

Acoplamiento Estilo 905 para tubos de PEAD de extremo liso



⚠ ADVERTENCIA						
<ul style="list-style-type: none"> • Lea detenidamente todas las instrucciones antes de intentar instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto para tuberías de Victaulic. • Despresurice y drene siempre el sistema de tuberías antes de instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto para tuberías de Victaulic. • Use guantes para manipular el acoplamiento. Los dientes de retención son afilados y pueden causar heridas. • Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección. <p>El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar lesiones graves, incluso mortales, y daños en la instalación.</p>						

DESMONTAR ACOPLAMIENTOS ESTILO 905

1. Verifique que el sistema esté despresurizado y totalmente vacío antes de empezar a desmontar un acoplamiento.
2. Prepárese a soportar el acoplamiento. Afloje y desenrosque completamente las tuercas de los tornillos. Quite tornillos y arandelas y saque del tubo con cuidado las dos carcasas del acoplamiento.

INSPECCIÓN DE RETENES Y EXTREMOS DE TUBO

⚠ PRECAUCIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Si sospecha de algún deterioro o desgaste en los retenes y/o extremos de tubo, hay que desmontar el acoplamiento completamente e inspeccionar los componentes afectados. <p>El incumplimiento de estas instrucciones provocará fugas en las juntas y daños materiales.</p>

Inspeccionar los retenes y extremos del tubo. En los casos en que los retenes permanecen sujetos al tubo (ver Figura 1) y si no hay daños visibles en los retenes o extremos del tubo (ver Imagen 1), siga el **Método de reinstalación 1**.

En los casos en que uno o más retenes no se quedan sujetos al tubo (ver Figura 2), los retenes están completamente sueltos o si se han retirado, siga el **Método de reinstalación 2**.

Si el deterioro del retén es evidente (roto, doblado, o si le faltan dientes como en la Imagen 2 y/o la deformidad es incorregible por torceduras o grietas), o si hay dudas sobre el estado de los retenes, cámbielos siempre por retenes Victaulic nuevos de la misma medida. Compruebe la medida del retén contando el número de dientes (de un lado solo) y consulte la Tabla 1, siga el **Método de reinstalación 2**.

Si los extremos del tubo están visiblemente deteriorados (ver Imagen 2), las superficies de sellado están estropeadas o arañadas o si duda del estado de los extremos del tubo, prepare tubos de recambio siguiendo los pasos 2a a 4 de las instrucciones de instalación del Estilo 905 y siga el **Método de reinstalación 2**.

Sujeto. El retén permanece sujeto a por lo menos la mitad (180°) de la circunferencia del tubo.

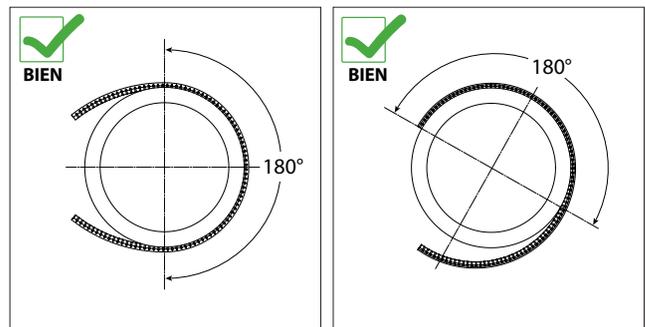


FIGURA 1

No sujeto. El retén está suelto en más de la mitad (180°) de la circunferencia del tubo.

