

Acople de alta presión Estilo 809N para sistemas de anillo

INFORMACIÓN IMPORTANTE

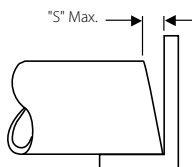
⚠ ADVERTENCIA



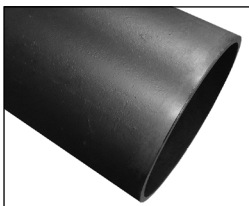
- Lea y comprenda todas las instrucciones antes de instalar, retirar, ajustar o dar mantenimiento a cualquier producto Victaulic para tuberías.
 - Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, retirar, ajustar o dar mantenimiento a cualquiera de los productos Victaulic para tuberías.
 - Utilice el equipamiento de protección personal requerido durante el proceso de soldadura, y siga todos los reglamentos del sitio de trabajo en lo referente a seguridad durante la soldadura.
 - Use gafas, casco y calzado de seguridad durante el proceso de instalación de los acoples.
 - NO instale este producto en tuberías que estén ranuradas (por laminación o por corte) o biseladas para soldadura. Los extremos de las tuberías debieran tener un corte a 90°.
 - NO intente instalar este producto con anillos suministrados por otros fabricantes.
- Si no sigue estas instrucciones, existe riesgo de un accidente mortal o lesiones personales graves y daños materiales.

El acople de alta presión Estilo 809N para sistemas de anillo está diseñado para instalarse en tuberías preparadas con anillos suministrados por Victaulic. Consulte la publicación 15.03 de Victaulic para ver los materiales permitidos y el rendimiento de las uniones.

PREPARACIÓN DE LA TUBERÍA/FIJACIÓN DEL ANILLO



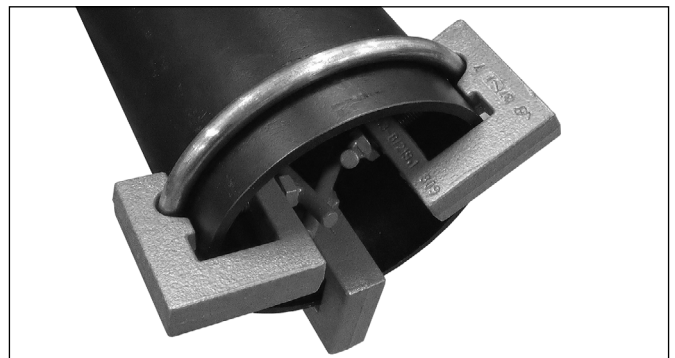
1a. CORTE LOS EXTREMOS DE LAS TUBERÍAS A 90°: La tolerancia máxima admisible desde los extremos cortados a 90° (dimensión "S" en la imagen) es 1/16 pulg./ 1.6 mm, medida desde la línea recta real.



1b. INSPECCIONE LOS EXTREMOS DE TUBERÍA ANTES DE FIJAR EL ANILLO: La superficie exterior de las tuberías (hasta aproximadamente 2 pulg./51 mm desde los extremos) debiera ser lisa, sin abolladuras ni salientes. Se debe remover todo el aceite, la grasa, la pintura suelta, la suciedad y las virutas de corte.

2a. INSTALE EL ANILLO EN LA TUBERÍA: Separe el anillo utilizando las herramientas adecuadas en su abertura (consulte los detalles del anillo en la página 2). Deslice el anillo por el extremo de la tubería.

2b. POSICIONE EL ANILLO: Retire las herramientas y posicione el anillo a la distancia requerida (en la página 2 verá la dimensión "B", que corresponde a la distancia requerida desde el borde del anillo al extremo de la tubería).



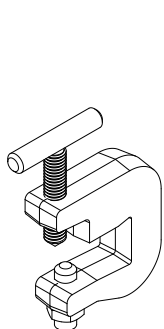
2c. ASEGURE EL ANILLO EN POSICIÓN: Mantenga el anillo en posición aplicando sujetadores en tres ubicaciones de la circunferencia de la tubería. NO cubra los extremos donde está el cierre del anillo con un sujetador.

