

Instrucciones de montaje



- Los tubos deben cortarse siempre con un cortatubos especial, para evitar que los extremos del tubo dañen la junta elástica. Desbarbar el interior y exterior del tubo.
- Asegurarse antes del montaje de una pieza, que las juntas elásticas estén disponibles y se encuentren colocadas correctamente en su alojamiento.
- El tubo en su ensamblaje, se gira ligeramente dentro de la pieza y se presiona hasta hacer tope. En el caso de que la pieza no tenga tope, se realizará en el tubo una marca con rotulador a 25 mm desde el extremo, de manera que ésta coincida con el borde exterior de la pieza.
- Se recomienda humedecer el tubo con agua jabonosa para facilitar la inserción en la pieza. No usar ni grasas ni aceites sobre las juntas.
- Después de haber montado la unión y haberse cerciorado de que el tubo está completamente introducido en dicha unión, es recomendable marcar la posición definitiva con un rotulador. De esta forma pueden controlarse posibles desplazamientos durante el montaje de otras piezas. Así podrán corregirse posibles fallos antes del proceso de prensado.
- En el prensado de las piezas deben cerrarse las pinzas completamente.



Informaciones técnicas

Datos técnicos		Ø exterior tubo	Espesor de pared	Ø	d min.
Agua		15	1	15	20 mm
Presión máx.	16 bar	18	1	18	25 mm
Temperatura	-20°C – +85°C	22	1,2	22	30 mm
		28	1,2	28	30 mm
Gas		35	1,5	35	35 mm
Presión máx.	5 bar	42	1,5	42	40 mm
Temperatura	-20°C – +70°C	54	1,5	54	45 mm
		76,1	2		
Material		88,9	2		
	1.4404 / AISI 316 L	108	2		

