



John Guest®

C A T A L O G O L U G L I O 2 0 0 8



Cartucce

un metodo semplice ed economico per realizzare un innesto rapido sui vostri componenti.



Produzione di qualità

John Guest Group è riconosciuto da anni nel mondo come uno dei principali produttori di raccordi ad innesto rapido, di tubi e di altri prodotti per il controllo di fluidi.

Una reputazione ottenuta grazie alla realizzazione costante di prodotti di alta qualità con impegno continuo nello sviluppo del prodotto.

Al centro della filosofia John Guest c'è l'impegno a realizzare prodotti di alta qualità.

Il severo controllo è garantito dal fatto che sia la progettazione che il prodotto sono realizzati in moderni centri di produzione ad est di Londra e a Maidenhead, nel Berkshire.

Gestiamo ogni stadio del processo produttivo, dalla progettazione

e realizzazione dello stampo fino all'assemblaggio e test finale, per assicurare che vengano prodotti solo componenti della più alta qualità.

La società ha puntato sulla qualità e ciò ha permesso di ottenere prestigiosi riconoscimenti mondiali da parte di molti enti di certificazione.

John Guest è fornitore preferenziale di molte società internazionali.



Since 1989

Le cartucce John Guest rappresentano un metodo semplice ed economico per integrare una connessione rapida con un'ampia gamma di raccordi.

Ben strutturate e compatte, le connessioni rapide non necessitano di connessioni filettate. Offrono al prodotto un'estetica migliore, un ingombro di dimensioni ridotte e facilità di giunzione del tubo. Le cartucce sono di facile assemblaggio, pur con una lieve forza di inserimento offrono un'elevata resistenza allo scoppio. Le cartucce sono disponibili in plastica, ottone e acciaio inossidabile per essere utilizzate con un'ampia gamma di materiali sia in metallo che in plastica.



CARTUCCE CORTE IN PLASTICA

Minimo sforzo e massima tenuta. Per aria compressa e alimentari. Sedi in plastica e metallo.

04

COME ESEGUIRE IL MONTAGGIO

06

CARTUCCE CORTE IN METALLO

Corpo in ottone o in acciaio inox. Per aria compressa e alimentari.

07

DIMENSIONI SEDI CARTUCCE

08

CARTUCCE INTERE

Corpo in ottone. Ideali per impianti aria compressa

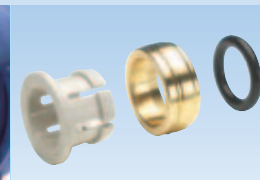
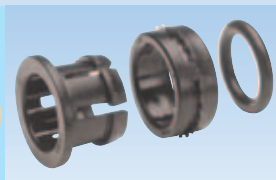
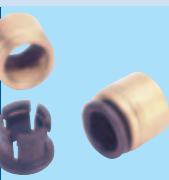
09

COME REALIZZARE UNA BUONA GIUNZIONE

10

CARATTERISTICHE TECNICHE

11



Cartucce corte in plastica

Per applicazioni pneumatiche
e alimentari.

Misure in millimetri
e in pollici.

Compatibili con un'ampia
scelta di metalli leggeri
e plastica.

Minima forza d'inserimento -
massima resistenza
alla trazione

Le cartucce corte John Guest rappresentano un metodo veloce ed efficace per assicurare una giunzione rapida ad una vasta gamma di raccordi originali.

Poiché l'inserimento delle cartucce non richiede forzatura, sono adatte per essere utilizzate con molti materiali.

Le cartucce corte sono composte da tre elementi: una pinzetta, un o'ring in materiale compatibile con alimenti e un corpo in plastica con denti in acciaio inossidabile. Una volta inserito il corpo della cartuccia i denti in acciaio si aggraffano sulla sede. Maggiore è la pressione, maggiore è la tenuta.

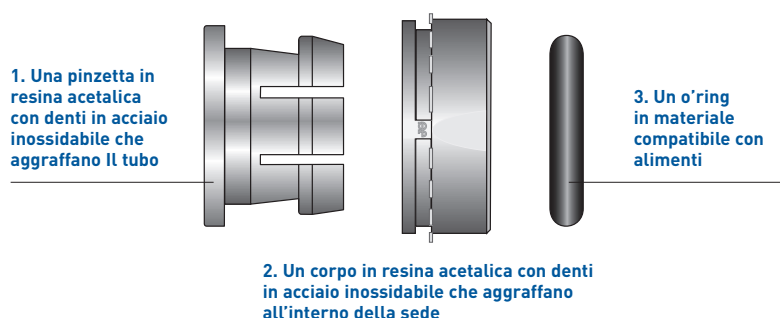
Come tutti i prodotti John Guest, le connessioni rapide possono essere utilizzate con tubi in plastica o in metallo leggero sia metrici che in pollici.