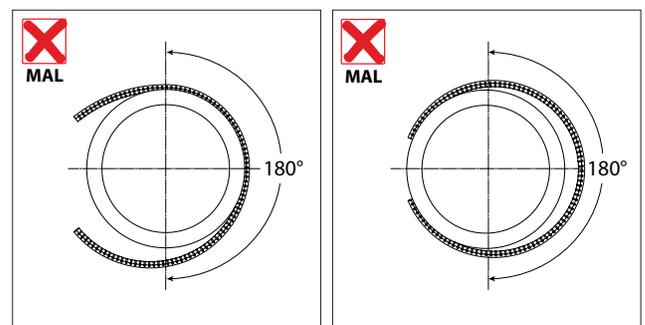


FIGURA 2



IMAGEN 1



IMAGEN 2

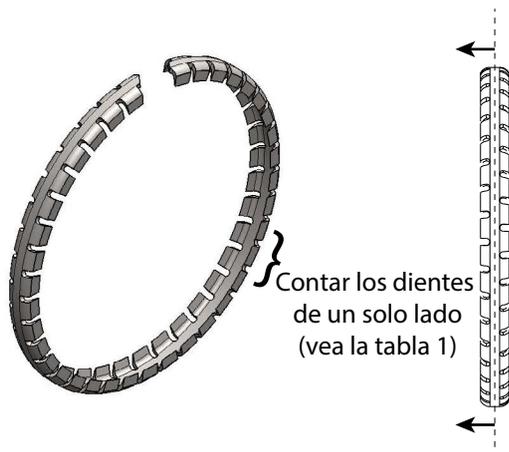


Tabla 1: Número de dientes del retén

Diámetro del acoplamiento pulgadas	Número de dientes del retén (un lado solo)	Diámetro del acoplamiento milímetros	Número de dientes del retén (un lado solo)
2 pulg	19	63 mm	20
3 pulg	29	75 mm	24
4 pulg	37	90 mm	29
5 pulg	46	110 mm	35
6 pulg	56	125 mm	41
8 pulg	66	140 mm	46
10 pulg	83	160 mm	53
12 pulg	99	180 mm	55
14 pulg	108	200 mm	61
		225 mm	68
		250 mm	76
		280 mm	86
		315 mm	96
		355 mm	108

INSPECCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA JUNTA

Compruebe que la junta sea la indicada para el uso deseado. El color identifica el grado de la junta. Para conocer los códigos de color, consulte la publicación Victaulic 05.01 que se puede descargar de victaulic.com.

Compruebe que la junta no esté dañada ni gastada. Si lo está o si tiene alguna duda sobre el estado de la junta, sustitúyala siempre por una nueva junta Victaulic del mismo grado. Es normal que la superficie de la junta tenga un aspecto lechoso después de haber sido usada.

⚠ PRECAUCIÓN

- Se debe aplicar una fina capa de lubricante compatible para impedir que la junta se pellizque, enrolle o rasgue durante el montaje.

Si utiliza un lubricante incompatible provocará la degradación de la junta, fugas en la unión y daños materiales.



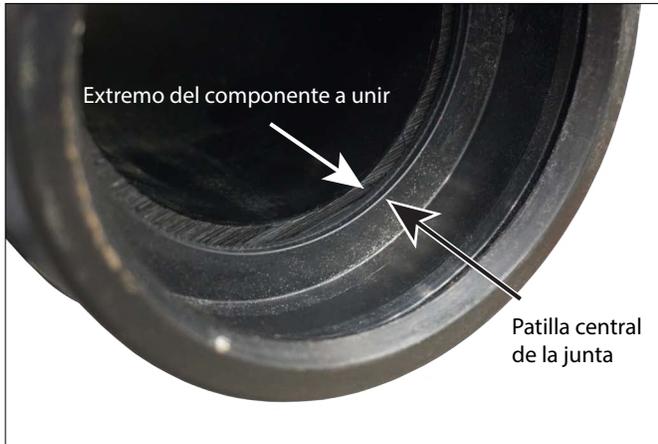
Aplique una fina capa de lubricante sobre los labios y el exterior de la junta justo antes de instalarla. Lubrique la junta conforme a la Tabla 2. Consulte siempre con el fabricante si el lubricante es compatible.

Tabla 2: Compatibilidad del lubricante con las juntas

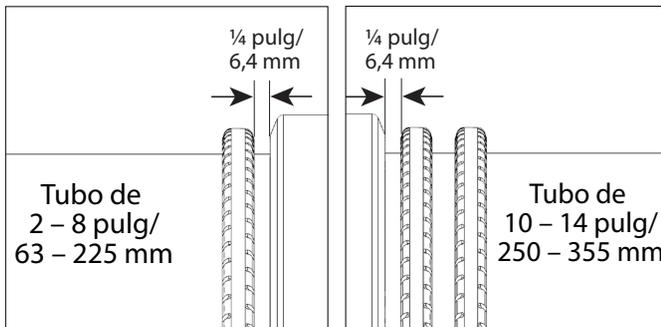
Junta	Lubricante	
	Lubricante Victaulic, soluciones a base de jabón, glicerina, aceite de silicona o agente liberador siliconado	Aceite de maíz, aceite de soja, aceite a base de hidrocarburos o grasas a base de petróleo
Compatibilidad con juntas de EPDM Grado "E"	Correcto	No recomendado
Compatibilidad con juntas de EPDM Grado "EF"	Correcto	No recomendado
Compatibilidad con juntas de fluorelastómero Grado "O"	Correcto	Correcto
Compatibilidad con juntas de nitrilo Grado "T"	Correcto	Correcto

