

SGANCI A PRESSIONE PRESSURE RELEASE



3	DISPOSIZIONI PER LA SICUREZZA DESCRIZIONE SMALTIMENTO GARANZIA
4	SAFETY DISPOSITIONS DESCRIPTION DISPOSAL WARRANTY
5	SCHEDA TECNICA / DATASHEET
6	COLLAUDO / VALIDATION TEST TEST DI TENUTA LOW PRESSURE LOW PRESSURE TIGHTNESS TEST
7	COLLAUDO / VALIDATION TEST TEST DI TENUTA MEDIUM PRESSURE MEDIUM PRESSURE TIGHTNESS TEST
8	COLLAUDO / VALIDATION TEST TEST DI TENUTA HIGH PRESSURE HIGH PRESSURE TIGHTNESS TEST
9	COLLAUDO / VALIDATION TEST TEST DI TENUTA MAX PRESSURE MAX PRESSURE TIGHTNESS TEST
11	TABELLA REVISIONI / REVISIONS' TABLE

INDICE DEI CONTENUTI / CONTENTS

DISPOSIZIONI PER LA SICUREZZA

È fatto assoluto divieto di utilizzare lo sgancio per usi diversi da quelli espressamente previsti. UNIDET declina ogni responsabilità per danni causati da un uso improprio degli sganci. UNIDET si riserva il diritto di perseguire legalmente qualunque uso non autorizzato o qualunque modifica apportata, senza autorizzazione scritta. Non eseguire alcuna operazione di installazione o manutenzione del materiale suddetto senza aver prima letto e compreso le procedure descritte nel presente manuale. Gran parte degli incidenti durante l'installazione e la manutenzione di impianti antincendio sono dovuti alla mancata osservazione delle più elementari norme di sicurezza e dal trascurare la pericolosità di rischi potenziali insiti in molte operazioni. Chiunque esegua operazioni di installazione e manutenzione, per non costituire un pericolo per se stesso e gli altri, deve possedere le capacità e le conoscenze opportune per lavorare con i dispositivi in pressione. L'installazione o la manutenzione di componenti per impianti antincendio eseguita in modo improprio può essere pericolosa e causare lesioni anche gravi al personale. L'operatore è l'unico che può essere cosciente dei limiti di sicurezza nel lavoro che sta compiendo ricordandosi sempre che la prudenza è la miglior difesa contro gli incidenti.

PROCEDURE DI SICUREZZA DA ESEGUIRE

- Indossare sempre i DPI previsti per l'ambiente di lavoro industriale.
- Assicurarsi che gli sganci non presentino danni dovuti al trasporto.



Si declina ogni responsabilità per i danni causati dall'uso improprio e diverso da quello indicato nel manuale. L'utente sarà responsabile delle interferenze provocate da modifiche inappropriate al prodotto o dall'uso inadatto.

E' sempre indicato l'utilizzo degli appositi DPI a norma di legge (D.lg.475.9).



DESCRIZIONE

Lo sgancio a pressione che consente l'immediata chiusura e conseguentemente apertura di serrande o altri organi semoventi siti all'interno dei condotti di aereazione.

In conformità alla NFPA12, lo sgancio consente di poter arrestare in maniera repentina il flusso d'aria impedendo così il disturbo dell'erogazione di agente estinguente e l'eventuale disperdersi venendo meno all'estinzione.

SMALTIMENTO

Gli sganci devono essere recuperati e smaltiti in conformità alle norme vigenti al momento della dismissione.

GARANZIA

12 mesi data consegna. La garanzia rilasciata è soggetta a decadere in caso di inosservanza delle norme di installazione e manutenzione descritte nel presente manuale.

