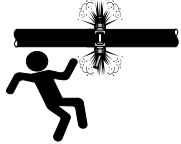


Acoplamiento rígido Estilo 870



Escanee este código QR para otros idiomas


 **ADVERTENCIA**


- Lea detenidamente todas las instrucciones antes de intentar instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto para tuberías de Victaulic.
- Comprobar siempre que el sistema de tuberías esté completamente despresurizado y vacío inmediatamente antes de instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto para tuberías de Victaulic
- Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.
- El acoplamiento Estilo 870 es apropiado para aplicaciones con vapor saturado. Extreme las precauciones cuando trabaje cerca de sistemas de vapor.
- NO golpee los acoplamientos ni los componentes a unir si el sistema está presurizado.
- El acoplamiento Estilo 870 SOLAMENTE debe instalarse en componentes de acero al carbono o de acero inoxidable preparadas según las especificaciones OGS-200 de Victaulic. NO instale el acoplamiento Estilo 870 en componentes preparados según otras especificaciones de ranura.
- NO instale el acoplamiento Estilo 870 en componentes no metálicos.

El incumplimiento de estas instrucciones puede causar fallos en la unión resultantes en lesiones graves o mortales y daños materiales.

NOTA

- EL MONTAJE DE ESTE ACOPLAMIENTO TIENE UN REQUISITO DE PAR DE APRIETE. CONSULTE EN LA PÁGINA 2 DE ESTA HOJA DE INSTRUCCIONES O EN LAS MARCAS DE LAS ABRAZADERAS EL REQUISITO ESPECÍFICO DE PAR DE APRIETE.
- Hay que sujetar el soporte del sistema de tuberías durante todo el proceso de instalación para evitar daños en la junta.
- Las juntas están diseñadas para un solo uso.
- Se debe instalar una junta nueva cada vez que se desmonte el acoplamiento, incluso si la unión no ha estado en servicio.

**Piezas incluidas:**

- Media abrazadera con la marca "1 of 2"
- Media abrazadera con la marca "2 of 2"
- Una junta con dos resortes de ajuste
- Dos pernos especiales
- Dos arandelas planas
- Dos tuercas

**Herramientas adicionales necesarias:**

- Llave de tubo extraprofunda
- Llave dinamométrica con un rango de par de apriete de 100 – 500 ft-lb/ 136 – 675 N·m

1. PREPARE LOS EXTREMOS DE LOS COMPONENTES A UNIR:

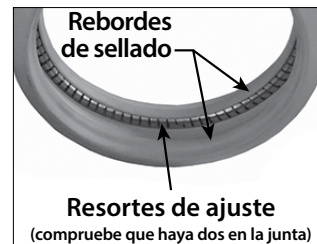
Hay que usar rodillos Victaulic R9S (para acero al carbono) o RXS (para acero inoxidable) para preparar los extremos de los componentes.

El diámetro exterior de los componentes a unir ("DE"), las dimensiones de ranura y el diámetro de abocinado máximo admisible deben estar dentro de la tolerancia establecida en las especificaciones de ranura Victaulic OGS-200, publicación 25.12, que puede descargar de victaulic.com.

NO instale el acoplamiento Estilo 870 en componentes preparados conforme a otras especificaciones de ranurado.

**2. COMPRUEBE EL EXTREMO DE LOS COMPONENTES A UNIR:**

La superficie exterior del componente a unir, entre la ranura y el extremo, no debe presentar mellas, salientes, marcas de soldadura o de rodillo para asegurar la perfecta estanqueidad de la unión. Elimine los restos de aceite, grasa, pintura suelta, suciedad y virutas de corte.

