

INSTRUCCIONES PARA EL ENSAMBLE E INSTALACIÓN

PARA OBTENER EL MAXIMO RENDIMIENTO DE ESTOS PRODUCTOS ES MUY IMPORTANTE CUMPLIR CON ESTAS RECOMENDACIONES



POLISEAL®

Ultrarrápidas. No necesitan herramientas. Solamente apriete fuertemente con los dedos

SAFELOCK®

Cortar el tubo cuidando que quede perpendicular a su eje, Pase la tuerca, luego la virola. Verifique que el tubo asiente bien en el fondo de la boca de la unión y apriete a mano. Lubrique las partes con Lubefit, gire la tuerca 1 y 1/2 vuelta para tubos de 1/8" a 5/16" ØD. Para tubos de 3/8" a 1" ØD. gire la tuerca 2 y 1/2 vuelta. Tolerancia de mas o menos 1/4 de vuelta. Utilizar una llave de largo adecuado

CONTINENTAL®

Procediendo como para las uniones de la familia **SAFELOCK** no olvidando de insertar el manguito en el interior del tubo plástico.

FLARLOCK®

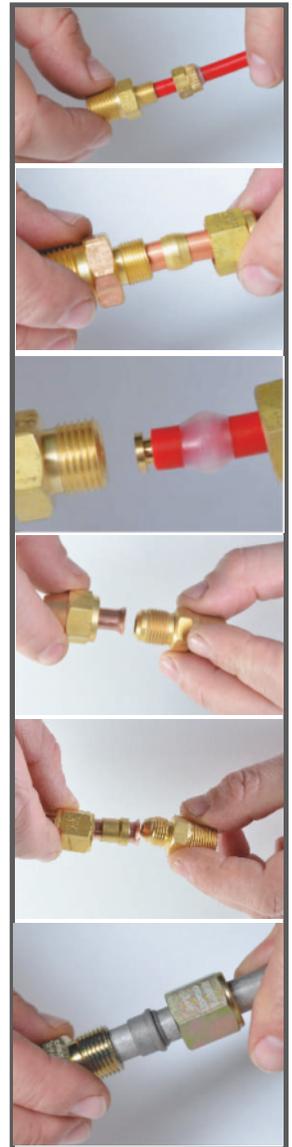
Corte el tubo en forma perpendicular a su eje, pase la tuerca, abocarde el tubo a 45° verificando el correcto apoyo en la boca de la unión. Apriete a mano y gire la tuerca 1 vuelta. Tolerancia: más o menos 1/4 de vuelta.

MULTILOCK®

Corte el tubo perpendicular a su eje, pase la tuerca, luego pase el manguito y abocarde el tubo a 37° verificando el correcto apoyo en la boca de la unión. Apriete a mano y gire la tuerca 1 vuelta. Tolerancia: más o menos 1/4 de vuelta.

POWERLOCK® y ERMETAR/DIN®

Corte el tubo perpendicular a su eje, pase la tuerca y la virola verificando que el tubo asiente bien en el fondo de la boca de la unión y apriete a mano. Lubrique las partes, gire la tuerca 1 y 1/4" de vuelta para tubos de 1/4" a 1" ØD.



IMPORTANTE

Tolerancia:

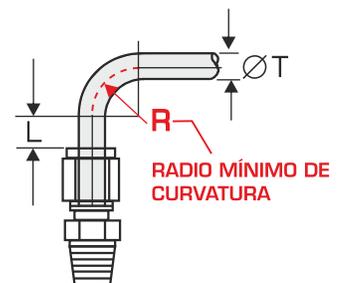
Más o menos 1/4 de vuelta.

Herramienta

Utilizar una llave de largo adecuado, entre 15 y 20 veces la medida entre caras del hexágono de la tuerca.

Tubos de gran diámetro

Para tubos de diámetro mayor de 3/4" considere la utilización de una máquina de apriete.



Ø T	1/4	3/8	1/2	3/4	1	
L	A(máx)	13/16	15/16	13/16	1 1/4	1 1/2
	B(mín)	11/16	3/4	21/32	1 1/32	1 9/32
R	14.30	23.80	37.50	93.80	87.50	

HERMSEAL® y HERMSEAL U®

INSTRUCCIONES PARA EL ENSAMBLE E INSTALACION



1 - Preparación de los tubos antes del ensamble

Los tubos deberán ser cortados perpendicularmente al eje de los mismos. Al efectuar el corte el tubo no debe ser sostenido con una mordaza ni por otro elemento que pueda rayarlo o deformarlo. Para que el corte sea perfecto es conveniente utilizar nuestro dispositivo que está diseñado para sujetarse en una mordaza o elemento alternativo. (fig. 1). El rebabado del tubo deberá hacerse de forma que la viruta no penetre en el interior del mismo, evitando, así, posibles obturaciones de orificios en instrumentos u otros elementos.