Le cartucce sono applicabili ad un'ampia gamma di componenti compresi collettori ed elementi di multi-connessione.

Realizzate in materiale compatibile con alimenti, sono idonee alle applicazioni alimentari e di depurazione acqua.

Poiché le cartucce corte in plastica si intendono per un esclusivo utilizzo con componenti OEM, sono fornite solo a scatole indivisibili.

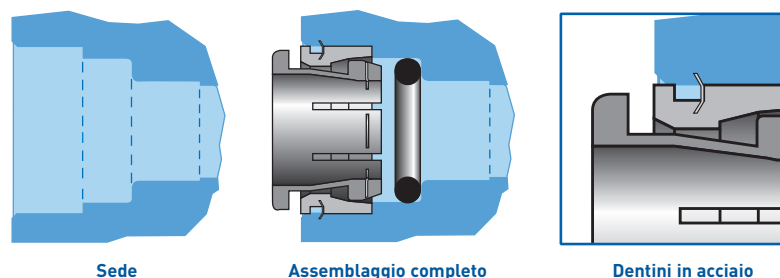
Le cartucce in plastica **John Guest**. Sono composte da tre elementi:



Sistema di tenuta meccanica con pinzetta.

Quando la cartuccia è nella sua sede, i dentini di acciaio inossidabile affondano ad una profondità che dipende dalla durezza del materiale della sede.

Quando il sistema è in pressione la cartuccia è aggraffata al corpo per mezzo dei denti di acciaio che, aumentando la pressione affondano ancora di più nel materiale.



CARTUCCE CORTE IN PLASTICA - metriche


Pinzetta resina acetilica nera
Corpo resina acetilica nera
O'Ring Nitrile

TUBO ø	1 O'Ring Nitrile CODICE	2 O'Ring Nitrile CODICE
4 mm	PM2804E	-
5 mm	PM2805E	PM2805E2
6 mm	PM2806E	PM2806E2
8 mm	PM2808E	PM2808E2
10 mm	PM2810E	PM2810E2
12 mm	PM2812E	-
15 mm	PM2815E	-



Pinzetta resina acetilica nera
Corpo resina acetilica nera
O'Ring EPDM

TUBO ø	1 O'Ring EPDM CODICE
6 mm	PCM2806E
8 mm	PCM2808E
10 mm	PCM2810E
12 mm	PCM2812E



Pinzetta resina acetilica bianca
Corpo resina acetilica bianca
O'Ring EPDM

TUBO ø	1 O'Ring EPDM CODICE
15 mm	CM2815W
22 mm	CM2822W



Pinzetta resina acetilica nera
Corpo resina acetilica nera
Senza O'Ring

TUBO ø	CODICE
5 mm	NC2008-05E
6 mm	NC2008-06E
8 mm	NC2008-08E
10 mm	NC2008-10E
12 mm	NC2008-12E



Pinzetta resina acetilica nera
Corpo resina acetilica nera
O'Ring Viton

TUBO ø	1 O'Ring Viton CODICE
6 mm	NCPM2806E
8 mm	NCPM2808E
10 mm	NCPM2810E
12 mm	NCPM2812E
15 mm	NCPM2815E*

* Novità


CARTUCCE CORTE IN PLASTICA - pollici

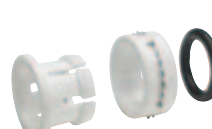

Pinzetta resina acetilica grigia
Corpo resina acetilica grigia
O'Ring Nitrile

TUBO ø	1 O'Ring Nitrile CODICE	2 O'Ring Nitrile CODICE
5/32"	PM2804S	-
3/16"	PI2806S	PI2806S2
1/4"	PI2808S	PI2808S2
5/16"	PM2808S	PM2808S2
3/8"	PI2812S	PI2812S2
1/2"	PI2816S	PI2816S2