**3. COMPROBACIÓN DE LA JUNTA:**

Verifique que el código de estilo de la junta coincida con el de la abrazadera (S/870). Para más información sobre las características del sellado, consulte las publicaciones Victaulic 05.10 y 100.02, que se pueden descargar de victaulic.com. La junta debe contener dos resortes de ajuste. NO intente utilizar una junta que no contenga los dos resortes de ajuste. **Aplique una fina capa de sellador/ pasta de PTFE en los rebordes de sellado de la junta si el sistema va a someterse a pruebas de estanqueidad antes de su puesta en servicio.**

**4. COLOCACIÓN DE LA JUNTA:**

Coloque la junta en el extremo del componente a unir. Verifique que la junta no sobresalga del extremo del componente a unir. **NOTA:** La temperatura de la junta debe ser igual o mayor que la del componente a unir para asegurar una instalación correcta y evitar daños en la junta.

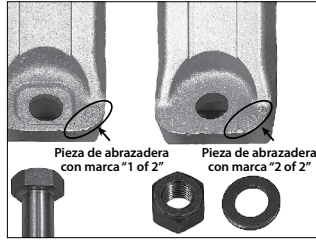
Acoplamiento rígido Estilo 870



5. UNA LOS COMPONENTES:

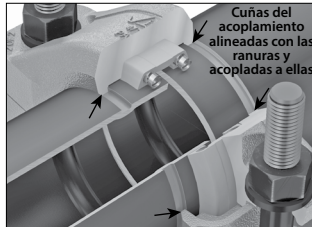
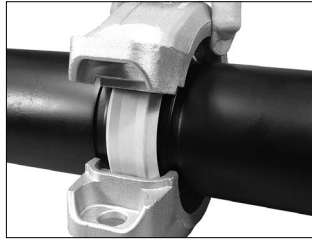
Alinee y junte los extremos de los componentes a unir. Deslice la junta en su sitio, centrándola entre las ranuras del extremo de cada componente a unir.

NOTA: Verifique que el sellado no cubra ninguna ranura de los componentes a unir.



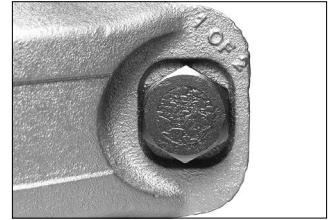
6. COMPROBACIÓN DE LAS PIEZAS DE LA ABRAZADERA:

Compruebe que la abrazadera conste de dos piezas: una con la marca "1 of 2" y otra con la marca "2 of 2". Las marcas se encuentran junto a la zona de la unión emperrada, como se muestra en la imagen. **NOTA:** La pieza de la abrazadera con la marca "1 of 2" tiene un hueco para la cabeza del perno, y la pieza con la marca "2 of 2" tiene una superficie plana para alojar la arandela plana y la tuerca.



7. MONTAJE DE LA ABRAZADERA:

Monte las dos piezas de la abrazadera sobre la junta. Se requiere una comprobación visual para verificar que las patillas del acoplamiento estén alineadas con los componentes a unir. **NOTA:** Verifique que la junta quede bien asentada durante el montaje de la abrazadera. Si la junta sufre algún daño, habrá que reemplazarla.



8. MONTAJE DE LOS PERNOS, LAS ARANDELAS PLANAS Y LAS TUERCAS:

Antes de realizar el montaje se debe aplicar lubricante o un producto antiagarrotamiento a las roscas de pernos y tuercas y a las caras lisas de las arandelas. Coloque los pernos, ponga una arandela plana debajo de cada tuerca y enrosque una tuerca a mano en cada perno. **NOTA:** Verifique que la cabeza de cada perno quede bien asentada en el hueco correspondiente de la pieza de la abrazadera con la marca "1 of 2".

⚠️ ADVERTENCIA

- Hay que inspeccionar cada unión. Las tuercas se deben apretar aplicando el par de apriete indicado en la tabla siguiente, dejando la misma separación en las uniones emperradas.
 - Las uniones mal montadas deben corregirse antes de probar o de poner el sistema en servicio. Se debe instalar una junta nueva cada vez que se desmonte el acoplamiento, incluso si la unión no ha estado en servicio.
- El incumplimiento de estas instrucciones puede causar fallos en la unión resultantes en lesiones graves o mortales y daños materiales.