2d. SUELDE EL ANILLO POR PUNTOS: Suelde el anillo a la tubería en suficientes puntos de modo que no se salga de su posición cuando retire los sujetadores.

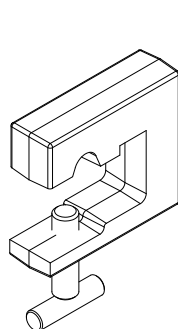
2e. QUITÉ LOS SUJETADORES DE ANILLOS Y COMPLETE EL PROCESO DE SOLDADURA: Retire los sujetadores de anillos. Suelde toda la circunferencia en ambos lados del anillo. Consulte la página 2 para ver los requisitos completos para la soldadura.

AVISO

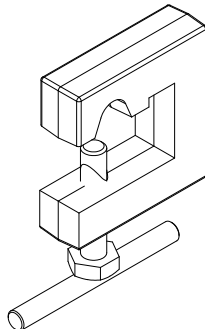
- Utilice los sujetadores Victaulic para mantener los anillos en la posición correspondiente durante la soldadura por puntos.



Sujetador de anillo para tubería de 4 pulg./114.3 mm



Sujetador de anillo para tuberías de 6 pulg./152.4 mm y 8 pulg./203.2 mm



Sujetador de anillo para tubería de 10 pulg./254.0 mm



3a. INSPECCIONE EL ANILLO: El anillo no debe contener salpicaduras de soldadura ni golpes de arco.

3b. INSPECCIONE LA SOLDADURA: El tamaño y la geometría de la soldadura debe cumplir con los requisitos descritos en la página 2.