SAFETY DISPOSITIONS

It is strictly forbidden to use the pressure release for uses other than those expressly provided for. UNIDET accepts no liability for damage caused by improper use of pressure release. UNIDET reserves the right to prosecute any unauthorized use or any modification made, without written permission. Do not perform any installation or maintenance of the aforementioned material without having first read and understood the procedures described in this manual. Most accidents during the installation and maintenance of fire-fighting systems are due to failure to observe the most basic safety standards and neglect the danger of potential risks inherent in many operations. Anyone performing installation and maintenance operations, in order not to pose a danger to themselves and others, must have the appropriate skills and knowledge to work with pressure devices. Improper installation or maintenance of components for fire-fighting systems can be dangerous and cause serious injuries to personnel. The operator is the only one who can be aware of the safety limits in the work he is carrying out always remembering that prudence is the best defense against accidents.

SAFETY PROCEDURES TO BE PERFORMED

- Always wear PPE intended for the industrial working environment.
- Ensure that the pressure release is not damaged by transport.



We decline every responsibility for the damages caused by the improper use or different use from what recommended in the manual. The user will be responsible of the disturbances provoked by inappropriate changes on the product or for unsuitable use.

The use of the appropriate PPE according to the law is always indicated. (Dlg.475.9)



DESCRIPTION

The pressure release allows the immediate closure and consequently opening of shutters or other self-propelled organs located inside the ventilation ducts.

In compliance with NFPA12. The release allows to be able to stop suddenly the air flow that in a forced way it is not present in some types of installation preventing the disturbance of the distribution of extinguisher agent and any dispersion by losing extinction.

