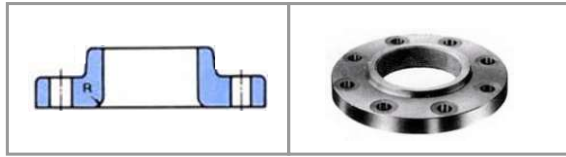


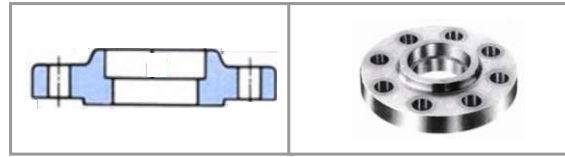
# BRIDAS



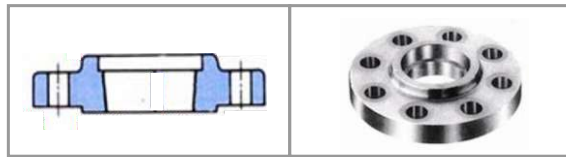
Complementan la oferta de elementos utilizados en la conducción de fluidos según normas ASME B16.5-1996 Series 150,300,600,900. ANSI B16.47 Tipo A o B, y API 6A. Según norma DIN 2527,2576 y 2631 hasta 2638, Fabricadas en acero al carbono A105 o acero inoxidable A182 tipo F304, F316 o F321, forjadas, laminadas o centrifugadas.



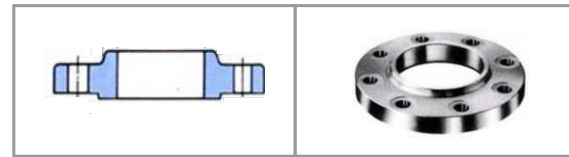
**LAP JOINT**



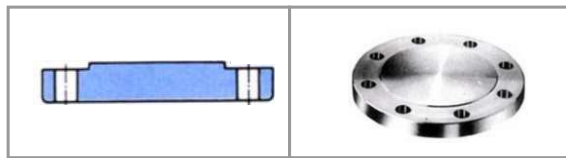
**SOCKET WELD**



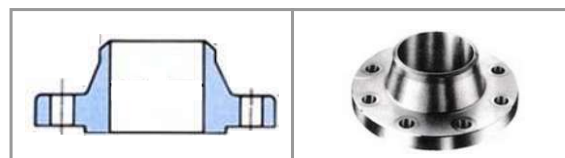
**ROSCADA**



**SLIP-ON**



**CIEGA**



**WELD-NECK**

## Juntas Industriales

Juntas espiraladas tipo SW/SWY, según norma ASME B-1620, con o sin aro centrador, base GRAFOIL, (espirometálicas)

Juntas planas, según norma ASME B-1621, para grandes diámetros ASME B-1647 serie A. Libre de asbesto.



STANDARD: R; CG; CGI; RIR y HX-RIR

JUNTAS HSR

JUNTAS PARA TAPAS DE CALDERA y PASO DE HOMBRE.

JUNTAS PARA BRIDAS CON ANILLO CENTRADOR.

Material de Fleje: 304; 304L; 316; 316L; 321; 347; Alloy Z0; Monel; Titanio; Inconel 600 y 625; Hastelloy; Incoloy; Cobre; etc.