9. APRIETE DE LAS TUERCAS:

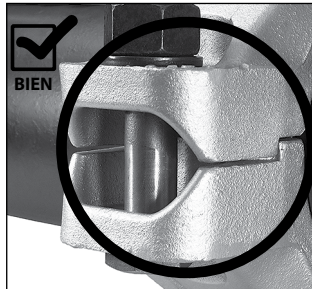
Apriete las tuercas por igual, alternando los lados para evitar dañar la junta (hacen falta vasos de gran profundidad). Asegúrese de que las patillas entren completamente en las ranuras de ambos componentes a unir. Aplique el par de apriete necesario a cada tuerca con una llave dinamométrica. Consulte el par de apriete necesario en las marcas de las piezas de la abrazadera o en la tabla incluida en esta página. **NOTA:** Es importante apretar las tuercas por igual para evitar pellizcar la junta y obtener la misma separación en las uniones emperradas.



10. INSPECCIÓN DE LAS UNIONES EMPERRADAS: Inspeccione las uniones emperradas de cada unión para asegurarse de que el montaje sea correcto. Las tuercas se deben apretar aplicando el par de apriete indicado en la tabla siguiente. Además, la separación en ambas uniones emperradas debe ser relativamente uniforme (la suma de la separación de ambas uniones no debe superar el valor indicado en la tabla siguiente).

Requisitos de par de apriete, información útil y dimensiones de inspección para el acoplamiento Estilo 870

Medida	Requisito de par para tornillería de acero al carbono (B7) ft-lbs/N·m	Par de apriete necesario de la tornillería de acero inoxidable (B8M) (ft-lbs/N·m)	Rosca de la tuerca (pulgadas/métrica)	Medida de la llave de tubo extraprofunda (pulgadas/mm)	Separación máxima de las uniones emperradas (suma de AMBOS lados) (pulgadas/mm)
2 pulg DN50	100 – 110	85 – 95	3/8	1 1/8	0.160
	136 – 149	115 – 129			
2 1/2 pulg	100 – 110	85 – 95	3/8	1 1/8	0.160
	136 – 149	115 – 129			
DN65	100 – 110	85 – 95	3/8	1 1/8	0.160
	136 – 149	115 – 129			
3 pulg DN80	100 – 110	85 – 95	3/8	1 1/8	0.160
	136 – 149	115 – 129			
4 pulg DN100	190 – 200	160 – 170	3/4	1 1/4	0.160
	258 – 271	217 – 231			
DN125	255 – 265	230 – 240	7/8	1 7/8	0.200
	346 – 359	312 – 325			
6 pulg DN150	255 – 265	230 – 240	7/8	1 7/8	0.200
	346 – 359	312 – 325			
165,1 mm	255 – 265	230 – 240	7/8	1 7/8	0.200
	346 – 359	312 – 325			
8 pulg DN200	255 – 265	255 – 265	1	1 3/8	0.200
	346 – 359	346 – 359			



SEPARACIÓN DEMASIADO GRANDE EN UNA UNIÓN EMPERRADA (LA UNIÓN EMPERRADA DEL LADO OPUESTO PUEDE ESTAR DEMASIADO APRETADA, DEBIDO A QUE NO SE HA ALTERNADO DE FORMA CORRECTA ENTRE AMBAS UNIONES DURANTE EL APRIETE)



SIN SEPARACIÓN EN UNA UNIÓN EMPERRADA (LA UNIÓN EMPERRADA DEL LADO OPUESTO PUEDE ESTAR MUY SEPARADA, DEBIDO A QUE NO SE HA ALTERNADO DE FORMA CORRECTA ENTRE AMBAS UNIONES DURANTE EL APRIETE)

Para obtener información de contacto completa, visite victaulic.com

I-870-SPA 8581 REV 1 FECHA DE ACTUALIZACIÓN 08/2019 Z000870000

VICTAULIC ES UNA MARCA REGISTRADA DE VICTAULIC COMPANY Y/O DE SUS FILIALES EN ESTADOS UNIDOS Y/O OTROS PAISES. © 2019 VICTAULIC COMPANY. RESERVADOS TODOS LOS DERECHOS.

