

RUBINETTO ROTALOCK REVOLUTION - CORPO IN OTTONE - ATTACCO A SALDARE P355N PER SERBATOIO - O.RING IN HNBR
ROTALOCK REVOLUTION VALVE - BRASS BODY - P355N WELDING CONNECTION FOR TANK - HNBR O.RING

RUBINETTO A SFERA CON TECNOLOGIA REVOLUTION - ATTACCO A SALDARE P355N PER SERBATOIO - CORPO IN OTTONE - O.RING IN HNBR CERTIFICATO OLAB 100% PFAS-FREE

BALL VALVE WITH REVOLUTION TECHNOLOGY - P355N WELDING CONNECTION FOR TANK - 100% PFAS-FREE OLAB CERTIFIED HNBR O.RING



CARATTERISTICHE

PS : 60 bar
TS : -40°C ÷ +150°C

- Corpo rubinetto a sfera in ottone CW614N (OT58)
- Attacco con flangia a saldare P355N per serbatoio
- Flangia con tasca ODF in ottone CW614N (OT58)
- Flangia girevole in ottone CW614N (OT58)
- Flangia di chiusura in ottone CW614N (OT58)
- Stelo di manovra in acciaio inox
- Sfera in ottone
- O.Ring in HNBR certificato OLAB 100% PFAS-FREE
- Doppio O.Ring in ogni possibile punto di perdita
- Viti in acciaio inox A4-80
- Seggi di tenuta in PTFE
- Perno di fermo per la rotazione dello stelo in acciaio inox

VANTAGGI

- Valvola interamente realizzata con macchine ad altissima precisione
- Nessuna saldatura sul corpo valvola che potrebbe creare nel tempo problemi di tenuta
- Particolari assemblati tra loro con viti in acciaio inox classe A4
- Doppio O.Ring ad ogni possibile punto di perdita per una perfetta tenuta
- Facilità di montaggio e di sostituzione, senza tagliare nessun tubo di collegamento.

HNBR 100% PFAS-FREE compound specifico per utilizzo con gas refrigerante A3-A2L (A3-A2L)

GENERAL FEATURES

PS: 870 psi
TS: -40°F ÷ 302°F

- CW614N (OT58) brass ball valve body
- P355N welding connection for tank
- Flange with CW614N (OT58) brass ODF pocket
- CW614N (OT58) brass swivel flange
- CW614N (OT58) brass closing flange
- Stainless steel control stem
- Brass ball
- 100% PFAS-FREE OLAB certified HNBR O.Ring
- Double O.Ring at every possible leakage point
- A4-80 stainless steel screws
- PTFE sealing seats
- Stainless steel stem rotation stop pin

ADVANTAGES

- Valve entirely made using ultra-high-precision machines
- No welding on the valve body that could create sealing problems over time
- Parts assembled together with class A4 stainless steel screws
- Double O.Ring at each possible leakage point for a perfect seal
- Can be used with any refrigerant gas (with HNBR or EPDM O.Ring)
- Easy installation and replacement without cutting any connecting pipes.

100% PFAS-FREE HNBR specific compound for use with A3-A2L (A3-A2L) refrigerant gas



R>EVOLUTION ROTA>LOCK

100%



NO WELDING, NO LEAKAGE, JUST PERFORMANCE

SPECIAL FEATURES

-  NO SALDATURE STRUTTURALI
NO STRUCTURAL WELDS
-  PERFETTA TENUTA: DOPPIO O.R. IN HNBR CERTIFICATO OLAB 100% PFAS-FREE
PERFECT SEALING: DOUBLE OLAB CERTIFIED 100% PFAS-FREE HNBR O.R.
-  MASSIMA SICUREZZA A 60 BAR / 870 PSI - COEFFICIENTE DI SICUREZZA 3 (180 BAR)
MAXIMUM SAFETY AT 150 BAR / 2175 PSI SAFETY FACTOR 3 (450 BAR)
-  SOSTITUZIONE RAPIDA E SICURA SENZA TAGLIARE TUBI O RISALDARE
QUICK AND SAFE REPLACEMENT WITHOUT CUTTING OR RE-WELDING PIPES
-  OLAB RIGENERA LA TUA VALVOLA A FINE CICLO VITA
OLAB REGENERATES YOUR END-OF-LIFE VALVE

= SAFETY, SUSTAINABILITY AND ECONOMIC SAVINGS



RUBINETTO ROTALOCK REVOLUTION - CORPO IN OTTONE - ATTACCO A SALDARE P355N PER SERBATOIO - O.RING IN HNBR
 ROTALOCK REVOLUTION VALVE - BRASS BODY - P355N WELDING CONNECTION FOR TANK - HNBR O.RING