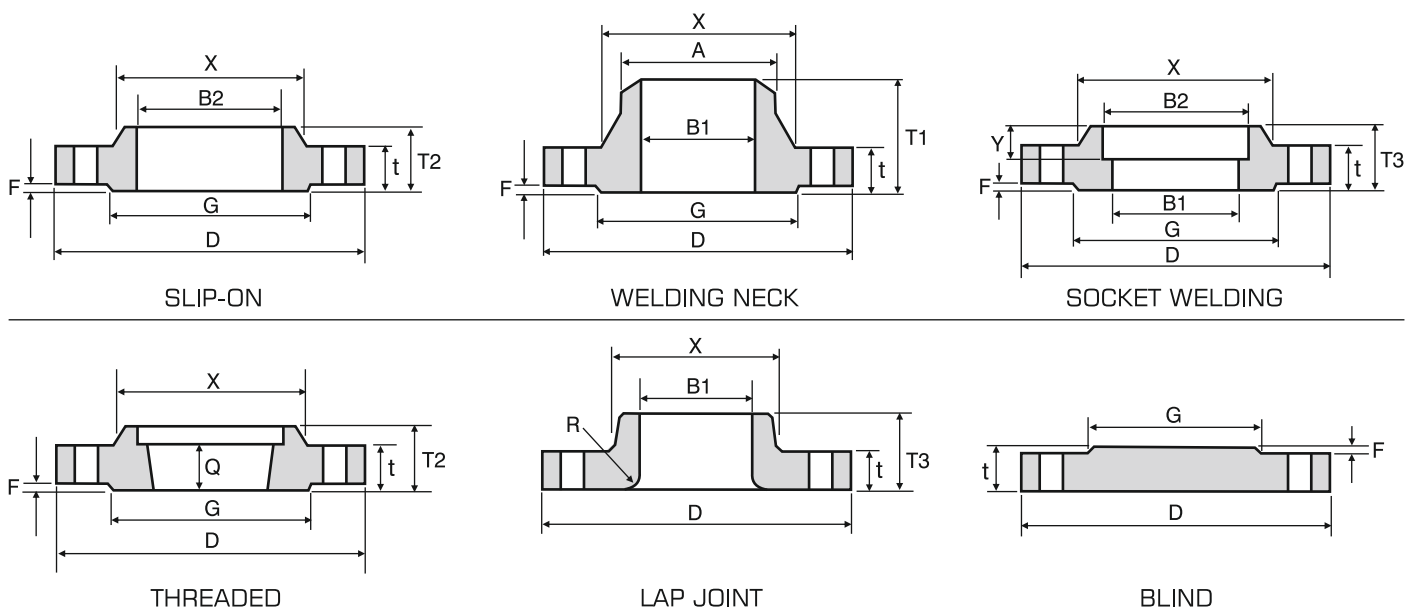
Material de Relleno: Flexicarb (Grafito); Flexite; PTFE; Cerámica.

Material Anillos de Centrado: 304; 316; 316L; 321; 410; Inconel 600 y 625; Monel; Titanio; Alloy 20; Hastelloy; Acero Carbono; etc.



# BRIDAS ANSI B16.5 300 LBS

La aplicación de las BRIDAS CASUCCI, con



DIAM. NOMINAL	DIAM. EXTER.	ESPESOR							DIAM. DE	AGUJEROS DE ACOPLER		
			WELDING NECK	SLIP-ON	LAP JOINT	WELDING NECK	SLIP-ON	LAP JOINT		CANT. DE AGUJER.	DIAM. DE AGUJER.	
			SOCKET WELDING	SOCKET WELDING		THREADED	SOCKET WELDING					
D	t	B1	B2	B3	T1	T2	T3	A				
1/2	3.50	0.44	0.62	0.88	0.90	1.88	0.62	0.62	0.84	2.38	4	0.62
3/4	3.88	0.50	0.82	1.09	1.11	2.06	0.62	0.62	1.05	2.75	4	0.62
1	4.25	0.56	1.05	1.36	1.38	2.19	0.69	0.69	1.32	3.12	4	0.62
1-1/4	4.62	0.62	1.38	1.70	1.72	2.25	0.81	0.81	1.66	3.50	4	0.62
1-1/2	5.00	0.69	1.61	1.95	1.97	2.44	0.88	0.88	1.90	3.88	4	0.62
2	6.00	0.75	2.07	2.44	2.46	2.50	1.00	1.00	2.38	4.75	4	0.75
2-1/2	7.00	0.88	2.47	2.94	2.97	2.75	1.12	1.12	2.88	5.50	4	0.75
3	7.50	0.94	3.07	3.57	3.60	2.75	1.19	1.19	3.50	6.00	4	0.75
3-1/2	8.50	0.94	3.55	4.07	4.10	2.81	1.25	1.25	4.00	7.00	8	0.75
4	9.00	0.94	4.03	4.57	4.60	3.00	1.31	1.31	4.50	7.50	8	0.75
5	10.00	0.94	5.05	5.66	5.69	3.50	1.44	1.44	5.56	8.50	8	0.88
6	11.00	1.00	6.07	6.72	6.75	3.50	1.56	1.56	6.63	9.50	8	0.88
8	13.50	1.12	7.98	8.72	8.75	4.00	1.75	1.75	8.63	11.75	8	0.88
10	16.00	1.19	10.02	10.88	10.92	4.00	1.94	1.94	10.75	14.25	12	1.00
12	19.00	1.25	12.00	12.88	12.92	4.50	2.19	2.19	12.75	17.00	12	1.00
14	21.00	1.38	13.25	14.14	14.18	5.00	2.25	3.12	14.00	18.75	12	1.12
16	23.50	1.44	15.25	16.16	16.19	5.00	2.50	3.44	16.00	21.25	16	1.12
18	25.00	1.56	17.25	18.18	18.20	5.50	2.69	3.81	18.00	22.75	16	1.25
20	27.50	1.69	19.25	20.20	20.25	5.69	2.88	4.06	20.00	25.00	20	1.25
24	32.00	1.88	23.25	24.25	24.25	6.00	3.25	4.38	24.00	29.50	20	1.38