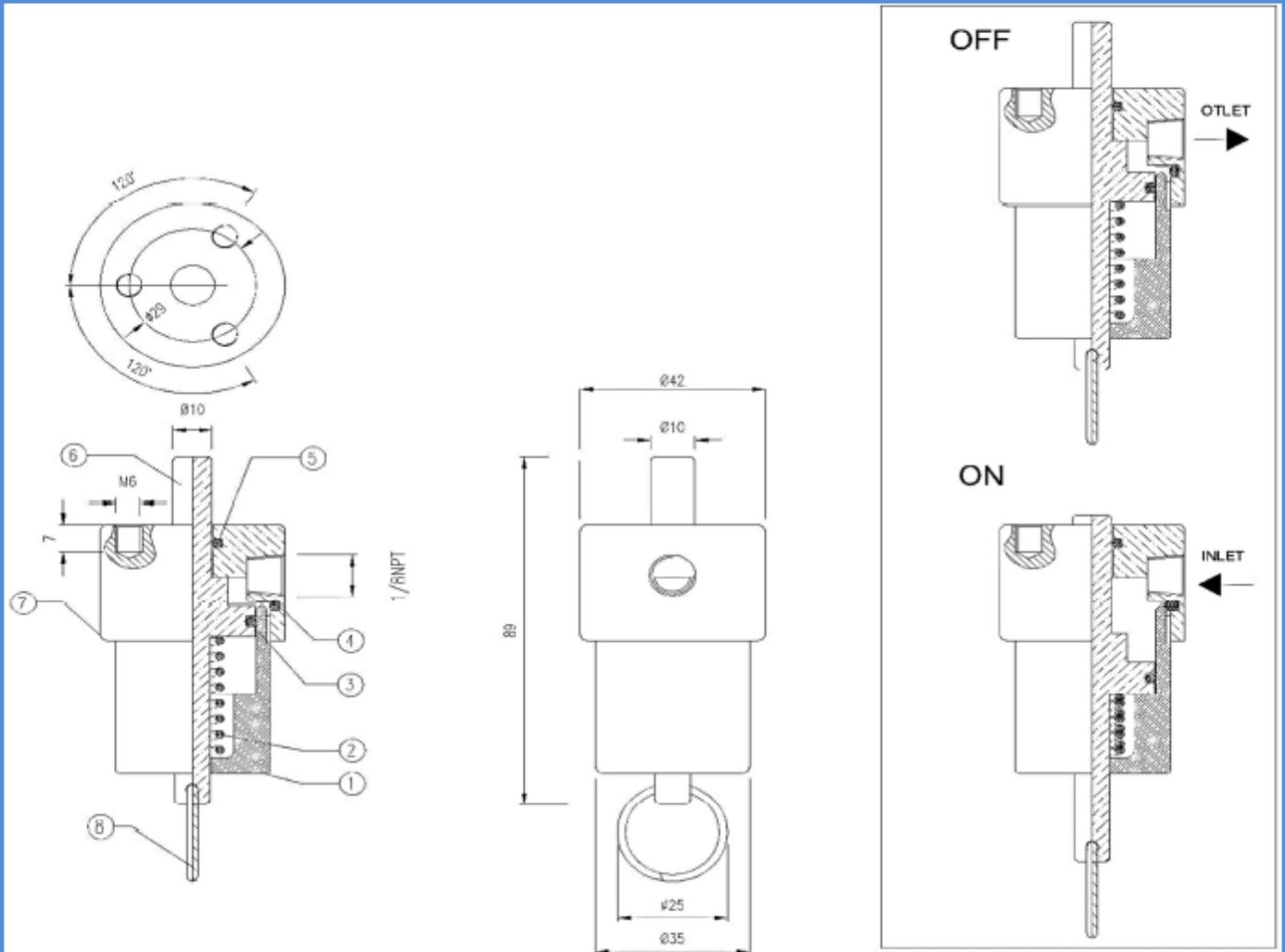
DISPOSAL

The pressure release must be recovered and disposed of in accordance with the rules in force at the time of disposal.

WARRANTY

12 months after delivery. In case of not observance of the conditions of use and maintenance indicated in the present manual, the guarantee decays.

SCHEMA TECNICA - DATA SHEET

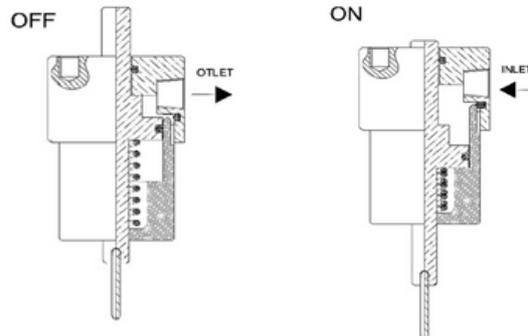


SGANCIO A PRESSIONE - RS-01749 PRESSURE RELEASE - RS-01749



Pos.	Cod. / Code	Descrizione / Description	Materiale / Material
1	34-4M	Bussola M / Compass M	Ottone CW 614N / Brass CW 614N
2	08-7	Molla / Spring	Inox 302 / St.St. 302
3	34-1	O-Ring 4087	Viton
4	34-3	O-Ring 3125	Viton
5	34-2	O-Ring 112	Viton
6	34-6	Perno / Pin	Ottone CW 614N / Brass CW 614N
7	34-5MR	Bussola F / Socket F	Ottone CW 614N / Brass CW 614N
8	AN25	Anello / Ring	Acciaio cromato / Chromed steel
DATI TECNICI / TECHNICAL DATA			
Pressione minima di intervento / Intervention pressure			4 bar
Pressione massima di esercizio / Max working pressure			250 bar
Pressione minima di collaudo / Minimal pressure of pneumatic testing			2,5 bar
Pressione max di collaudo idrostatico / Max pressure of hydrostatic testing			300 bar
Test pneumatico / Pneumatic test			230 bar N2 20°C 60 sec.
Temperatura di funzionamento x CO2, IGxxx, Aria / Operating temperature x CO2, IGxxx and Air			-20+50°C
Range termico Materiali / Materials Thermal range			-20°+200°C
Range termico Materiali SU RICHIESTA / Materials Thermal range ON REQUEST			-50°+200°C
Peso / Weight			0,350 Kg

COLLAUDO IDROSTATICO HYDROSTATIC VALIDATION TEST



TEST DI TENUTA LOW PRESSURE:

Le operazioni principali da eseguire su ogni corpo presente nel lotto di produzione devono dare esito positivo quando, in collegamento con la macchina operatrice o la sorgente in pressione, nel range dei minimi: **2 ÷ 8 bar @20°C 30 sec** (nostra prova a 3 bar)