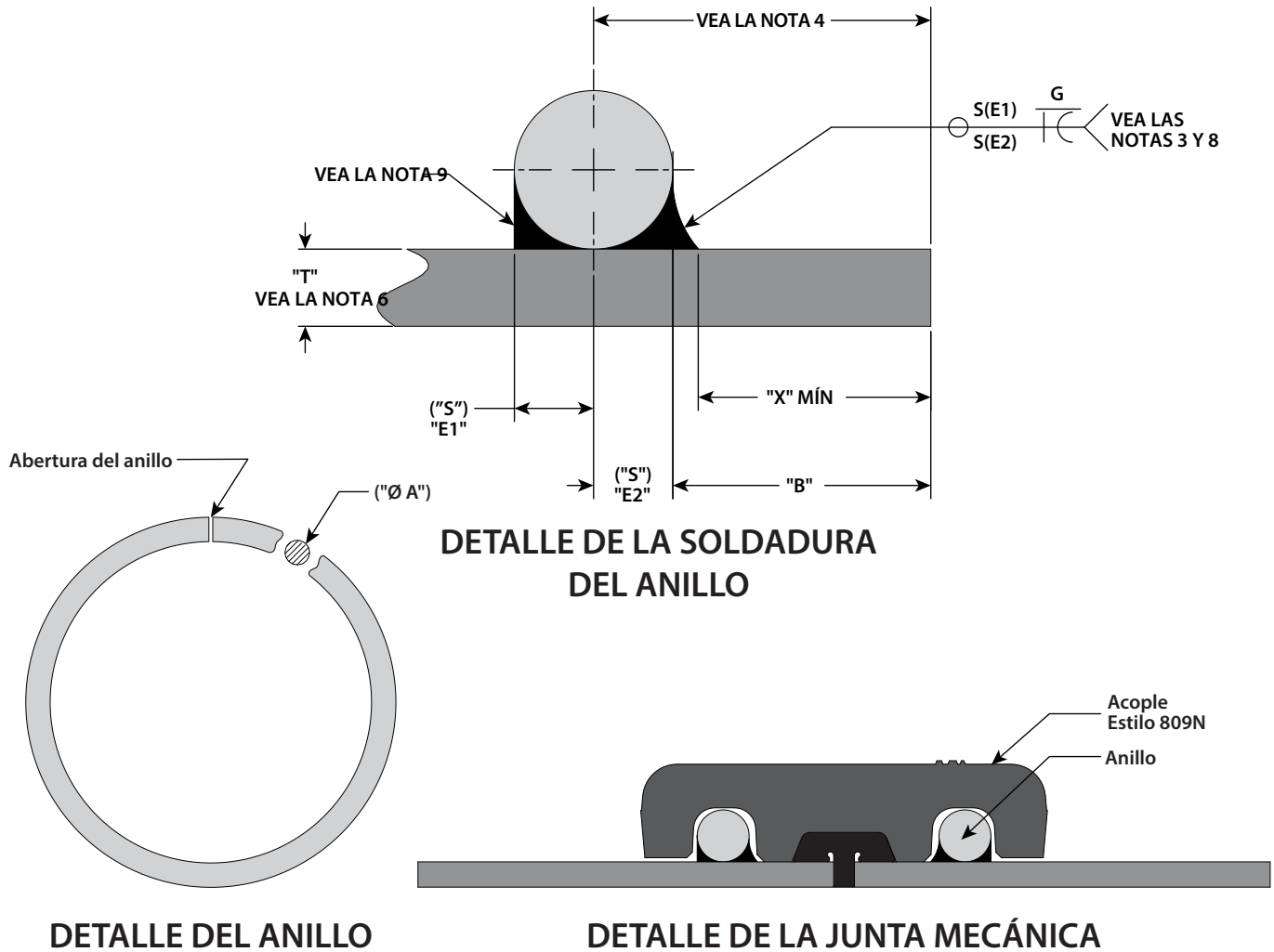


TABLA DE TAMAÑO DE SOLDADURA

Tamaño nominal real en pulg./mm	Dimensiones - Pulgadas/milímetros							
	Anillo	"B"			"S"	Tamaño de soldadura		"X" mínima
	("Ø A")	Básico	Máx.	Mín.		"E1"	"E2"	
4 114.3	3/8 9.5	1.00 25.4	1.03 26.2	0.97 24.6	3/16 4.8	3/16 4.8	3/16 4.8	0.91 23.0
6 168.3	1/2 12.7	1.22 31.0	1.25 31.8	1.19 30.2	1/4 6.4	1/4 6.4	1/4 6.4	1.10 27.8
8 219.1	5/8 15.9	1.22 31.0	1.25 31.8	1.19 30.2	5/16 7.9	5/16 7.9	5/16 7.9	1.10 27.8
10 273.0	3/4 19.1	1.22 31.0	1.25 31.8	1.19 30.2	3/8 9.5	3/8 9.5	3/8 9.5	1.10 27.8

NOTAS:

1. El anillo Victaulic se suministrará sin pintar con un revestimiento inhibidor de corrosión aplicado. Revise los anillos para verificar que se haya eliminado todo el aceite, la grasa y la suciedad antes de soldarlos.
2. Material del anillo Victaulic: ASTM A108 Clase 1018, acero al carbón laminado en frío.
3. Metal de soldadura: E70XX o superior.
4. Esta área no debe presentar abolladuras, salientes ni salpicaduras de soldadura para asegurar un sello hermético para la empaquetadura. Se deberá eliminar todo el aceite, la grasa y la suciedad.
5. Material de la tubería: Consulte la publicación 15.03 de Victaulic, que podrá descargar desde victaulic.com.
6. Espesor de la tubería: Consulte la publicación 15.03 de Victaulic, que podrá descargar desde victaulic.com.
7. Procedimiento de soldadura por terceros.
8. Tome precauciones durante la soldadura para mantener baja la acumulación de calor. La excesiva acumulación de calor puede provocar una reducción del diámetro del anillo luego de su enfriamiento a temperatura ambiente.
9. La soldadura final no se debe extender más allá del borde del anillo. El excedente de material de soldadura comprometerá la unión.

INSTALACIÓN DEL ACOPLE

⚠ PRECAUCIÓN

- Se debe utilizar una capa delgada de lubricante Victaulic en los labios de sello y en el exterior de la empaquetadura para evitar apretones/roturas durante la instalación.

El uso de un lubricante no compatible provocará daños en la empaquetadura, con consecuencia de filtraciones en la unión y daños a la propiedad.