Pinzetta resina acetilica grigia
Corpo resina acetilica grigia
O'Ring EPDM

TUBO ø	1 O'Ring EPDM CODICE
3/8"	PCI2812S
1/4"	PCI2808S
5/16"	PCM2808S
1/2"	PCI2816S



Pinzetta polipropilene bianco
Corpo polipropilene bianco
O'Ring EPDM

TUBO ø	1 O'Ring EPDM CODICE
1/4"	PP2808W
3/8"	PP2812W



Pinzetta resina acetilica grigia
Corpo resina acetilica grigia
Senza O'Ring

TUBO ø	CODICE
1/4"	NC2007-02S
5/16"	NC2007-03S
3/8"	NC2007-04S



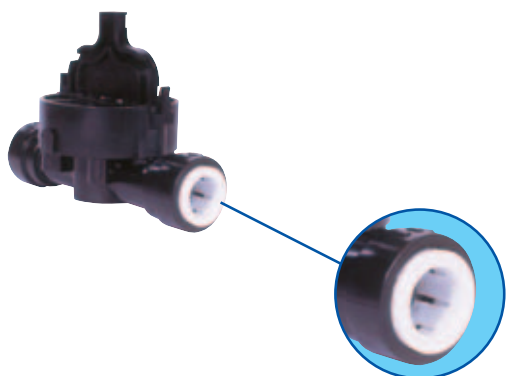
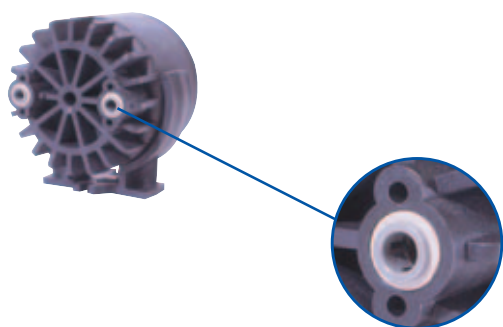
Le cartucce da 1/4", 5/16" e 3/8" sono disponibili con corpo grigio o bianco, pinzetta blu, bianca o rossa (suffissi B, W, R).
Lotto minimo pz. 5.000

Queste varianti sono disponibili anche con 2 O'Ring.

Cartucce corte in plastica

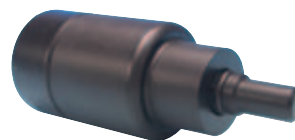
Attrezzo di montaggio

Come eseguire
il montaggio



Qui sotto sono indicati i tipici parametri di sforzo e tenuta rilevati all'interno del corpo in resina acetaleica.

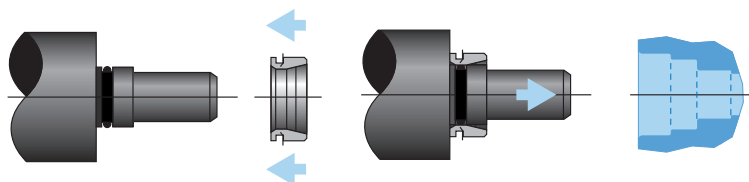
I dati sono solo indicativi, possono variare a seconda del materiale, della temperatura e delle tolleranze di produzione.



CODICE	PER CARTUCCIA mm
AST-3/16	3/16", 5/32" 4 mm, 5 mm
AST-1/2	1/2"
AST-12	12 mm
AST-15	15 mm

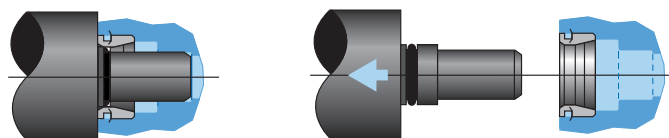
È disponibile un attrezzo per ogni dimensione di cartuccia per facilitare l'operazione di montaggio. Può essere utilizzato per realizzare semplici attrezzature di montaggio

	4 mm 5/32"	5 mm 3/16"	6 mm 1/4"	8 mm 5/16"	10 mm 3/8"	12 mm 1/2"	15 mm	22 mm
Forza d'inserimento (Valore atteso in una sede in resina acetaleica)	180N (40 lbf)	180N (40 lbf)	200N (45 lbf)	220N (56 lbf)	250N (56 lbf)	300N (67 lbf)	350N (79 lbf)	550N (125 lbf)
Forza di estirpazione (Valore atteso in una sede in resina acetaleica)	450N (100 lbf)	450N (100 lbf)	650N (146 lbf)	700N (157 lbf)	750N (169 lbf)	1000N (224 lbf)	1200N (270 lbf)	1400N (318 lbf)



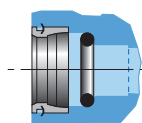
1 Spingere il corpo della cartuccia sull'attrezzatura di montaggio assicurandosi che la cartuccia sia orientata correttamente. La cartuccia viene trattenuta sullo spinotto a molla da un anello di gomma. Se la cartuccia non è orientata correttamente cade prima di essere montata.

2 Assicurarsi che la cavità sia pulita e libera da sbavature rigature e scorie. Allineare la sede in direzione dello spinotto.

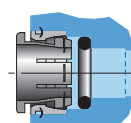


3 Fare pressione sull'attrezzo di montaggio spingendo la cartuccia nella sua sede. Assicurarsi che il bordo superiore della cartuccia sia a filo con la sede.

4 Rimuovere l'attrezzo di montaggio



5 Montare l'"O"-Ring



6 Montare la pinzetta per completare il montaggio

Cartucce corte in metallo.

Adatte a usi alimentari

Misure in millimetri
e in pollici

Compatibili con un'ampia
scelta di sedi in metallo.