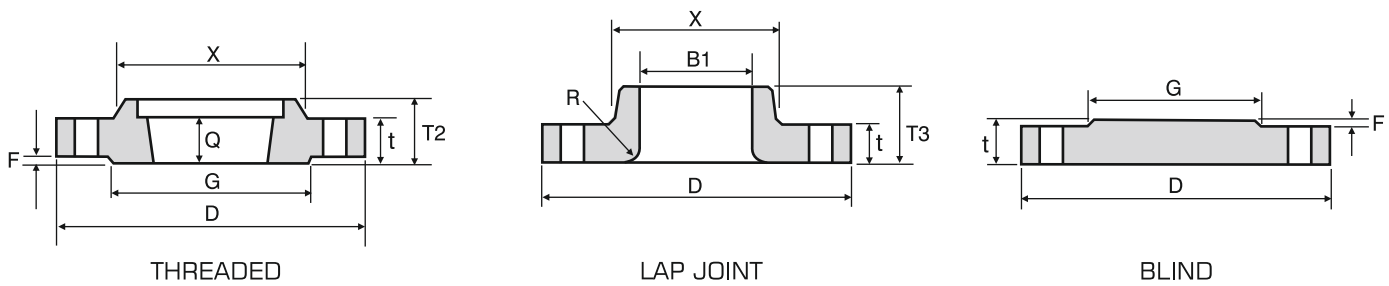
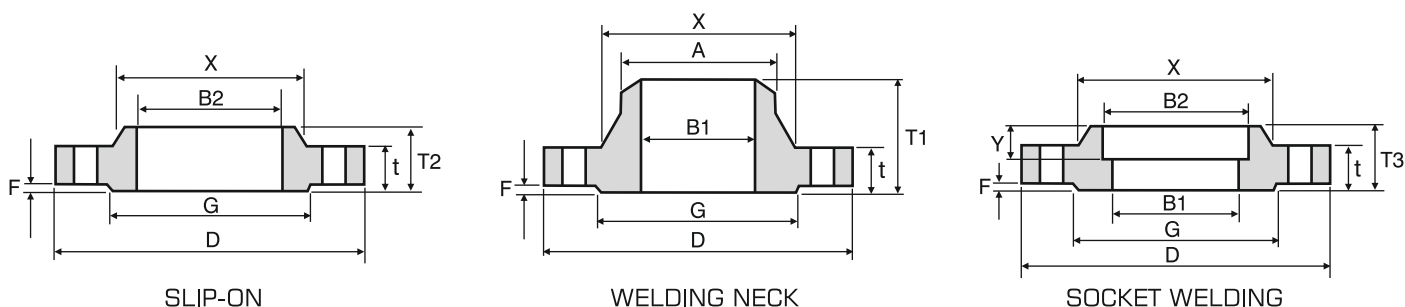
Las BRIDAS CASUCCI se fabrican en  
Las normas de fabricación corresponden a las

CASUCCI AUTOMATIZACION SA, ATENTA A LOS ADELANTOS PRODUCIDOS EN LA MATERIA SE RESERVA EL DERECHO DE MODIFICAR, TOTAL O PARCIALMENTE, LAS ESPECIFICACIONES DE ESTE FOLLETO GARANTIZA SUS PRODUCTOS POR EL LAPSO DE 18 MESES A PARTIR DE LA FECHA DE ENTREGA, SALVO SELECCIÓN O USO INADECUADO DEL MISMO CUBRIENDO EL REEMPLAZO O REPARACIÓN..