PS : 60 bar PS: 870 psi
 TS : -40°C ÷ +150°C TS: -40°F ÷ 302°F

RUBINETTO A SFERA CON TECNOLOGIA REVOLUTION - ATTACCO A SALDARE P355N PER SERBATOIO - CORPO IN OTTONE - O.RING IN HNBR CERTIFICATO OLAB 100% PFAS-FREE

BALL VALVE WITH REVOLUTION TECHNOLOGY - P355N WELDING CONNECTION FOR TANK - 100% PFAS-FREE OLAB CERTIFIED HNBR O.RING



P355N

ODF

Codice Code	DN [mm]	Attacchi Connections		Conf. Pack.	Lotto min. Min. lot
		ODF	Ø [mm]		
K10245-06-18-H	18	7/8"			250
K10245-M22-24-H	24		22		250
K10245-09-24-H	24	1" 3/8	35		250

FAST LOCK CO2

OBIETTIVO - GOAL

Il sistema di connessione FastLock A3-A2L è progettato per risolvere le problematiche di tenuta dovute alla saldatura e di sicurezza ad alte pressioni (52 bar-754 psi), garantendo un risparmio di tempo e risultati uniformi, senza la necessità di personale specializzato.

The FastLock A3-A2L connection system is designed to eliminate sealing issues caused by welding and to ensure safety at high pressures (52 bar – 754 psi). It delivers time savings and consistent performance without the need for specialized personnel.

VANTAGGI - ADVANTAGES

SISTEMA DI CONNESSIONE SENZA SALDATURE
WELD-FREE CONNECTION SYSTEM

INSTALLAZIONE FACILE E SICURA
EASY AND SAFE INSTALLATION

IL SISTEMA BREVETTATO AST GARANTISCE LA PERFETTA TENUTA
THE PATENTED AST SYSTEM ENSURES PERFECT SEALING

SICUREZZA GARANTITA DALLA TENUTA MECCANICA E DALL'O.R.
SAFETY ENSURED BY MECHANICAL SEALING AND O.R.

O.RING DI TENUTA IN HNBR 100% PFAS-FREE CERTIFICATO OLAB
100% PFAS-FREE OLAB CERTIFIED HNBR SEALING O.RING

100% NO LEAKAGE GARANTITO
100% NO LEAKAGE GUARANTEED

52 BAR - COEFFICIENTE DI SICUREZZA 3 (156 BAR)
754 PSI - SAFETY FACTOR 3 (2262 PSI)

ASSEMBLAGGIO CON SEMPLICE CHIAVE DINAMOMETRICA
ASSEMBLY USING A STANDARD TORQUE WRENCH

NESSUN PERSONALE SPECIALIZZATO - RISULTATI UNIFORMI
NO NEED FOR SPECIALIZED PERSONNEL - CONSISTENT RESULTS

CONNESSIONE ERMETICA CON BASSE COPPIE DI SERRAGGIO: 10÷90 NM
HERMETIC CONNECTION WITH LOW TIGHTENING TORQUES: 10-90 NM

FASTLOCK A3-A2L PLUS



TOTAL SECURITY

100% TENUTA MECCANICA GARANTITA
DAL SISTEMA BREVETTATO AST
100% MECHANICAL SEALING GUARANTEED
BY THE PATENTED AST SYSTEM



100% NO LEAKAGE

TENUTA PERFETTA ANCHE IN PRESENZA DI TUBI NON CALBRATI
PERFECT SEALING EVEN WITH NON-CALIBRATED PIPES



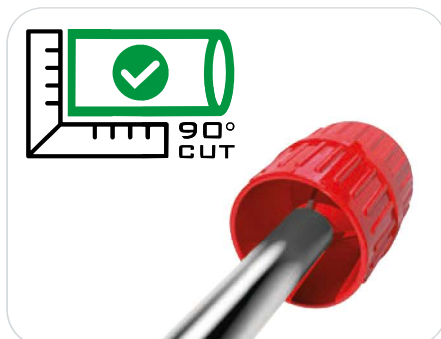
EASY AND CLEAN

SBAVATURA DEL TUBO PERFETTA
GRAZIE ALL'UTENSILE SBAVATORE OLAB
PERFECT PIPE DEBURRING THANKS TO THE
OLAB DEBURRING TOOL

MONTAGGIO FACILE E VELOCE EASY AND FAST ASSEMBLY



1



TAGLIA & PULISCI CUT & CLEAN

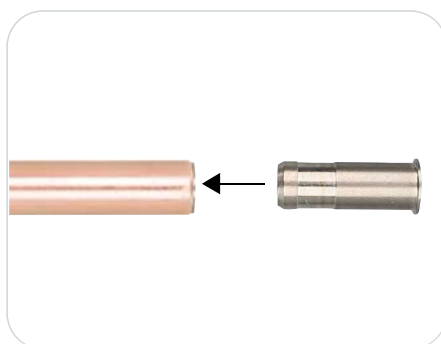
Preparare il tubo tagliandone l'estremità a 90° evitando tagli inclinati. Pulire il tubo eliminando le bave utilizzando l'utensile sbavatore Olab Deburrer.