Corpi in ottone o inox

Le cartucce John Guest sono studiate per realizzare in modo semplice ed economico un innesto rapido su componenti realizzati in metalli diversi. La cartuccia viene fornita con un 'O'Ring assemblato e la pinzetta separata. Sono ideali per applicazioni pneumatiche.

In alcuni casi può essere utile un'ulteriore sigillatura e, se lo spazio lo permette, può essere preso in considerazione un secondo 'O'Ring.

Poiché le cartucce corte in metallo sono destinate agli OEM sono fornite solo a scatole indivisibili.



Nota: per alcune applicazioni è necessario utilizzare un adesivo "Loctite 601" o similare. Quando si devono realizzare delle connessioni su corpi in plastica si consigliano le nostre Cartucce Corte in Plastica descritte nelle pagine 4-5 di questo catalogo.

CARTUCCE CORTE IN METALLO- metriche



Pinzetta resina acetilica
nera sui 5,6,10,12,15 e 18 mm
grigia sui 4 e 8 mm
Corpo ottone
O'Ring Nitrile

TUBO Ø	1 O'Ring Nitrile CODICE	2 O'Ring Nitrile CODICE
4 mm	MM2804N	MM2804N2
5 mm	MM2805N	MM2805N2
6 mm	MM2806N	MM2806N2
8 mm	MM2808N	MM2808N2
10 mm	MM2810N	MM2810N2
12 mm	MM2812N	MM2812N2
15 mm	MM2815N	MM2815N2
18 mm	MM2818N	-

8 mm disponibile anche con pinzetta nera (MM2808NE)



Pinzetta resina acetilica
nera sui 4,8,10 e 12 mm
grigio chiaro sui 15,18 e 22 mm
Corpo ottone
O'Ring EPDM

TUBO Ø	1 O'Ring EPDM CODICE	2 O'Ring EPDM CODICE
4 mm	CM2804N	CM2804N2
8 mm	CM2808N	CM2808N2
10 mm	CM2810N	-
12 mm	CM2812N	-
15 mm	CM2815N	CM2815N2
18 mm	CM2818N	-
22 mm	CM2822N	CM2822N2

CARTUCCIA CORTA IN METALLO MINIATURA - metrica



Pinzetta resina acetilica nera
Corpo ottone
O'Ring Nitrile

1 O'Ring Nitrile
CODICE

TUBO Ø	CODICE
4 mm	LM2804N

Appositamente studiata per mini attrezzature pneumatiche.

CARTUCCE CORTE IN METALLO - pollici



Pinzetta resina acetilica grigia
Corpo ottone
O'Ring Nitrile

TUBO Ø	1 O'Ring Nitrile CODICE	2 O'Ring Nitrile CODICE
5/32"	MI2804N	MI2804N2
3/16"	MI2806N	MI2806N2
1/4"	MI2808N	MI2808N2
5/16"	MM2808N	MM2808N2
3/8"	MI2812N	MI2812N2
1/2"	MI2816N	MI2816N2



Le cartucce da 1/4" e 3/8" sono disponibili anche con pinzetta rossa, blu o bianca (rispettivamente con i suffissi R, B e W a fine codice).

La cartuccia da 1/2" è disponibile anche con pinzetta rossa (suffisso R a fine codice).

Lotto minimo pz. 5.000



Pinzetta resina acetilica grigia
Corpo inox
O'Ring Nitrile

TUBO Ø	1 O'Ring Nitrile CODICE	2 O'Ring Nitrile CODICE
3/16"	MI2806ST	MI2806ST2
1/4"	MI2808ST	MI2808ST2
5/16"	MI2808ST	MI2812ST2
3/8"	MI2812ST	-



Pinzetta resina acetilica
grigia sui 5/8",
bianca sui 1/4" e 3/8"
nera su 5/32".
Corpo ottone
O'Ring EPDM