# BRIDAS ANSI B16.5 300 lbs

La aplicación de las BRIDAS CASUCCI, con



DIAM. NOMINAL	DIAM. EXTER.	ESPESOR								DIAM. DE	AGUJEROS DE ACOPLER		
			WELDING NECK	SLIP-ON	LAP JOINT	COUNTER BORE MIN	WELDING NECK	SLIP-ON	LAP JOINT		CANT. DE AGUJER.	DIAM. DE AGUJER.	
			SOCKET WELDING	SOCKET WELDING	B3	THREADED MINIMO	T1	T2	T3				A
D	t	B1	B2	B3	B	T1	T2	T3	A				
1/2	3.75	0.56	0.62	0.88	0.90	0.93	2.06	0.88	0.88	0.84	2.62	4	0.62
3/4	4.62	0.62	0.82	1.09	1.11	1.14	2.25	1.00	1.00	1.05	3.25	4	0.75
1	4.88	0.69	1.05	1.36	1.38	1.41	2.44	1.06	1.06	1.32	3.50	4	0.75
1-1/4	5.25	0.75	1.38	1.70	1.72	1.75	2.56	1.06	1.06	1.66	3.88	4	0.75
1-1/2	6.12	0.81	1.61	1.95	1.97	1.99	2.69	1.19	1.19	1.90	4.50	4	0.88
2	6.50	0.88	2.07	2.44	2.46	2.50	2.75	1.31	1.31	2.38	5.00	8	0.75
2-1/2	7.50	1.00	2.47	2.94	2.97	3.00	3.00	1.50	1.50	2.88	5.88	8	0.88
3	8.25	1.12	3.07	3.57	3.60	3.63	3.12	1.69	1.69	3.50	6.62	8	0.88
3-1/2	9.00	1.19	3.55	4.07	4.10	4.13	3.19	1.75	1.75	4.00	7.25	8	0.88
4	10.00	1.25	4.03	4.57	4.60	4.63	3.38	1.88	1.88	4.50	7.88	8	0.88
5	11.00	1.38	5.05	5.66	5.69	5.69	3.88	2.00	2.00	5.56	9.25	8	0.88
6	12.50	1.44	6.07	6.72	6.75	6.75	3.88	2.06	2.06	6.63	10.62	12	0.88
8	15.00	1.62	7.98	8.72	8.75	8.75	4.38	2.44	2.44	8.63	13.00	12	1.00
10	17.50	1.88	10.02	10.88	10.92	10.88	4.62	2.62	3.75	10.75	15.25	16	1.12
12	20.50	2.00	12.00	12.88	12.92	12.94	5.12	2.88	4.00	12.75	17.75	16	1.25
14	23.00	2.12	13.25	14.14	14.18	14.19	5.62	3.00	4.38	14.00	20.25	20	1.25
16	25.50	2.25	15.25	16.16	16.19	16.19	5.75	3.25	4.75	16.00	22.50	20	1.38
18	28.00	2.38	17.25	18.18	18.20	18.19	6.25	3.50	5.12	18.00	24.75	24	1.38
20	30.50	2.50	19.25	20.20	20.25	20.19	6.38	3.75	5.50	20.00	27.00	24	1.38
24	36.00	2.75	23.25	24.25	24.25	24.19	6.62	4.19	6.00	24.00	32.00	24	1.62