MÉTODO DE REINSTALACIÓN 1 (RETENES SUJETOS AL TUBO)

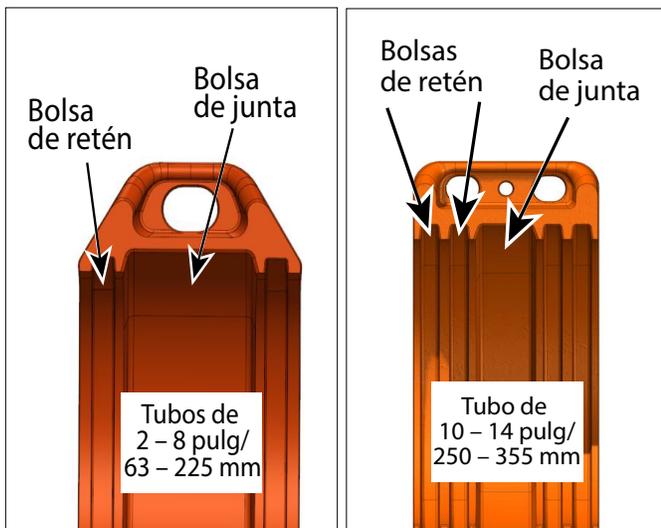
1. Asegúrese de haber seguido todas las instrucciones del capítulo "Instalación y preparación de la junta".



2. Introduzca el extremo del componente a unir (o un tubo) en la junta hasta que entre en contacto con la pata central de ésta.



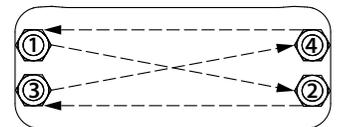
3. Alinee los dos extremos del componente a unir. Introduzca el otro extremo del componente en la junta hasta que entre en contacto con la pata central. La separación entre la junta y los retenes, cuando los componentes a unir están totalmente introducidos en la junta (ver arriba), debe ser de unos 1/4 pulg/6,4 mm.



4. Instale las carcasas sobre la junta y los retenes. Compruebe que los retenes se metan bien en las bolsas en ambos tubos.



5. Instale tornillos y arandelas (una arandela de acero al carbono o dos arandelas de acero inoxidable debajo de cada tuerca en medidas de 2 – 4 pulg y 63–110 mm, dos arandelas debajo de cada tuerca en medidas de 5 – 14 pulg y 125 – 355 mm). Enrosque una tuerca en cada tornillo a mano.



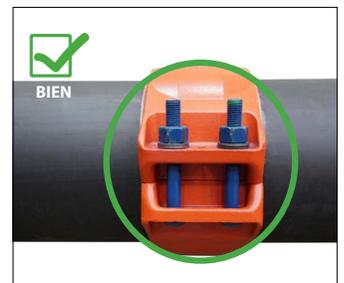
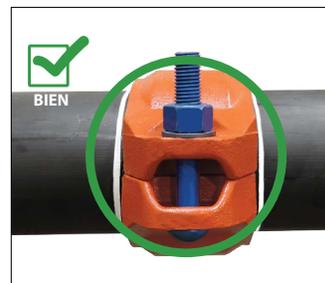
2 – 6" y 63 – 160 mm

8 – 14" y 180 – 355 mm

No hace falta dispositivo elevador para 8", 180 – 225 mm

6. Apriete las tuercas por igual alternando los lados (2 – 6 pulg y 63 – 160 mm) o en cruz como en la imagen (8 – 14 pulg y 180 – 355 mm) hasta que haya contacto metal con metal en los cierres de pernos. Compruebe que el cuello oval de los pernos asienta correctamente en su agujero.

