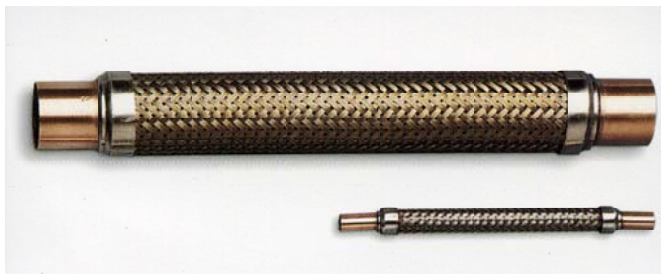


SANITAL

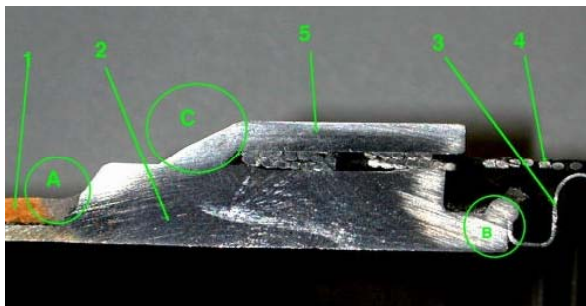
Antivibrante VIBRATIG

SANITAL è il distributore esclusivo dell'antivibrante VIBRATIG per l'Italia ed alcune nazioni estere. Attualmente VIBRATIG è largamente impiegato nell'industria della refrigerazione e del condizionamento e da molti anni le principali case produttrici utilizzano VIBRATIG per i propri impianti. L'eccellente qualità, durata superiore alla media ed il perfetto assemblaggio fanno di VIBRATIG uno dei prodotti più imitati, ma mai eguagliati, nella sua categoria.



Cosa rende VIBRATIG così unico?

La costruzione VIBRATIG è caratterizzata dal terminale in rame *elettrosaldato* (metodo TIG) al tubo flessibile. La concorrenza produce prodotti analoghi con terminali in rame *brasati* al flessibile. La brasatura è un metodo di unione di due metalli, senza fusione degli stessi, che avviene per mezzo di una lega, generalmente a base di argento, la cui temperatura di fusione è compresa tra i 700°C e 850°C. La costruzione VIBRATIG è illustrata nella seguente immagine:

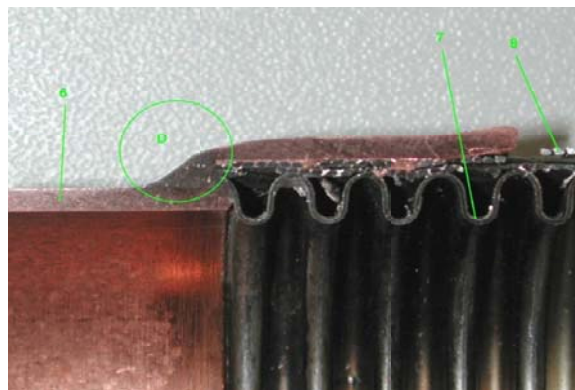


Il particolare 1 è il terminale in rame; il particolare 2 è un anello di transizione in acciaio inox; il particolare 3 è l'elemento flessibile ondulato; il particolare 4 è la treccia esterna; il particolare 5 è l'anello fermatreccia.

La saldatura A unisce il terminale in rame 1 all'anello di transizione 2; la saldatura B unisce l'elemento flessibile ondulato 3 all'anello di transizione 2; la saldatura C unisce la treccia 4 all'anello di transizione 2. *Tutte le saldature sono eseguite con procedimento TIG o laser in atmosfera protetta con argon.*

Qual è quindi la differenza?

Invece, gli altri produttori **brasano** il rame al flessibile, analogamente a quanto illustrato nell'immagine seguente:



Il particolare 6 è il terminale in rame; il particolare 7 è l'elemento flessibile ondulato; il particolare 8 è la treccia esterna; il particolare 9 è l'anello fermatreccia.

La brasatura D rappresenta il metodo di unione tra i vari particolari.

Questa semplicità nella costruzione può avere un vantaggio di tipo economico; non c'è bisogno di un anello di transizione e si effettua una singola brasatura invece di tre elettrosaldature. Tuttavia, questo modello ha un aspetto negativo; la mancanza dell'anello di transizione può creare seri problemi come illustrato più avanti.

Quali sono i vantaggi di VIBRATIG?

In fase di montaggio, la brasatura di unione tra la tubazione e la manichetta può essere fatta usando come lega brasante anche il rame al fosforo, surriscaldando la zona interessata alla brasatura senza adottare **alcuna protezione** dell'unione tra il terminale ed il flessibile; si può infatti surriscaldare fino alla temperatura di fusione del metallo senza alterare le caratteristiche di tenuta della manichetta.

Inoltre VIBRATIG permette un **montaggio verticale** in piena sicurezza. Infatti, a bassa temperatura, all'esterno del flessibile si forma uno strato di ghiaccio dovuto alla condensazione dell'umidità dell'ambiente. Quando l'impianto si spegne la condensa fonde e l'acqua gocciola verso il terminale. Nel modello della concorrenza l'anello fermatreccia ed il tubo flessibile ondulato creano una zona a tenuta dove tale acqua si raccoglie. Al riavvio dell'impianto, l'acqua gela e l'aumento di volume provoca l'implosione della parete dell'elemento flessibile ondulato. Nella costruzione di VIBRATIG questa zona di raccolta non esiste, pertanto il **montaggio verticale non presenterà mai nessun inconveniente.**