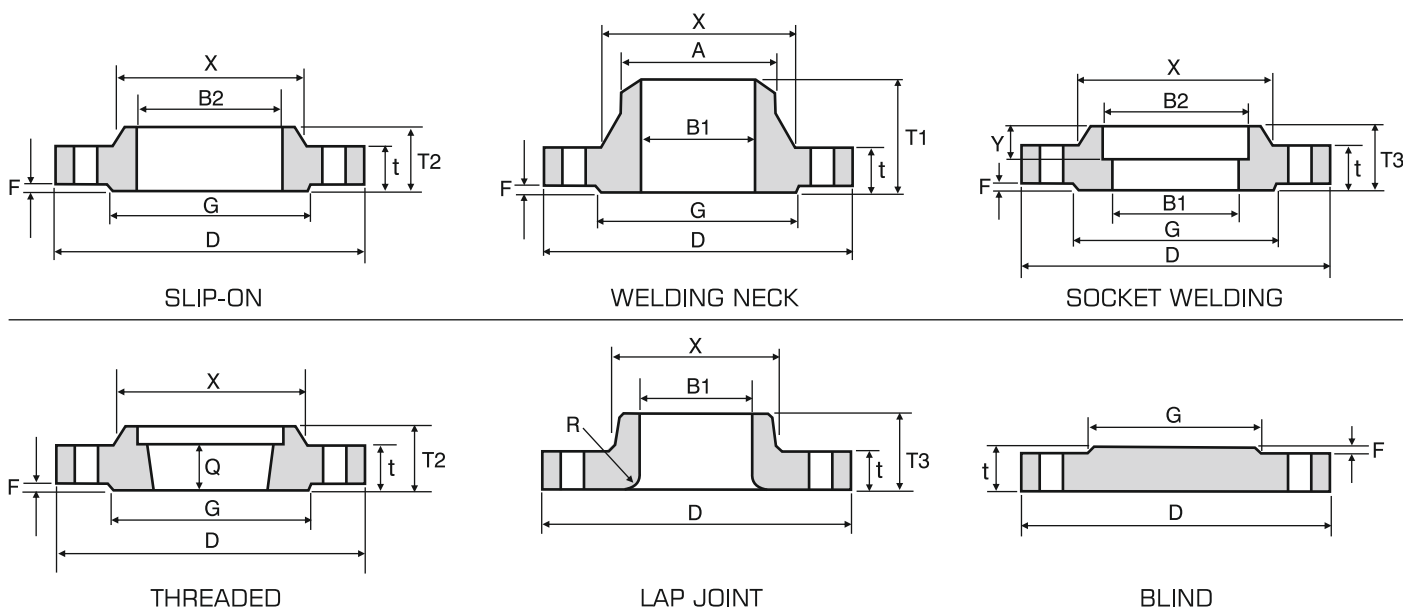
Las BRIDAS CASUCCI se fabrican en  
Las normas de fabricación corresponden a las

CASUCCI AUTOMATIZACION SA, ATENTA A LOS ADELANTOS PRODUCIDOS EN LA MATERIA SE RESERVA EL DERECHO DE MODIFICAR, TOTAL O PARCIALMENTE, LAS ESPECIFICACIONES DE ESTE FOLLETO GARANTIZA SUS PRODUCTOS POR EL LAPSO DE 18 MESES A PARTIR DE LA FECHA DE ENTREGA, SALVO SELECCIÓN O USO INADECUADO DEL MISMO CUBRIENDO EL REEMPLAZO O REPARACIÓN.