Prepare the tube by cutting the end at a 90° angle, avoiding angled cuts. Clean the tube by removing burrs using the Olab Deburrer tool.



SPECIALIZED PERSONNEL

2



INSERISCI INSERT

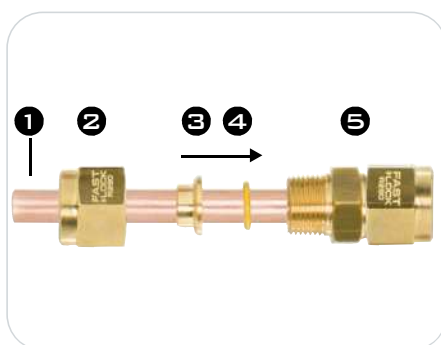
Inserire la bussola di rinforzo completamente nel tubo.

Insert the reinforcement bushing completely into the pipe.



SPECIALIZED PERSONNEL

3



ASSEMBLA ASSEMBLE

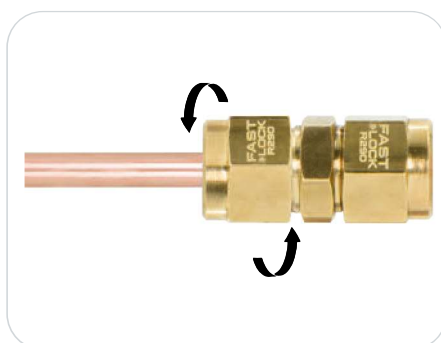
Mantenendo il tubo (1) in posizione dentro il raccordo (5) far scorrere tutti i componenti sul tubo fino a quando il dado (2) possa essere avvitato sul corpo.

While holding the pipe (1) in position inside the fitting (5), slide all the components onto the pipe until the nut (2) can be screwed onto the body.



WELDING - WASTING TIME
SPECIALIZED PERSONNEL

4



CHIUDI CLOSE

Serrare il dado rispettando le coppie di serraggio indicate da OLAB.

Tighten the nut according to the torque specifications indicated by OLAB.



WELDING - WASTING TIME
SPECIALIZED PERSONNEL

CERTIFICAZIONI CERTIFICATIONS



UL 207

Resistenza senza cedimento per un minuto ad una pressione statica pari a 5xPS

UL 157

Prova di compatibilità chimica delle guarnizioni con i refrigeranti

UL 207

Strength without yielding for one minute at a static pressure equal to 5xPS

UL 157

Test of chemical compatibility of gaskets with refrigerants

Tasso di perdita esterna: minore di 7×10^{-6} mbar³/s
(1.6 g/anno, 0.06 once/year)

Tolleranze del tubo: ASTM B280, UNI 12735

External leakage rate: less than 7×10^{-6} mbar³/s
(1.6 g/year, 0.06 oz/year)

Pipe tolerances: ASTM B280, UNI 12735

PROVE INTERNE

Prova di tenuta sottovuoto:

Testata la tenuta del raccordo in presenza di una depressione fino a -0.065 bar per 15 minuti

Prova di resistenza al fuoco:

Sui campioni è stata applicata una fiamma per 30 minuti a partire dal raggiungimento della temperatura di 800 °C in presenza di un flusso d'acqua interno alla pressione di 5 bar. A fine test si è verificata la tenuta del raccordo con acqua a 10 bar.

Test di vibrazione:

Il test è stato effettuato per valutare il comportamento del sistema FAST LOCK A3-A2L sottoposto ad un test di vibrazione in pressione secondo le seguenti specifiche:

- Vibrazione aleatoria nel campo da 20 Hz a 200 Hz in una direzione normale all'asse dei raccordi
- Accelerazione di 3.4g RMS (con picchi di 10g)
- Durata del test: 10 ore
- Pressione di prova: aria a 25 bar

A fine test i raccordi sottoposti a vibrazione sono stati testati su impianto ad elio con rilevamento della fuga mediante spettrometro di massa e la perdita è stata confrontata con quella iniziale.

Di seguito i risultati ottenuti:

TESTS AT CERTIFIED LABORATORIES

Vacuum leak test:

Tested the tightness of the fitting in the presence of a vacuum up to -0.065 bar for 15 minutes

Fire resistance test:

A flame was applied to the samples for 30 minutes starting from the achievement of the temperature of 800 °C in the presence of an internal water flow at a pressure of 5 bar. At the end of the test, the tightness of the fitting was checked with water at 10 bar.