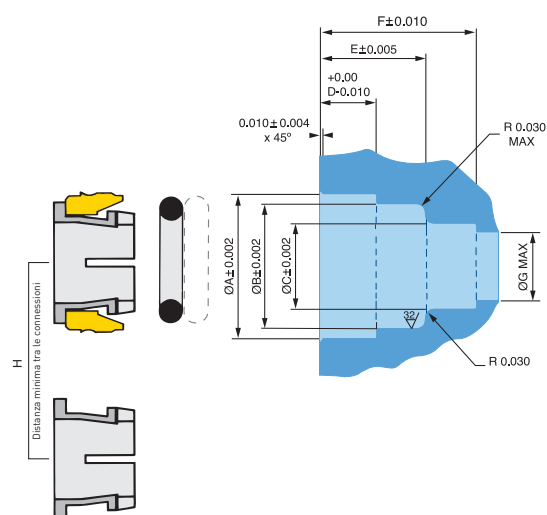
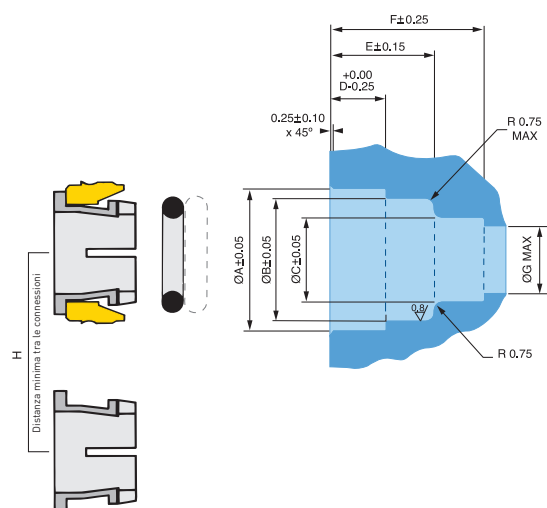
TUBO Ø	1 O'Ring EPDM CODICE	2 O'Ring EPDM CODICE
5/32"	CM2804N	CM2804N2
1/4"	CI2808W	CI2812W2
3/8"	CI2812W	-
5/8"	CI2820N	-



Le cartucce da 1/4" e 3/8" sono disponibili anche con pinzetta rossa, blu o grigia (suffisso R, B o N a fine codice).

Cartucce corte

Dimensioni sedi



Misure metriche

Tubo Ø	ØA	ØB	ØC	D	10R E1	20R E2	10R F1	20R F2	ØG	H
4 mm (metallo)*	12.50	8.30	4.14	4.90	8.90	11.30	12.80	15.20	3.30	15.0
4 mm (plastica)**	11.98	8.30	4.13	4.90	8.90	11.30	12.80	15.20	3.30	15.0
5 mm	11.98	9.06	5.13	4.90	8.63	11.17	12.44	14.98	4.30	15.0
6 mm	13.41	10.00	6.12	4.60	9.80	12.20	14.00	16.50	5.30	16.5
8 mm	13.82	11.94	8.13	5.46	10.15	12.70	15.00	17.50	7.40	17.0
10 mm	16.05	14.00	10.15	6.86	11.81	14.35	18.17	20.71	9.20	19.0
12 mm (metallo)*	19.10	16.54	12.15	8.65	15.50	19.00	23.50	27.00	11.20	22.0
12 mm (plastica)**	19.74	16.54	12.15	7.72	15.90	-	23.90	-	11.20	24.0
15 mm	22.86	20.32	15.19	9.50	17.50	21.00	26.90	30.40	14.20	27.0
18 mm	26.80	23.90	18.40	9.00	19.10	-	29.20	-	17.00	30.5
22 mm	31.05	27.80	22.20	10.85	21.10	24.70	31.60	35.20	21.20	34.5

Tutte le dimensioni sono in mm

* Cartucce corte in metallo

** Cartucce corte in plastica

E1 e F1 si riferiscono a 1 O'Ring

E2 e F2 si riferiscono a 2 O'Ring

Cartuccia miniatura metrica

Tubo Ø	ØA	ØB	ØC	D	E	F	ØG	H
4 mm	8.0	7.1	4.14	3.9	7.55	10.5	3.3	9.8

Tutte le dimensioni sono in mm

Spessore minimo della parete 1.0 mm

Misure in pollici

Tubo Ø	ØA	ØB	ØC	D	10R E1	20R E2	10R F1	20R F2	ØG	H
5/32" (metallo)*	0.492	0.327	0.163	0.193	0.350	0.445	0.504	0.598	0.13	0.59
5/32" (plastica)**	0.472	0.327	0.163	0.193	0.350	0.445	0.504	0.598	0.13	0.59
3/16"	0.472	0.348	0.193	0.193	0.340	0.440	0.490	0.590	0.16	0.59
1/4"	0.528	0.424	0.255	0.181	0.386	0.480	0.555	0.650	0.23	0.67
5/16"	0.544	0.470	0.320	0.215	0.400	0.500	0.590	0.690	0.29	0.67
3/8"	0.632	0.547	0.380	0.270	0.465	0.565	0.720	0.815	0.35	0.79
1/2"	0.777	0.671	0.506	0.304	0.561	0.659	0.797	0.896	0.48	0.93
5/8"	0.935	0.836	0.638	0.335	0.703	-	1.093	-	0.50	1.06

Tutte le dimensioni sono in pollici

* Cartucce corte in metallo

** Cartucce corte in plastica

E1 e F1 si riferiscono a 1 O'Ring

E2 e F2 si riferiscono a 2 O'Ring

Cartucce intere

Le cartucce John Guest sono studiate per realizzare in modo semplice ed economico un innesto rapido su componenti realizzati in metalli diversi, la cartuccia viene fornita con l'O'-Ring assemblato e la pinzetta separata. Sono ideali per applicazioni pneumatiche.