Si ha la totale assenza di perdite:

- Sul corpo cilindrico che costituisce la camera di compressione dello sgancio in analisi.
- Superficie superiore del corpo in corrispondenza dell'OR di tenuta
- Superficie inferiore in prossimità del codolo di prolunga

LOW PRESSURE TIGHTNESS TEST:

The main operations to be performed on each body in the production batch must give a positive result when, in connection with the operating machine or source under pressure, in the minimum range: **2 ÷ 8 bar @20°C 30 sec** (our test at 3 bar)

There is the total absence of leaks:

- On the cylindrical body which constitutes the compression chamber of the release being analyzed.
- Upper surface of the body in correspondence with the sealing OR.
- Lower surface near the extension tang.

ATTENZIONE:

Nella verifica dei componenti testati a bassa pressione:

Per esito Positivo: proseguire con le operazioni a media pressione.

Per esito Negativo: procedere con il ricondizionamento dello sgancio in analisi.

Sostituzione ORing di tenuta e riassetaggio.



ATTENTION:

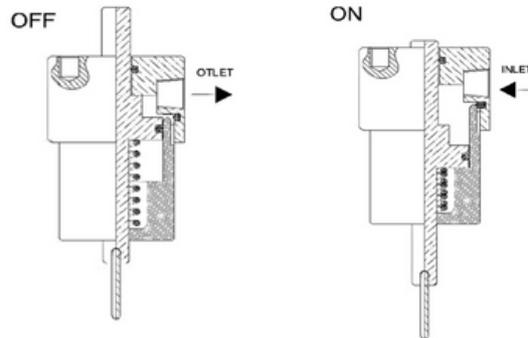
In the verification of components tested at low pressure:

Positive test result: continue with medium pressure operations.

Negative test result: proceed with the reconditioning of the release in analysis.

Replacement of the ORing and reassembly.

COLLAUDO IDROSTATICO HYDROSTATIC VALIDATION TEST



TEST DI TENUTA MEDIUM PRESSURE:

Le operazioni principali da eseguire sul **100%** dei corpi presenti nel lotto di produzione devono dare esito positivo quando, in collegamento con la macchina operatrice o la sorgente in pressione, nel range di funzionamento: **50 ÷ 80 bar @20°C 60 sec**

Si ha la totale assenza di perdite:

- Sul corpo cilindrico che costituisce la camera di compressione dello sgancio in analisi.
- Superficie superiore del corpo in corrispondenza dell'OR di tenuta.
- Superficie inferiore in prossimità del codolo di prolunga.

MEDIUM PRESSURE TIGHTNESS TEST:

The main operations to be performed on **100%** of the production batch must give a positive result when, in connection with the operating machine or source under pressure, in the minimum range: **50 ÷ 80 bar @20°C 60 sec**

There is the total absence of leaks:

- On the cylindrical body which constitutes the compression chamber of the release being analyzed.
- Upper surface of the body in correspondence with the sealing OR.
- Lower surface near the extension tang.

ATTENZIONE:

Nella verifica dei componenti testati a media pressione:

Per esito Positivo: proseguire con le operazioni ad alta pressione.

Per esito Negativo: procedere con il ricondizionamento dello sgancio in analisi.

Sostituzione ORing Di tenuta e riassetaggio .



ATTENTION:

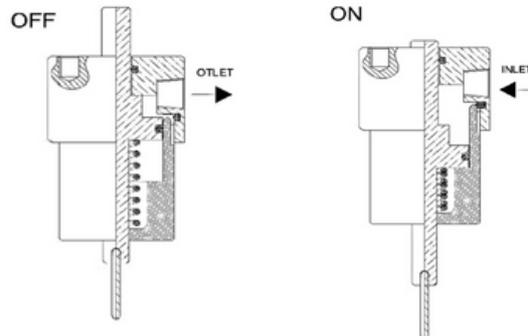
In the verification of components tested at medium pressure:

Positive test result: continue with high pressure operations.