Vibration Test:

The test was carried out to evaluate the behavior of the FAST LOCK A3-A2L system subjected to a pressure vibration test according to the following specifications:

- Random vibration in the range from 20 Hz to 200 Hz in a direction normal to the axis of the fittings
- 3.4g RMS acceleration (with 10g peaks)
- Duration of the test: 10 hours
- Test pressure: air at 25 bar

At the end of the test, the fittings subjected to vibration were tested on a helium plant with leak detection using a mass spectrometer and the leak was compared with the initial one.

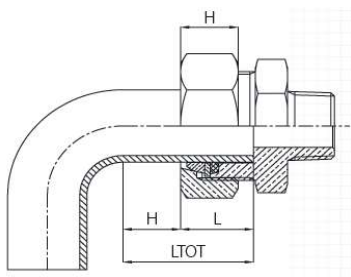
Here are the results obtained:

Diametro del tubo x spessore (mm) Pipe diameter x thickness (mm)	Perdita prima del test di vibrazione Fittings leakage before vibration test		Perdita dopo il test di vibrazione Fittings leakage after vibration test	
	mbar ³ /s	g/anno (once/year)	mbar ³ /s	g/anno (ounce/year)
Ø6 x 0.8	4,99E-9	0,001 (3,5e-5)	4,99E-8	0,009 (0,0003)
Ø8 x 0.8	4,99E-9	0,001 (3,5e-5)	4,99E-8	0,009 (0,0003)
Ø10 x 1.0	4,99E-9	0,001 (3,5e-5)	4,99E-8	0,009 (0,0003)
Ø12 x 1.0	4,99E-7	0,094 (0,0033)	4,99E-8	0,009 (0,0003)

TABELLA DI COMPATIBILITÀ CON GAS REFRIGERANTI A3-A2L COMPATIBILITY TABLE WITH A3-A2L REFRIGERANT GASES

HFC e miscele - HFC and blends	HFO e miscele - HFO and blends	HC
R404A, R407C, R410A, R507, R32, R134a	R1234ze, R448A, R449A, R450A, R1234yf	A3-A2L, R600, R600a

VERIFICHE FINALI E MESSA IN OPERA
FINAL CHECK AND INSTALLATION



LUNGHEZZA MEDIA DEL TUBO RETTILINEO
AVERAGE LENGTH OF THE STRAIGHT TUBE

Qualora all'interno di un impianto siano presenti tubi piegati ad angolo, è necessario che venga garantita una quota minima di rettilineità variabile a seconda della dimensione esterna.

If inside a pipe system there are angle pipes, it is necessary that a minimum portion of variable straightness is guaranteed, depending on the external size

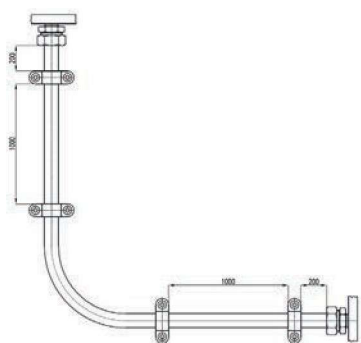
tubo millimetrico
millimetric tube

Diametro esterno tubo Pipe external diameter	Altezza del dado (H) Nut height (H)	Profondità di inserimento del tubo (L) [Nm] Pipe inserting depth (L) [Nm]	Lunghezza minima del tratto rettilineo (L tot) Minimum length of the straight line (L tot)
6	13,5	17,5	31
8	14	17,5	31,5
10	15	18,5	31,5
12	15,3	18,5	33,8

tubo in pollici
inches pipe

Diametro esterno tubo Pipe external diameter	Altezza del dado (H) Nut height (H)	Profondità di inserimento del tubo (L) [Nm] Pipe inserting depth (L) [Nm]	Lunghezza minima del tratto rettilineo (L tot) Minimum length of the straight line (L tot)
1/4"	13,5	17,5	31
3/8"	15	18,5	33,5
1/2"	15,5	19	34,5

ESEMPIO DI IMPIANTO MONTATO CORRETTAMENTE
EXAMPLE OF CORRECTLY ASSEMBLED SYSTEM



SCHEMA POSIZIONAMENTO STAFFE NEL CIRCUITO
DIAGRAM FOR POSITIONING OF THE BRACKETS IN THE SYSTEM

Nel disegno viene rappresentato qualitativamente un tratto di impianto con l'indicazione del corretto posizionamento delle staffe sui tubi.

The drawing shows a section of the plant with the indication of the correct positioning of the brackets and on the pipes.