Nota: per alcune applicazioni è necessario utilizzare un adesivo sigillante quale "Loctite 601" o similare. Quando si devono realizzare delle connessioni su corpi in plastica si consigliano le nostre Cartucce Corte in Plastica descritte nelle pagine 4-5 di questo catalogo.

Poiché le cartucce corte sono destinate agli OEM sono fornite solo a scatole indivisibili.

CARTUCCIA INTERA - metrica



Pinzetta resina acetica nera
Corpo ottone
O'Ring Nitrile

1 O'Ring Nitrile

TUBO Ø	CODICE	ØA	ØB	C	D	ØE	F
4 mm	MM1404N	10.0	4.1	13.5	10.3	3.3	12.0
5 mm	MM1405N	10.0	5.1	13.5	10.3	4.3	12.0
6 mm	MM1406N	11.0	6.1	14.5	10.8	5.3	13.0
8 mm	MM1408N	13.0	8.1	16.1	11.3	7.3	16.0
10 mm	MM1410N	15.0	10.1	17.6	12.2	9.3	19.0
12 mm	MM1412N	17.5	12.1	21.4	14.1	11.3	22.0

Tutte le dimensioni sono in mm

La cartuccia Ø 4 mm è anche disponibile con la pinzetta verde (cod MM1404NG) e rossa (cod. MM1404NR)

CARTUCCIA MINIATURA - metrica



Pinzetta resina acetica nera
Corpo ottone
O'Ring Nitrile

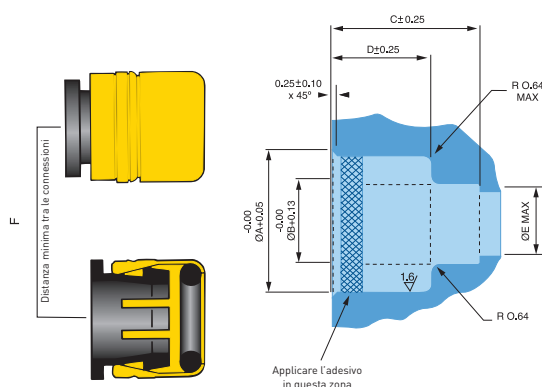
1 O'Ring Nitrile

TUBO Ø	CODICE	ØA	ØB	C	D	ØE	F
4 mm	LM1404N	8.0	4.14	10.5	8.0	3.3	9.8

Tutte le dimensioni sono in mm

Spessore minimo della parete 1.0 mm.

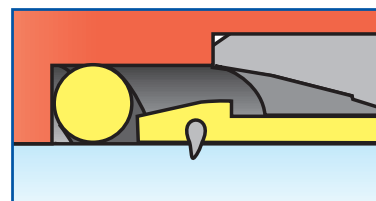
Questo prodotto, a completamento della gamma cartucce è stato appositamente studiato per mini attrezzature pneumatiche.



Come realizzare una buona giunzione

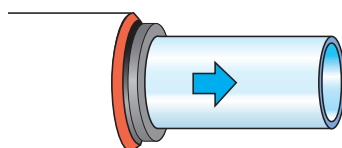
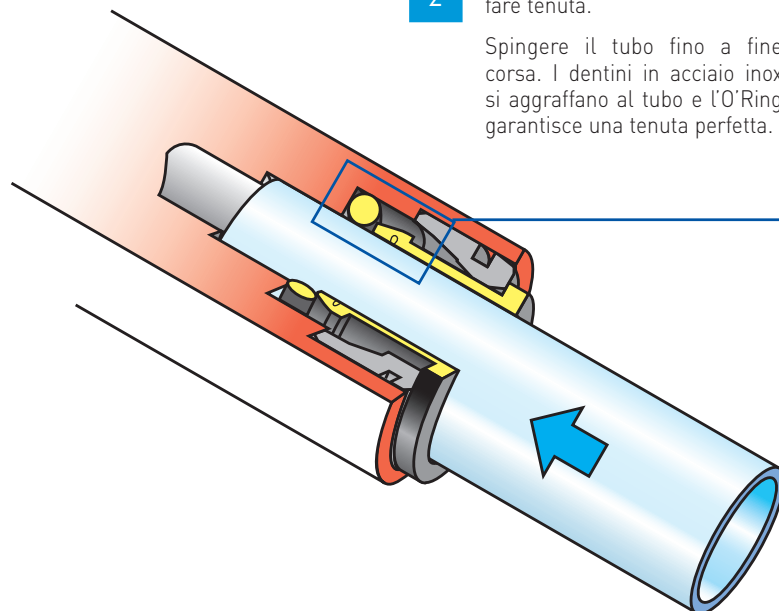
Scollegamento

1 Tagliare il tubo perpendicolarmente, rimuovere sbavature e spigoli vivi. Assicurarsi che il diametro esterno sia esente da rigature. Nel caso di tubo in materiale morbido o sottile si raccomanda l'uso di un inserto per tubo.