2 - Ensamble

2.1 - Posición inicial del apriete.

Una vez bien fijado el cuerpo a proceso, introducir el tubo, virola/s y tuerca verificando que el tubo asiente bien en el tope inferior de la boca de la unión y ajustar con los dedos la tuerca hasta sentir que la misma ha hecho presión sobre la virola y ésta con la boca de la unión. (fig 2).

2.1.1 Posición inicial del apriete para tubos irregulares

Idem anterior, utilizando la llave, y rotando la tuerca hasta sentir que el tubo no gira dentro de la boca de unión

2.2 - Preajuste

Hacer un marca de referencia (punta de trazar, tiza, etc.) tanto en la tuerca como en el cuerpo de la unión. (fig.3).

2.3 - Ajuste

Una vez preparada la unión se realizará el apriete definitivo.

Para tubos de 1/4" a 1" luego de dar una vuelta completa a la tuerca (360°) seguir girando un cuarto de vuelta más (90°) o sea, en total, 1 - 1/4 vueltas (450°).

Para tubos de 1/16" a 3/16" se girará la tuerca solamente 3/4 de vuelta (270°).

En ambos casos a partir de la marca 0°. (fig.4).

3 - Desmontaje y Reutilización

Estas uniones, ensambladas como se ha descrito, pueden ser desarmadas y rearmadas gran cantidad de veces, manteniendo siempre un sello hermético en las más severas condiciones.

Al rearmar la unión proceder como en 2.1 y 2.2 apretando la tuerca algo más (entre 1/8 y 1/3 de vuelta) dependiendo del diámetro del tubo y del espesor de la pared del mismo. (Ver Fig. 6 "Sonda de apriete")

4 y 5 - Prearmado

Cuando las uniones sean instaladas en lugares incómodos se aconseja realizar un prearmado con nuestro dispositivo que permite efectuar las operaciones de "2-ensamble" en forma más cómoda y con mayor seguridad. (fig.5).

Los dispositivos de prearmado deben ser sujetados con una mordaza o un sistema alternativo de fijación.

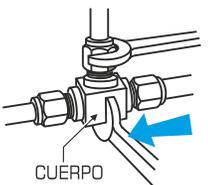
6 - Sonda de apriete

Utilice las sondas de apriete para las uniones rectas y conectores rectos, éstas le permitirán verificar el apriete inicial de 1.1/4 de vuelta, como así también comprobar la vida útil del cierre de la unión al tubo.

Recomendaciones importantes



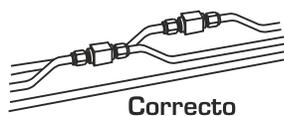
Si las uniones son maniobradas sin fijación alguna, apretar con dos llaves



Para el apriete de uniones ya instaladas tener fijo el cuerpo con otra llave



Incorrecto
Para poder usar las llaves sin dificultad es importante instalar las uniones en forma correcta

