



### PROCEDURA OPERATIVA

1. Serrare i bulloni e i dadi gradualmente, in croce, con una chiave dinamometrica regolata al valore specificato di coppia.
2. Evitare l'eccessivo serraggio, non oltre i valori raccomandati.
3. Nel caso di fori asolati (Flange con foratura universale), ridurre la coppia massima del 10% circa.
4. Utilizzare bulloni e dadi del diametro prescritto.
5. Utilizzare ranelle del diametro maggiore compatibile (v. tabella) per evitare flessione della flangia.

### OPERATING PROCEDURE

1. Tighten bolts and nuts gradually, in a diagonal manner, using a torque wrench regulated on the specified torque level.
2. Avoid excessive tightening, not over the recommended values.
3. In case of oval holes (Universal backing rings), consider torque values about 10% less.
4. Use bolts and nuts of the prescribed diameter.
5. Use the largest compatible diameter washers (see table) to avoid bending of the flange.

### VALORI DI COPPIA CONSIGLIATI PER SERRAGGIO BULLONI FLANGE RECOMMENDED TIGHTENING TORQUE VALUES FOR FLANGE BOLTS

U.m. Unit: N·m, mm

DN	15~25	32~40	50~65	80~125	150	200~250	300~350	400
Coppia Torque	8.0	18.0	20.0	25.0	40.0	50.0	55.0	65.0
D. fori D. holes	14	14	18	18	22	22	22	25
Filetto bullone Bolt thread	M12	M16	M16	M16	M20	M20	M20	M22
Ranella Washer	Ø24	Ø30	Ø30	Ø30	Ø37~40	Ø37~40	Ø37~40	Ø39~45

Nota 1 | Riferimento a flange con foratura secondo ISO DIN 2501 PN 10.  
Note 1 | Reference to flanges drilled according to ISO DIN 2501 PN 10.

Nota 2 | Valori di coppia stimati utilizzando guarnizioni piane in EPDM, max 70 Shore, spessore 2~3 mm.  
Note 2 | Estimated torque values using flat gaskets in EPDM, max 70 Shore, thickness 2~3 mm.