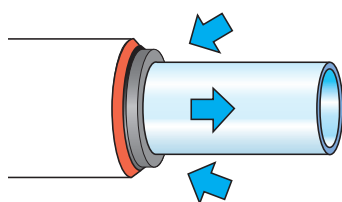


2 La cartuccia aggraffa prima di fare tenuta.

Spingere il tubo fino a fine corsa. I dentini in acciaio inox si aggraffano al tubo e l'O'Ring garantisce una tenuta perfetta.



3 Tirare il tubo per verificare che sia ben inserito. È buona norma collaudare l'impianto prima dell'utilizzo.



Per scollegare, assicurarsi che l'impianto sia depressurizzato. Spingere la pinzetta verso il raccordo. In questa posizione il tubo può essere sfilato.

Pressione e temperatura di utilizzo

La pressione e la temperatura massima di utilizzo dipende dal tipo di materiale, dallo spessore e tipo di tubo, dalle vibrazioni e pulsazioni, e dalle condizioni generali di utilizzo. Si consiglia di effettuare un test appropriato per verificare che la cartuccia sia idonea al tipo di applicazione. Le cartucce John Guest sono utilizzabili alle seguenti temperature e pressioni.

Cartucce con pinzetta in resina acetica

Cartucce in plastica con i prefissi: PI, PM, CI, CM, MI, MM, PCI, PCM o ECI.

Temperatura	Pressione	
	5/32" - 5/16" 4 mm - 8 mm	3/8" - 1/2" 10 mm - 22 mm
Aria*		
- 20°C	16 Bar	10 Bar
Aria* e liquidi		
+1°C	16 Bar	10 Bar
+23°C	16 Bar	10 Bar
+65°C	10 Bar	7 Bar

*Solo le cartucce con o-ring in Nitrile possono essere utilizzate per applicazioni con aria, esse sono identificate con il prefisso PI, PM, MI, MM.

Cartucce con pinzetta in polipropilene

Cartucce in plastica con il prefisso PP.

Temperatura	Pressione	
	1/4" - 3/8"	
Liquidi		
+1°C	10 Bar	(150 psi al 35F)
+20°C	10 Bar	(150 psi al 70F)
+60°C	4 Bar	(60 psi al 140F)

Materiali delle sedi

Le cartucce corte in plastica sono consigliate per sedi in materiale plastico o in metallo leggero. Evitare ogni tipo di finitura della sede come la cromatura o l'anodizzazione che potrebbero aumentare significativamente la durezza della superficie.

Tubi utilizzabili

- In plastica:** polietilene, nylon e poliuretano secondo le tolleranze sotto indicate. Per tubi morbidi o sottili si consiglia l'uso di supporti interni
- In metallo duttile:** ottone, rame o acciaio tenero secondo le tolleranze sotto indicate.
- In metallo duro:** l'uso delle cartucce John Guest è sconsigliato con tubi di durezza superficiale elevata.

Tolleranze sui diametri esterni del tubo

I tubi impiegati con i raccordi John Guest devono avere le seguenti tolleranze:

Ø del tubo (pollici)	5/32" - 3/16"	1/4" - 1/2"
Tolleranza (pollici)	+0.001 / -0.003	+0.001 / -0.004
Ø del tubo (mm)	4 mm - 5 mm	6 mm - 22 mm
Tolleranza (mm)	+0.05 / -0.07	+0.05 / -0.10

Installazione e controllo

Il prodotto deve essere conservato pulito e integro prima dell'uso.

Si raccomanda vivamente di collaudare a pressione gli impianti per accertarne l'integrità prima delle consegne. Vedere "Come realizzare una giunzione".

Pulizia e sanificazione di raccordi in resina acetica

Le cartucce John Guest hanno dei componenti in resina acetica. Sugeriamo di utilizzare disinfettante e detergente con PH superiore a 4 ed a basso contenuto di cloro. Le cartucce in resina acetica se sanificate, debbono essere immediatamente risciacquate con acqua abbondante per rimuovere ogni traccia di detergente.

Design e caratteristiche dei prodotti

Politica aziendale della John Guest è lo sviluppo e la continua ricerca. La John Guest si riserva la facoltà di modificare senza preavviso le caratteristiche e i disegni dei propri prodotti. Le descrizioni e le dimensioni dei prodotti sono indicative e la John Guest si riserva il diritto di fornire prodotti che possono avere piccole o trascurabili differenze rispetto a quanto riportato sui cataloghi ecc... (o rispetto a prodotti forniti in precedenza).