Negative test result: proceed with the reconditioning of the release in analysis.

Replacement of the ORing and reassembly.

COLLAUDO IDROSTATICO HYDROSTATIC VALIDATION TEST



TEST DI TENUTA HIGH PRESSURE:

Le operazioni principali da eseguire sul **100%** dei corpi presenti nel lotto di produzione devono dare esito positivo quando, in collegamento con la macchina operatrice o la sorgente in pressione, nel range di funzionamento: **250 bar @20°C 60 sec**

Si ha la totale assenza di perdite:

- Sul corpo cilindrico che costituisce la camera di compressione dello sgancio in analisi.
- Superficie superiore del corpo in corrispondenza dell'OR di tenuta.
- Superficie inferiore in prossimità del codolo di prolunga

HIGH PRESSURE TIGHTNESS TEST:

The main operations to be performed on **100%** of the production batch must give a positive result when, in connection with the operating machine or source under pressure, in the minimum range: **250 bar @20°C 60 sec**

There is the total absence of leaks:

- On the cylindrical body which constitutes the compression chamber of the release being analyzed.
- Upper surface of the body in correspondence with the sealing OR.
- Lower surface near the extension tang.

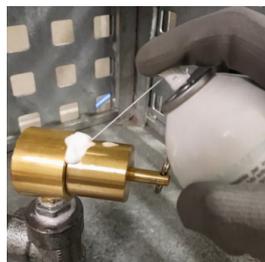
ATTENZIONE:

Nella verifica dei componenti testati in Alta pressione:

Per esito Positivo: proseguire con le operazioni di stoccaggio/vendita

Per esito Negativo: procedere con il ricondizionamento dello sgancio in analisi.

Sostituzione ORing Di tenuta e riassemblaggio.



ATTENTION:

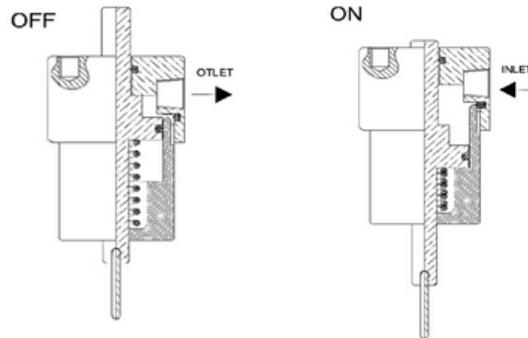
In the verification of components tested at high pressure:

Positive test result: continue with storage/sale operations.

Negative test result: proceed with the reconditioning of the release in analysis.

Replacement of the ORing and reassembly.

COLLAUDO IDROSTATICO HYDROSTATIC VALIDATION TEST



TEST DI TENUTA MAX PRESSURE:

Le operazioni principali da eseguire sul **100%** dei corpi presenti nel lotto di produzione devono dare esito positivo quando, in collegamento con la macchina operatrice o la sorgente in pressione, nel range di funzionamento: **300 bar @20°C 60 sec**

Si ha la totale assenza di perdite:

- Sul corpo cilindrico che costituisce la camera di compressione dello sgancio in analisi.
- Superficie superiore del corpo in corrispondenza dell'OR di tenuta.
- Superficie inferiore in prossimità del codolo di prolunga

MAX PRESSURE TIGHTNESS TEST:

The main operations to be performed on 100% of the bodies present in the production batch must give a positive result when, in connection with the operating machine or source under pressure, in the operating range: **300 bar @20°C 60 sec**

There is the total absence of leaks:

- On the cylindrical body which constitutes the compression chamber of the release being analyzed.
- Upper surface of the body in correspondence with the sealing OR.
- Lower surface near the extension tang.

STATO DI REVISIONE / ISPECTION STATUS

REV	DATA / DATE	DESCRIZIONE / DESCRIPTION	REVISORE / AUDITOR
0	22/08/2023	Prima emissione / First issue	Tatiana Portaluppi