# BRIDAS ANSI B16.5 600 LBS



La aplicación de las BRIDAS CASUCCI, con



DIAM. NOMINAL	DIAM. EXTER.	ESPESOR							DIAM. DE	AGUJEROS DE ACOPLER		
			SLIP-ON	LAP JOINT	COUNTER BORE MIN	WELDING NECK	SLIP-ON THREADED	LAP JOINT		DIAM. DE	CANT. DE AGUJER.	DIAM. DE AGUJER.
			SOCKET WELDING				SOCKET WELDING					
D	t	B2	B3	B	T1	T2	T3	A				
1/2	3.75	0.56	0.88	0.90	0.93	2.06	0.88	0.88	0.84	2.62	4	0.62
3/4	4.62	0.62	1.09	1.11	1.14	2.25	1.00	1.00	1.05	3.25	4	0.75
1	4.88	0.69	1.36	1.38	1.41	2.44	1.06	1.06	1.32	3.50	4	0.75
1-1/4	5.25	0.81	1.70	1.72	1.75	2.62	1.12	1.12	1.66	3.88	4	0.75
1-1/2	6.12	0.88	1.95	1.97	1.99	2.75	1.25	1.25	1.90	4.50	4	0.88
2	6.50	1.00	2.44	2.46	2.50	2.88	1.44	1.44	2.38	5.00	8	0.75
2-1/2	7.50	1.12	2.94	2.97	3.00	3.12	1.62	1.62	2.88	5.88	8	0.88
3	8.25	1.25	3.57	3.60	3.63	3.25	1.81	1.81	3.50	6.62	8	0.88
3-1/2	9.00	1.38	4.07	4.10	4.13	3.38	1.94	1.94	4.00	7.25	8	1.00
4	10.75	1.50	4.57	4.60	4.63	4.00	2.12	2.12	4.50	8.50	8	1.00
5	13.00	1.75	5.66	5.69	5.69	4.50	2.38	2.38	5.56	10.50	8	1.12
6	14.00	1.88	6.72	6.75	6.75	4.62	2.62	2.62	6.63	11.50	12	1.12
8	16.50	2.19	8.72	8.75	8.75	5.25	3.00	3.00	8.63	13.75	12	1.25
10	20.00	2.50	10.88	10.92	10.88	6.00	3.38	4.38	10.75	17.00	16	1.38
12	22.00	2.62	12.88	12.92	12.94	6.12	3.62	4.62	12.75	19.25	20	1.38
14	23.75	2.75	14.14	14.18	14.19	6.50	3.69	5.00	14.00	20.75	20	1.50
16	27.00	3.00	16.16	16.19	16.19	7.00	4.19	5.50	16.00	23.75	20	1.62
18	29.25	3.25	18.18	18.20	18.19	7.25	4.62	6.00	18.00	25.75	20	1.75
20	32.00	3.50	20.20	20.25	20.19	7.50	5.00	6.50	20.00	28.50	24	1.75
24	37.00	4.00	24.25	24.25	24.19	8.00	5.50	7.25	24.00	33.00	24	2.00

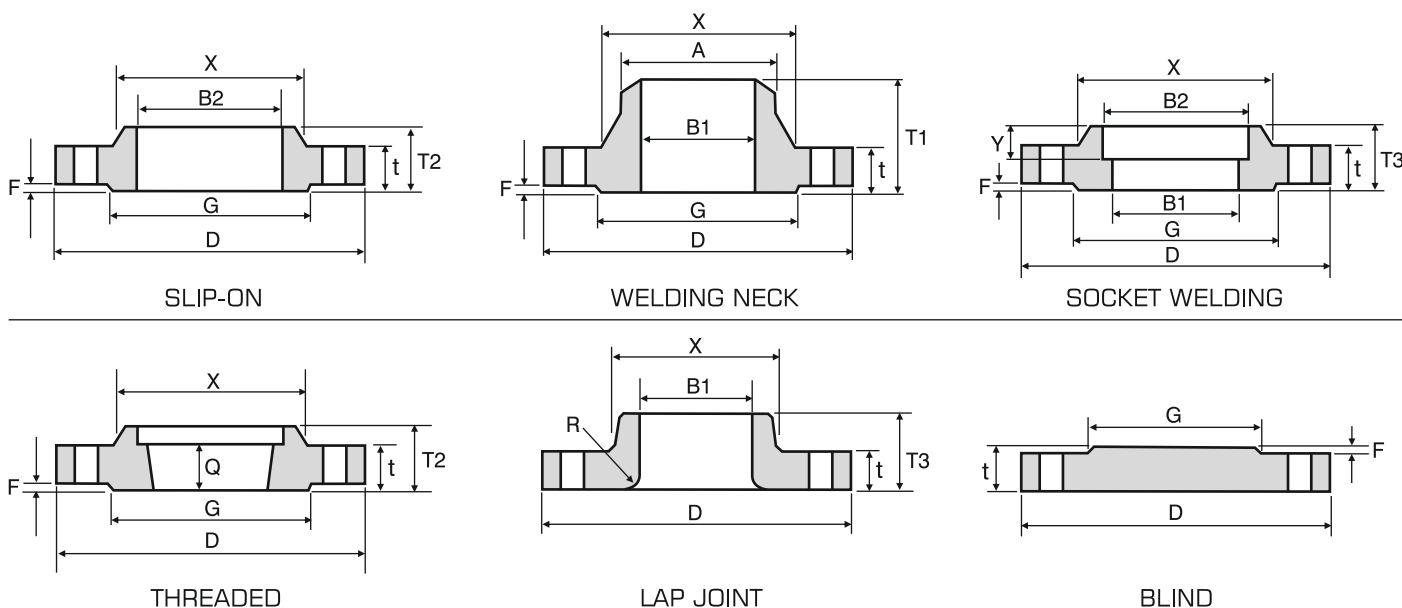
Las BRIDAS CASUCCI se fabrican en  
Las normas de fabricación corresponden a las