1. VERIFIQUE LA EMPAQUETADURA Y LUBRIQUE:

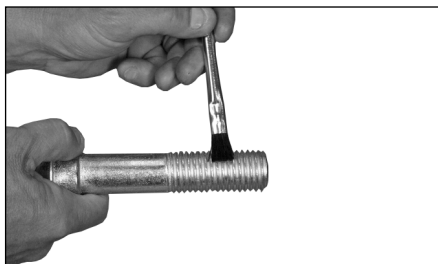
Revise la empaquetadura para verificar que sea apta para el servicio que prestará. El código de colores identifica la clase del material. Consulte la publicación 05.01 de Victaulic para ver la tabla de códigos de colores, que se puede descargar desde victaulic.com. Aplique una capa delgada de lubricante Victaulic o lubricante de silicona a los labios de sello y al exterior de la empaquetadura.



2. POSICIONE LA EMPAQUETADURA: Posicione la empaquetadura en un extremo de la tubería hasta que el soporte central de la misma haga contacto con dicho extremo.



3. UNA LOS EXTREMOS DE TUBERÍA: Alinee y ponga el otro extremo de tubería en posición hasta obtener contacto con el soporte central de la empaquetadura.



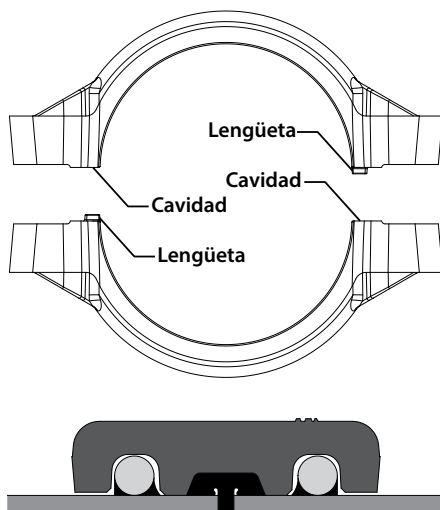
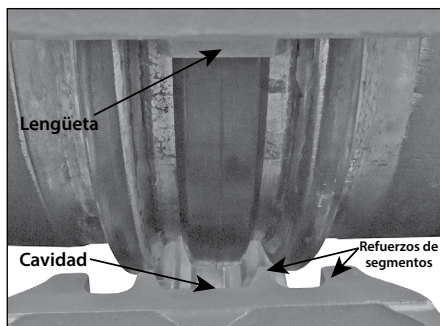
4. LUBRIQUE LAS ROSCAS DE LOS PERNOS:

Lubrique las roscas de los pernos con una capa delgada de lubricante Victaulic o lubricante de silicona.

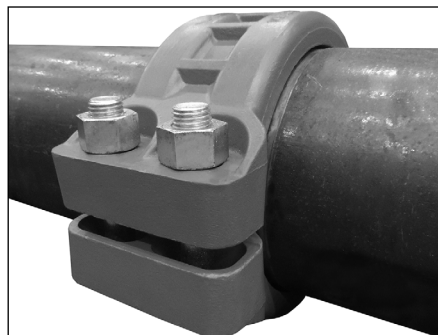
⚠ ADVERTENCIA

- Verifique que la empaquetadura no quede doblada ni pellizcada cuando instale los segmentos.
- Verifique que las características de lengüeta y cavidad de los segmentos se acoplen correctamente (la lengüeta en la cavidad), como se muestra.

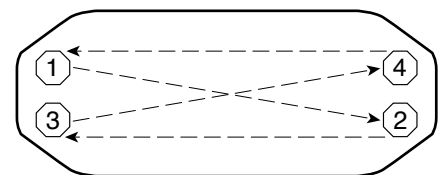
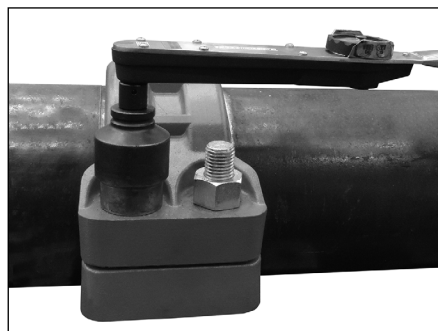
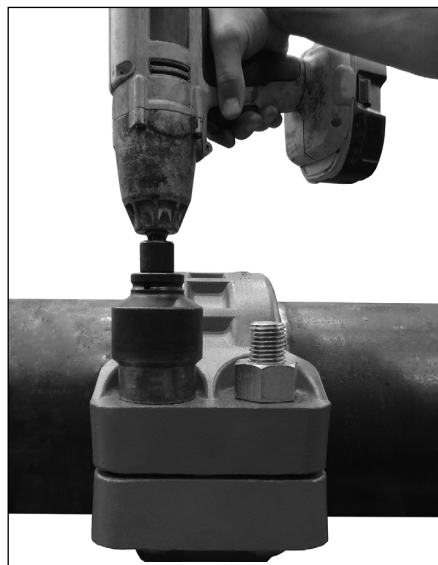
Si no sigue estas instrucciones causará una falla de la unión, con peligro de muerte o lesiones personales graves y daños a la propiedad.