Garanzia

Mentre garantiamo i nostri prodotti contro ogni difetto di materiale o di produzione, è responsabilità dell'utilizzatore o dell'installatore accertare che i raccordi e i prodotti ad essi correlati siano idonei all'applicazione. L'installazione deve essere effettuata correttamente secondo le procedure normalmente utilizzate per prodotti analoghi, in accordo alle richieste specifiche, ed adeguatamente ad esse. Prego far riferimento alle nostre condizioni di vendita.

Scelta del prodotto

Considerando la grande variabilità delle condizioni operative, di applicazioni e di utilizzi dei nostri prodotti, è responsabilità del costruttore/progettista, attraverso test appropriati, assicurarsi che la scelta del prodotto sia corretta in relazione all'applicazione desiderata. Colui che utilizza le cartucce John Guest è totalmente responsabile dell'assemblaggio, della testatura, della qualità e dell'applicazione del prodotto finito.

Carichi laterali

Le connessioni non devono essere sottoposte a carichi laterali eccessivi o usate come sostegni. Tubi e raccordi devono essere adeguatamente supportati onde prevenire un carico laterale eccessivo.

John Guest International Limited



John Guest **Limited**
John Guest **Speedfit Limited**
John Guest **Automotive Limited**
John Guest **Engineering Limited**

Horton Road, West Drayton,
Middlesex, UB7 8JL, England.
Tel: (0044) (0) 1895 449233
Fax: (0044) (0) 1895 420321
www.johnguest.com



John Guest USA Inc.
P.O. Box 625, 10 Bloomfield Ave., Pinebrook,
New Jersey 07058 0625, U.S.A.
Tel: (001) 973 808 5600 Fax: (001) 973 808 5036



John Guest France S.A.
143-147 Avenue Charles Floquet, Parc Gustave Eiffel,
93593 Le Blanc Mesnil, Cedex, FRANCE.
Tel: (00 33) (1) 48 65 52 29 Fax: (00 33) (1) 48 65 43 40



John Guest GmbH
Ludwig-Erhard-Allee 30, D-33719 Bielefeld, GERMANY
Tel: (00 49) (521) 972 560 Fax: (00 49) (521) 972 5680



John Guest Czech s.r.o.
Vrbenská 2290, CZ - 37001 České Budějovice, CZECH REPUBLIC.
Tel: (00 420) (387) 002 040 Fax: (00 420) (387) 002 048



John Guest Polska Sp. z o.o.
Ul. Starołęka 7, 61-361, Poznań, POLAND.
Tel: (00 48) (6187) 80 408 Fax: (00 48) (6187) 80 285



John Guest Srl
Via Lancia 13, 10038 Casabianca - Verolengo (TO), ITALY.
Tel: (00 39) (011) 95 75 880 (r.a.) Fax: (00 39) (011) 95 76 144



John Guest s.l.
C/ de La Electronica No.7, Poligono Industrial La Ferreria,
Montcada i Reixac, 08110 Barcelona, SPAIN.
Tel: (00 34) (93) 575 0027 Fax: (00 34) (93) 575 0178



John Guest Korea Ltd
Unit 552-27 Kajwa Dong, Seo Ku,
Incheon City, 404-812 Korea.
Tel: (82) (32) 584 3370 Fax: (82) (32) 584 3372



John Guest Pacific Ltd
P.O. Box 19553, 606 Rosebank Road, Avondale,
Auckland, NEW ZEALAND.
Tel: (00 64) (9) 8281353 Fax: (00 64) (9) 828 5927



John Guest Pacific Ltd
Unit 6, 33 Nyrang Street, Lidcombe, Sydney
N.S.W. 2141, AUSTRALIA.
Tel: (00 61) (2) 9737 9088 Fax: (00 61) (2) 9737 9122

La gamma di prodotti e di raccordi John Guest sono appositamente concepiti e prodotti dalla John Guest secondo le Specifiche Tecniche presenti nei cataloghi John Guest. Tutti i raccordi John Guest e gli annessi prodotti devono essere scelti, installati, utilizzati e preservati in accordo con queste specifiche tecniche. È responsabilità del cliente/utilizzatore fornire al proprio cliente tutte le informazioni tecniche necessarie relative ai prodotti John Guest.

L'azienda promuove una costante politica di ricerca e di sviluppo e si riserva il diritto di modificare senza preavviso le specifiche ed i disegni di tutti i prodotti illustrati nel presente catalogo.

La John Guest si riserva inoltre il diritto di cambiare il colore e la forma dei prodotti. Le fotografie sono ai soli fini di illustrazione.

Termini e Condizioni di Vendita disponibili su richiesta

 John Guest® and  Speedfit® are registered trademarks of John Guest International Limited
© Copyright 2008.