CASUCCI AUTOMATIZACION SA, ATENTA A LOS ADELANTOS PRODUCIDOS EN LA MATERIA SE RESERVA EL DERECHO DE MODIFICAR, TOTAL O PARCIALMENTE, LAS ESPECIFICACIONES DE ESTE FOLLETO GARANTIZA SUS PRODUCTOS POR EL LAPSO DE 18 MESES A PARTIR DE LA FECHA DE ENTREGA, SALVO SELECCIÓN O USO INADECUADO DEL MISMO CUBRIENDO EL REEMPLAZO O REPARACIÓN.

# BRIDAS ANSI B16.5 900 LBS



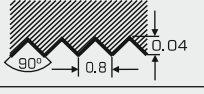
La aplicación de las BRIDAS CASUCCI, con



DIAM. NOMINAL	DIAM. EXTER.	ESPESOR							DIAM. DE	AGUJEROS DE ACOPLER		
			SLIP-ON	LAP JOINT	COUNTER BORE MIN	WELDING NECK	SLIP-ON THREADED	LAP JOINT		CANT. DE AGUJER.	DIAM. DE AGUJER.	
			B2	B3	B	T1	T2	T3				A
1/2	4.75	0.88	0.88	0.90	0.93	2.38	1.25	1.25	0.84	3.25	4	0.88
3/4	5.12	1.00	1.09	1.11	1.14	2.75	1.38	1.38	1.05	3.50	4	0.88
1	5.88	1.12	1.36	1.38	1.41	2.88	1.62	1.62	1.32	4.00	4	1.00
1-1/4	6.25	1.12	1.70	1.72	1.75	2.88	1.62	1.62	1.66	4.38	4	1.00
1-1/2	7.00	1.25	1.95	1.97	1.99	3.25	1.75	1.75	1.90	4.88	4	1.12
2	8.50	1.50	2.44	2.46	2.50	4.00	2.25	2.25	2.38	6.50	8	1.00
2-1/2	9.62	1.62	2.94	2.97	3.00	4.12	2.50	2.50	2.88	7.50	8	1.12
3	9.50	1.50	3.57	3.60	3.63	4.00	2.12	2.12	3.50	7.50	8	1.00
4	11.50	1.75	4.57	4.60	4.63	4.50	2.75	2.75	4.50	9.25	8	1.25
5	13.75	2.00	5.66	5.69	5.69	5.00	3.12	3.12	5.56	11.00	8	1.38
6	15.00	2.19	6.72	6.75	6.75	5.50	3.38	3.38	6.63	12.50	12	1.25
8	18.50	2.50	8.72	8.75	8.75	6.38	4.00	4.50	8.63	15.50	12	1.50
10	21.50	2.75	10.88	10.92	10.88	7.25	4.25	5.00	10.75	18.50	16	1.50
12	24.00	3.12	12.88	12.92	12.94	7.88	4.62	5.62	12.75	21.00	20	1.50
14	25.25	3.38	14.14	14.18	14.19	8.38	5.12	6.12	14.00	22.00	20	1.62
16	27.75	3.50	16.16	16.19	16.19	8.50	5.25	6.50	16.00	24.25	20	1.75
18	31.00	4.00	18.18	18.20	18.19	9.00	6.00	7.50	18.00	27.00	20	2.00
20	33.75	4.25	20.20	20.25	20.19	9.75	6.25	8.25	20.00	29.50	20	2.12
24	41.00	5.50	24.25	24.25	24.19	11.50	8.00	10.50	24.00	35.50	20	2.62