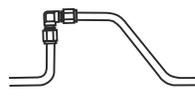


Correcto

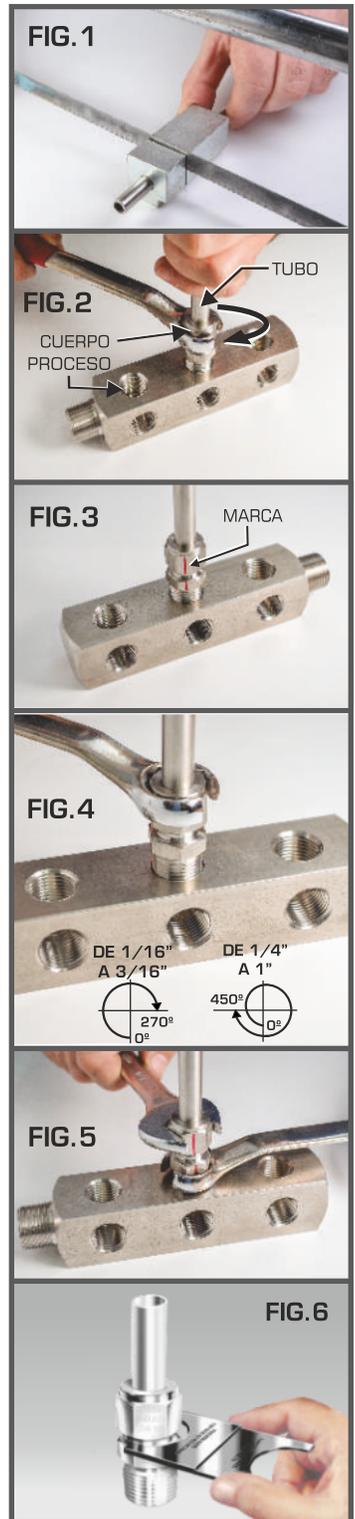
Instalación de los codos



Incorrecto



Correcto



INSTRUCCIONES PARA EL ENSAMBLE E INSTALACION



Consideraciones:

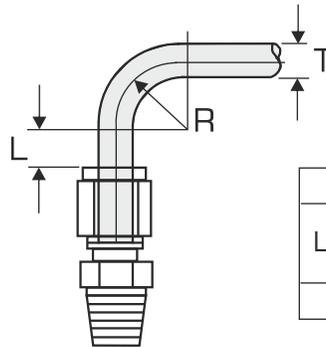
Tolerancia: más o menos 1/4 de vuelta.

Herramienta

Utilizar una llave de largo adecuado, entre 15 y 20 veces la medida entre caras del hexágono de la tuerca.

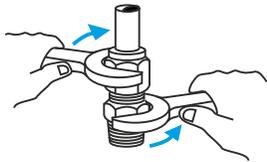
Tubos de gran diámetro

Para tubos de diámetro mayor de 3/4" considere la utilización de una máquina de apriete.

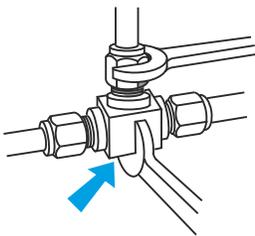


∅ T	1/4	3/8	1/2	3/4	1	
L	A(máx)	13/16	15/16	13/16	11/4	11/2
	B(mín)	11/16	3/4	21/32	11/32	19/32
R		14.30	23.80	37.50	93.80	87.50

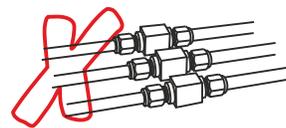
Recomendaciones importantes



Si las uniones son maniobradas sin fijación alguna, apretar con dos llaves

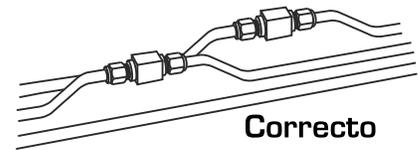


Para el apriete de uniones ya instaladas tener fijo el cuerpo con otra llave



Incorrecto

Instalar las uniones de esta forma para poder usar las llaves sin dificultad.

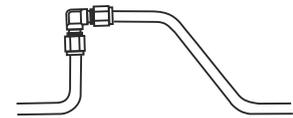


Correcto

Instalación de los codos



Incorrecto



Correcto

Las uniones CASUCCI están diseñadas para soportar las más exigentes condiciones de trabajo. Para un mejor rendimiento es necesario utilizar un adecuado lubricante cuando de altas temperatura y altas presiones se trate.

LUBEFIT

Es una pasta lubricante a base de Níquel y Grafito, no contiene ni cobre ni plomo, permite utilizar las uniones hasta los 400°C, con ácidos y álcalis, protegiéndolas de la corrosión y del engrane. Minimiza el torque; el valor "K" de resistencia al roce es de 0,13 al apretar.

¿Cuánto hay que apretar una rosca cónica?



NO MAS DE DOS VUELTAS DE CINTA DE PTFE

Tamaño rosca NPTF	Hilos por pulg.	Paso	D	L	* Número de vueltas	
1/8"	3.2 mm	27	0.94	10.24	4.1	2.0 a 3.0
1/4"	6.4 mm	18	1.41	13.61	5.8	2.0 a 3.0
3/8"	9.5 mm	18	1.41	17.05	6.1	2.0 a 3.0
1/2"	12.7 mm	14	1.81	21.22	8.1	2.0 a 3.0
3/4"	19.1 mm	14	1.81	26.56	8.6	2.0 a 3.0
1"	25.4 mm	11.5	2.21	33.22	10.2	1.5 a 2.5

* Número de vueltas luego del apriete a mano
D: diámetro de la rosca en el largo L

