

RACOR TERMINAL HEMBRA PARA TUBO DE ACERO C/ BRIDA (TUBO-ROSCA HEMBRA)



CARACTERÍSTICAS

Racor conexión terminal hembra de fundición maleable TIPO I-IF, para la unión de tubo de acero y/o la transición.

CONSTRUCCIÓN

Racores: Fundición maleable EN-GJMB 350-10, EN 1562

Tuerca: Fundición maleable EN-GJMB 350-10, EN 1562

Anillo de compresión: Acero Galvanizado, St52, DIN En 10025 o latón, CuZn39Pb3

Arandela: Acero Galvanizado, St 37-3, DIN En 10242

Junta de goma: NBR

Galvanizado: Galvanizado al fuego de los racores, bridas y tuercas. (Procedimiento de inmersión en fusiones según DIN EN 10242)

Rosca: Según ISO 7/1 o DIN EN 10226/1

APLICACIONES

Reparación, transiciones a otro tipo de tubo e instalación nueva en tubería para:

Agua, gas, aire comprimido.

Aplicaciones típicas:

- Instalaciones agua
- Acometidas agua
- Redes contraincendios
- Instalaciones de gas
- Aire comprimido
- Oleoductos

CONDICIONES DE TRABAJO

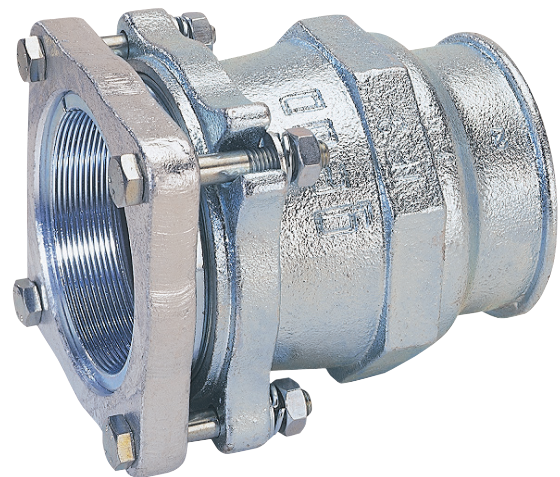
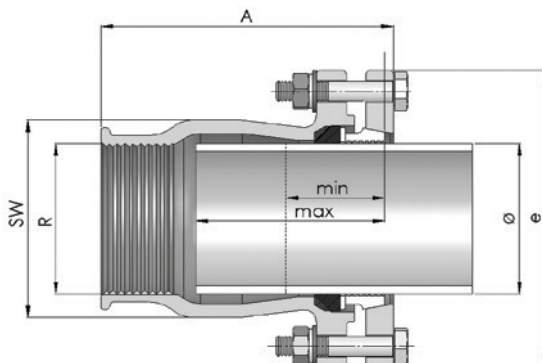
Presión de trabajo/temperatura:

Agua: PN16, hasta 80°C

Gas: PN5, de -20°C hasta +60°C

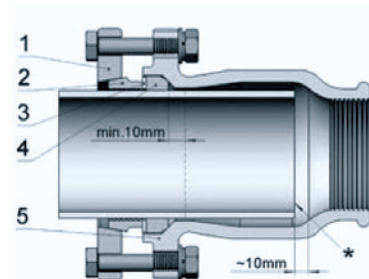
Aire comprimido: PN10

Redes contraincendio: PN16



Procedimiento de montaje:

1. Los finales de los tubos se deben cortar rectos. Deben estar sin rebaba, sin deformación y sin rosca. Pinturas e impurezas se deben eliminar.
2. La brida (1), el anillo de compresión (2), la arandela (3) y la junta de goma (4) se deben colocar en el final del tubo tal como lo indica el dibujo.
3. La junta de goma (5) se debe introducir como mínimo 10 mm en el final del tubo.
4. Introducir el final del tubo con las piezas en el cuerpo racor (5) y comprobar que este bien colocado.
5. Apretar bien la tuerca (1) con el cuerpo del racor (7). Par de apriete (llave giratoria) 50 Nm.
 - Después de 5 minutos volver a apretar.



Código	Descripción	DN	Tubo de Acero (mm)	Peso Kg	A (mm)	SW (mm)	Margen de introducción	
							Mín (mm)	Máx. (mm)
FO 01 038	I-IF 2-1/2"	65	76,1	3,1	155	100	50	95
FO 01 039	I-IF 3"	80	88,9	4,2	170	120	50	105