

# RACOR UNIÓN PARA TUBO DE ACERO C/BRIDA (TUBO-TUBO)



## CARACTERÍSTICAS

Racor conexión terminal hembra de fundición maleable TIPO O-OFF, para la unión de tubo de acero.

## 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 y unión para tubo de acero:

Agua, gas, aire comprimido.

### Aplicaciones típicas:

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

## CONDICIONES DE TRABAJO

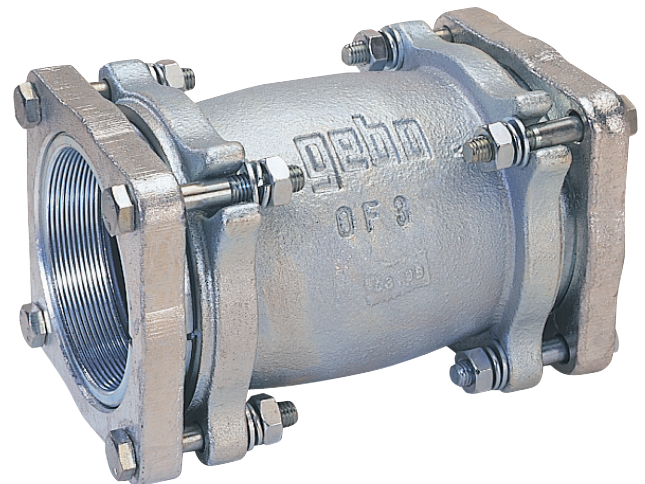
**Presión de trabajo/temperatura:**

**Agua:** PN16, hasta 80°C

**Gas:** PN5, de -20°C hasta +60°C

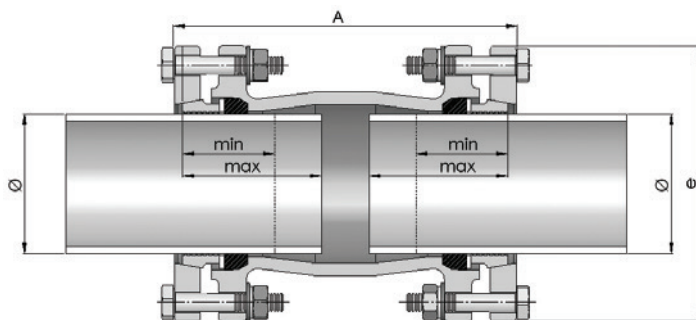
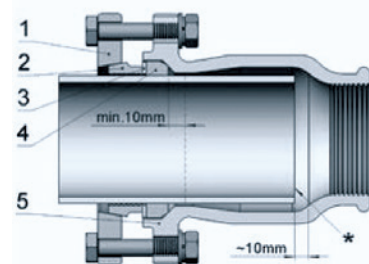
**Aire comprimido:** PN10

**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 01 048	O-OFF 2-1/2"	65	76,1	5,1	190	100	50	75
FO 01 049	O-OFF 3"	80	88,9	6,8	190	120	50	85