5a. INSTALE LOS SEGMENTOS: Instale los segmentos sobre la empaquetadura y los anillos con las características de lengüeta y cavidad correctamente acopladas (la lengüeta en la cavidad). Verifique que los refuerzos transversales de los segmentos se enganchen correctamente en los anillos de ambos extremos de tuberías sin interferencia con las soldaduras aplicadas. Rectifique las soldaduras, si es necesario, de acuerdo con las especificaciones de la página 2.



5b. INSTALE LOS PERNOS Y TUERCAS: Instale los pernos. Enrosque una tuerca en cada perno apretando con la mano. Verifique que el cuello oval de cada perno se asiente correctamente en el orificio para el perno.

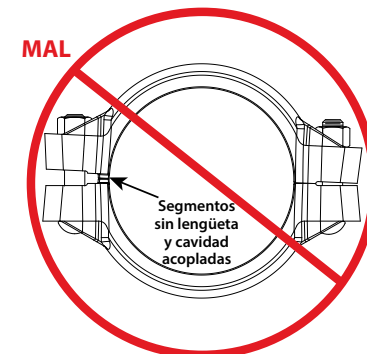
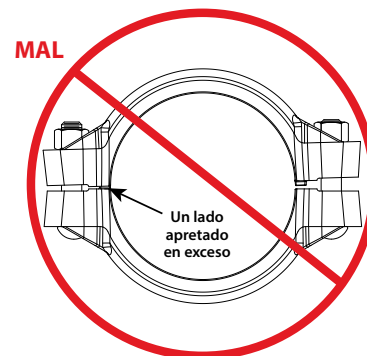
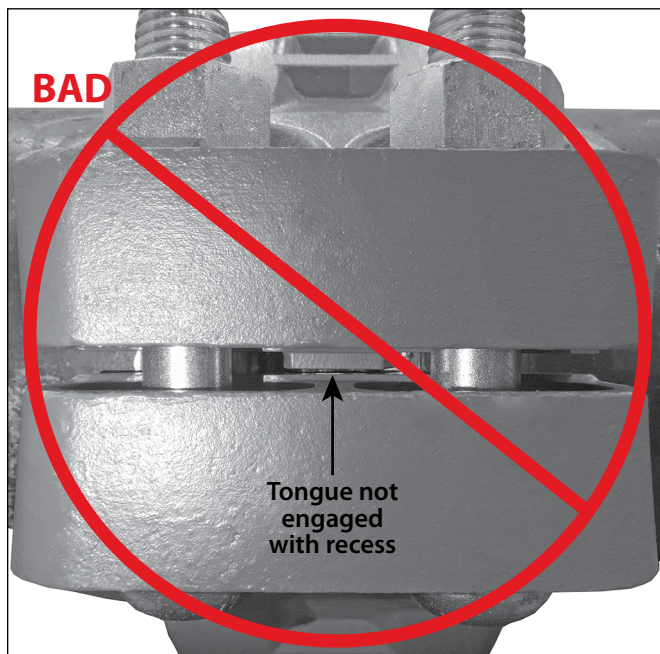
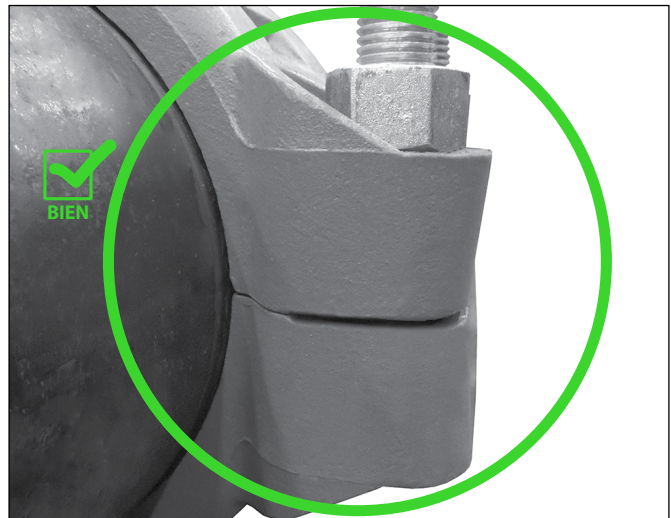
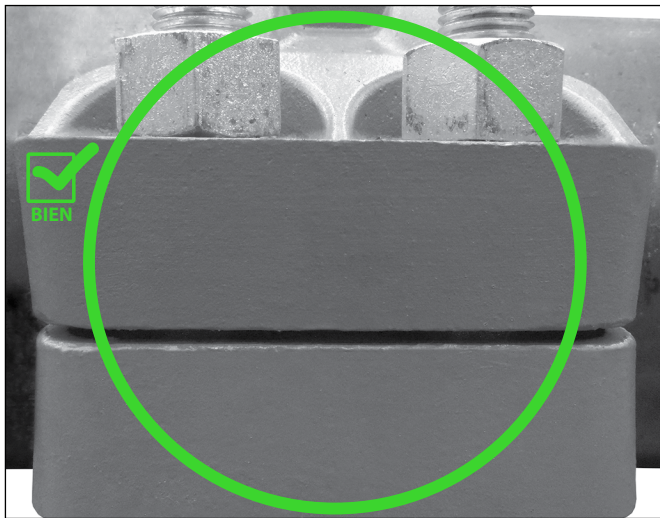


