

# MANGUITO UNIÓN PARA TUBO DE ACERO (TUBO-TUBO)



## CARACTERÍSTICAS:

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

## CONSTRUCCIÓN:

**Racores:** Fundición maleable EN-GJMB 350-10, EN1562.

**Tuerca:** Fundición maleable EN-GJMB 350-10, EN1562

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

**Arandela:** Acero Galvanizado, St37-3, 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 y unión para tubo de acero:
- Agua, gas, aire comprimido, aceite.

## APLICACIONES TÍPICAS:

- Instalaciones de agua
- Acometidas de agua
- Redes contra incendios
- Instalaciones de gas
- Aire comprimido
- Oleoductos

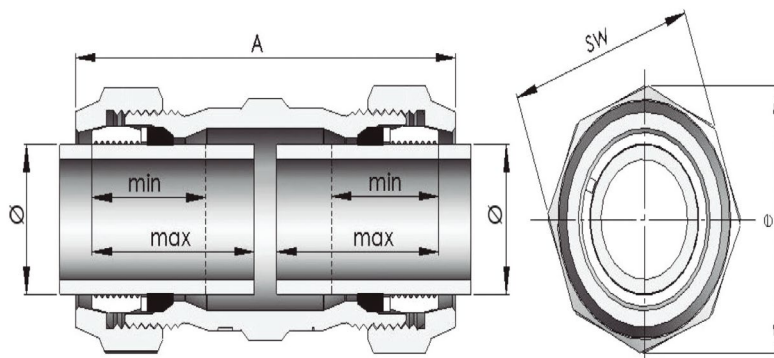
## CONDICIONES DE TRABAJO:

Presión de trabajo/temperatura:

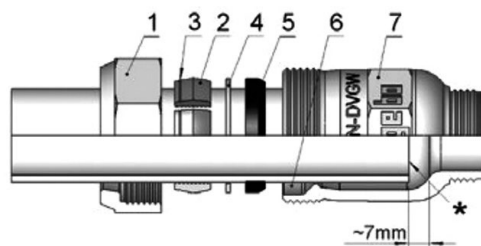
Agua: 16 bar, 80 °C

Gas: 5 bar, -20 °C a +60 °C

Aceite: 6 bar, 40 °C



## PROCEDIMIENTO DE MONTAJE:



1: tuerca 2: anillo de compresión 3: ranura 4: arandela 5: junta de goma  
6: cámara hermética 7: racor \***i 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 esté 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)	Máx.(mm)
FO01041	O-3/8"	10	17,2	0,2	85	31,5	25	35
FO01042	O-1/2"	15	21,3	0,5	85	41	30	50
FO01043	O-3/4"	20	26,9	0,8	120	50	30	50
FO01044	O-1"	25	33,7	0,9	120	55	35	50
FO01045	O-1-1/4"	32	42,4	1,4	120	70	40	55
FO01046	O-1-1/2"	40	48,3	1,7	130	75	40	55
FO01047	O-1-1/2"	50	60,3	2,4	145	90	40	65