

01 RACOR TERMINAL HEMBRA PARA TUBO DE ACERO (TUBO-ROSCA MACHO)

gebo®
ACERO

CARACTERÍSTICAS:

Racor conexión terminal macho de fundición maleable **TIPO A-AF**, para la unión de tubo de acero y/o 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. Medidas de 3/8" hasta 2". Otras medidas consultar

APLICACIONES:

Reparación, transiciones a otro tipo de tubo e instalación nueva en tubería para: agua, gas, aire comprimido, aceite.

Aplicaciones típicas:

- Instalaciones y acometidas agua
- Redes contraincendios
- Instalaciones de gas
- Aire comprimido
- Oleoductos

CONDICIONES DE TRABAJO:

Presión de trabajo/temperatura:

Agua: 16 bar, 25°C

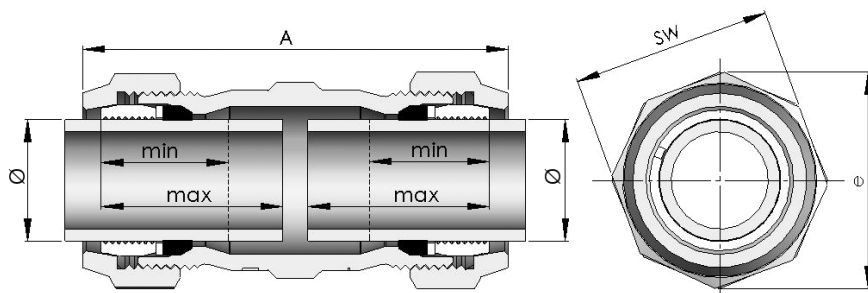
Gas: 5 bar, -20°C a +60°C

Aire comprimido: 12.5 bar, 710°C

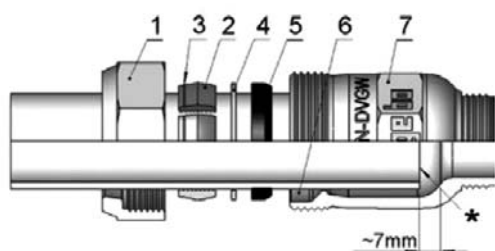
Aceite: 6 bar, 40°C



COTAS:



PROCEDIMIENTO DE MONTAJE:



1: tuerca 2: anillo de compresión 3: ranura 4: arandela 5: junta de goma
6: cámara hermética 7: racor *¡Atención a longitud del montaje! Los tubos no se deben introducir hasta el final y en uniones los tubos no se deben tocar.

PROCEDIMIENTO DE MONTAJE:

El anillo con ranura (2) permite un montaje recto o angular de los finales del tubo.

Montaje recto: El anillo de compresión (2) se debe colocar con la ranura (3) en sentido hacia la tuerca (1)

Montaje angular: El anillo de compresión se debe colocar con la ranura (3) en sentido hacia la cámara hermética (6)

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 tuerca (1), el anillo de compresión (2), la arandela (4) y la junta de goma (5) 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 de racor (7) y comprobar que este bien colocado.
5. Apretar bien la tuerca (1) con el cuerpo del racor (7). Se debe tener en cuenta que no se gire el tubo.

Código	Descripción	DN	Tubo de Acero mm	Peso Kg	A mm	SW mm	Margen de introducción	
							Mín (mm)	Max. (mm)
FO 01 021	A-AF 3/8"	10	17,2	0,2	82	31,5	25	55
FO 01 022	A-AF 1/2"	15	21,3	0,3	100	41	40	70
FO 01 023	A-AF 3/4"	20	26,9	0,6	100	50	30	70
FO 01 024	A-AF 1"	25	33,7	0,6	100	55	35	65
FO 01 025	A-AF 1 1/4"	32	42,4	1	115	70	40	70
FO 01 026	A-AF 1 1/2"	40	48,3	1,2	115	75	40	75
FO 01 027	A-AF 2"	50	60,3	1,8	130	90	40	85