6. APIRIETE LAS TUERCAS: Apriete todas las tuercas de manera uniforme alternando ambos lados (siga la secuencia que se muestra arriba) hasta obtener separaciones iguales en el cierre empernado. Apriete cada tuerca con un torquímetro. Consulte la tabla "Torques de montaje requeridos para el Estilo 809N e información útil" en la página siguiente para ver el valor de torque requerido. **NOTA:** Es importante apretar todas las tuercas de manera uniforme para evitar apretones de la empaquetadura.

Acople de alta presión Estilo 809N para sistemas de anillo

TORQUES DE MONTAJE REQUERIDOS PARA EL ESTILO 809N E INFORMACIÓN ÚTIL

Tamaño nominal pulgadas DN	Torque requerido pies-lbs/N•m	Tamaño de pernos pulgadas/Métrico	Tamaño de dado pulgadas/mm
4 DN100	250 339	3/4 M20	1 1/4 30
6 DN150	450 610	1 M24	1 5/8 36
8 DN200	500 678	1 1/8 M27	1 13/16 41
10 DN250	750 1017	1 1/4 M30	2 46



7. **INSPECCIONE LOS CIERRES EMPERNADOS:** Antes de presurizar el sistema, verifique los cierres emperrados en cada unión para asegurar el montaje correcto. Si no se pueden cumplir los requisitos de instalación del paso 6 de la página anterior, el acople se debe retirar para poder inspeccionar la soldadura. Cualquier interferencia de la soldadura se deberá corregir para garantizar el montaje adecuado del acople.

Si desea obtener información completa de contacto, visite victaulic.com

I-809N-SPAL 11252 REV A ACTUALIZADO AL 10/2017 Z000809N00

VICTAULIC ES UNA MARCA REGISTRADA DE VICTAULIC COMPANY Y/O SUS ENTIDADES AFILIADAS EN ESTADOS UNIDOS Y/O EN OTROS PAÍSES.
© 2017 VICTAULIC COMPANY. TODOS LOS DERECHOS RESERVADOS.