Las BRIDAS CASUCCI se fabrican en  
Las normas de fabricación corresponden a las

CASUCCI AUTOMATIZACION SA, ATENTA A LOS ADELANTOS PRODUCIDOS EN LA MATERIA SE RESERVA EL DERECHO DE MODIFICAR, TOTAL O PARCIALMENTE, LAS ESPECIFICACIONES DE ESTE FOLLETO GARANTIZA SUS PRODUCTOS POR EL LAPSO DE 18 MESES A PARTIR DE LA FECHA DE ENTREGA, SALVO SELECCIÓN O USO INADECUADO DEL MISMO CUBRIENDO EL REEMPLAZO O REPARACIÓN.

ACABADO DE LAS CARAS PARA JUNTAS	Nº	DENOMINACION	DIAMETRO	MECANIZADO	ESPECIFICACION
	1	STOCK FINISH	12" Y MENOR	FORMA ESPIRAL	
			14" Y MAYOR	FORMA ESPIRAL	
	2	CONCENTRIC SERRATED	TODOS	FORMA CONCENTRICA	
	3	SPIRAL SERRATED	TODOS	FORMA ESPIRAL	
	4	SMOOTH FINISH	TODOS	—	
	5	COLD WATER FINIS	TODOS	—	

**1) STOCK FINISH**

Ranura espiral continua, de muy pequeña profundidad, hecha con una herramienta en punta de cuchilla en las condiciones siguientes:

Para diámetros nominales inferiores o iguales a 12".

Radio útil: 1/6" (1.6 mm) o valor métrico más aproximado.

Avance por revolución: 1/32" (0.8mm) o valor métrico más aproximado. Profundidad: 0.4 mm

Para diámetros nominales superiores a 12".

Radio útil: 1/18" (3.2 mm) o valor métrico más aproximado.

Avance por revolución: 3/64" (1.2 mm) o valor métrico más aproximado. Profundidad: 0.6 mm

**2) CONCENTRIC SERRATED**

Las ranuras concéntricas son realizadas con herramientas de punta en "V" a 90°. Para todos los diámetros la profundidad de la ranura es de 1/64" (0.4 mm) y una separación de 1/32" (0.8 mm).

**3) SPIRAL SERRATED**

Similar a la Stock Finish pero con herramienta generadora con punta en "V" a 90°. Para todos los diámetros la Profundidad de la ranura es de 1/64" (0.4 mm) y una separación de 1/32" (0.8 mm).

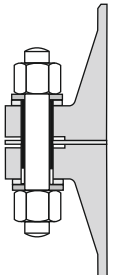
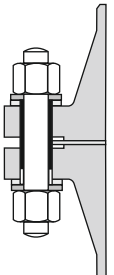
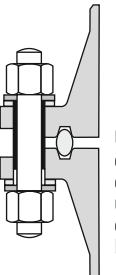
**3) SMOOTH FINISH**

Acabado obtenido con herramientas de diferentes formas que no deja señal visible a simple vista.

**4) COLD WATER FINISH**

Logrado con una herramienta a gran velocidad que deja la superficie lisa con apariencia de espejo. Generalmente se usa sin juntas.

## JUNTAS RF - RTJ DIELECTRICAS Normas: ASTM A105 y ANSI B16.5

Conjuntos dieléctricos para protección catódica	Estilo NCA	Estilo NCB	Estilo NCC
<p>Con alta resistencia a la corrosión en tuberías y con propiedades de aislación eléctrica en bridas.</p> <p>Sus materiales de alta calidad la convierten en la solución más apropiada</p>	 <p>Conjunto aislante para bridas de cara completa o elevada.</p> <p>Este estilo minimiza el ingreso de conductivos extraños y reduce el riesgo de bridging.</p>	 <p>Conjunto aislante para brida (RF)</p> <p>Utiliza una junta central que se ubica entre los tornillos</p>	 <p>Conjunto aislante para bridas de ring joint</p> <p>Una junta de anillo oval aislante que encaja dentro de una ranura de brida de anillo estandar RTJ</p>