NOTA: Es importante apretar las tuercas por igual para no pellizcar la junta. Use una pistola de impacto o una llave de dado largo para que haya contacto de metal con metal.



7. Antes de presurizar el sistema, inspeccione todos los cierres de pernos para asegurarse de que el montaje es correcto. Consulte las instrucciones de instalación del Estilo 905.

MÉTODO DE REINSTALACIÓN 2 (RETENES QUITADOS DEL TUBO)

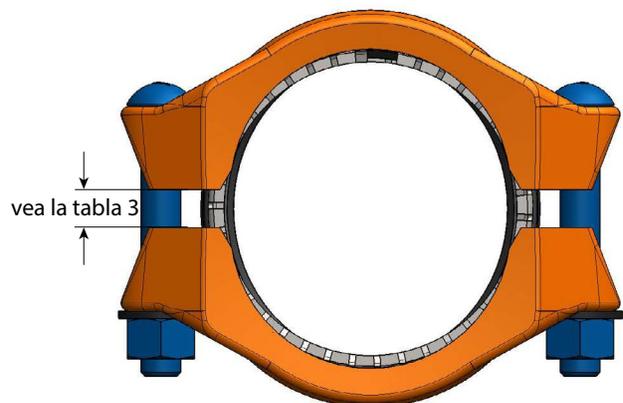
1. Quite todos los retenes.
2. Los retenes usados deben volver a ser redondeados lo mejor posible antes de su reutilización. Si los redondea a mano, use guantes de protección. El diámetro interior del retén no debe ser menor que el diámetro exterior del extremo a unir del tubo. Una alternativa a los retenes usados y redondeados posteriormente es poner retenes Victaulic nuevos de la misma medida. Compruebe la medida del retén contando el número de dientes (un lado solo) y consulte la Tabla 1.
3. Asegúrese de haber seguido todos los requisitos del capítulo 'Instalación y preparación de la junta'.



4a. Monte el acoplamiento en la configuración 'Installation Ready' instalando junta y retenes en una carcasa, como arriba, y coloque la segunda carcasa por encima. Compruebe que junta y retenes queden bien metidos en sus respectivas bolsas.



4b. En medidas de 10 pulg/250 mm y mayores, los retenes dobles se deben instalar con espacios a grados unos de otros, en las posiciones 6:00 y 12:00, como en la ilustración.



5. Instale tornillos y arandelas (una arandela de acero al carbono o dos arandelas de acero inoxidable debajo de cada tuerca en medidas de 2 – 4 pulg y 63 – 110mm, dos arandelas debajo de cada tuerca en medidas de 5 – 14 pulg y 125 – 355 mm). Enrosque una tuerca en cada tornillo hasta que las carcasas queden regularmente espaciadas en los valores de la Tabla 3 siguiente.

NOTA: Compruebe que el cuello oval de los pernos asiente bien en el orificio.

Tabla 3: Espacio en el cierre de pernos

Diámetro del acoplamiento pulgadas	Espacio en el cierre de pernos	Diámetro del acoplamiento milímetros	Espacio en el cierre de pernos
2 pulg	½ pulg 12,7 mm	63 mm	7/16 pulg 11,1 mm
3 pulg	9/16 pulg 14,3 mm	75 mm	9/16 pulg 14,3 mm
4 pulg	5/8 pulg 15,9 mm	90 mm	½ pulg 12,7 mm
5 pulg	11/16 pulg 17,5 mm	110 mm	5/8 pulg 15,9 mm
6 pulg	¾ pulg 19,1 mm	125 mm	11/16 pulg 17,5 mm
8 pulg	1 pulg 25,4 mm	140 mm	11/16 pulg 17,5 mm
10 pulg	1 pulg 25,4 mm	160 mm	5/8 pulg 15,9 mm
12 pulg	1 pulg 25,4 mm	180 mm	1 pulg 25,4 mm
14 pulg	1 pulg 25,4 mm	200 mm	1 pulg 25,4 mm
		225 mm	1 pulg 25,4 mm
		250 mm	1 pulg 25,4 mm
		280 mm	1 pulg 25,4 mm
		315 mm	1 pulg 25,4 mm
		355 mm	1 pulg 25,4 mm



2 – 6" y 63 – 160 mm

8 – 14" y 180 – 355 mm

No hace falta dispositivo elevador para 8", 180 – 225 mm

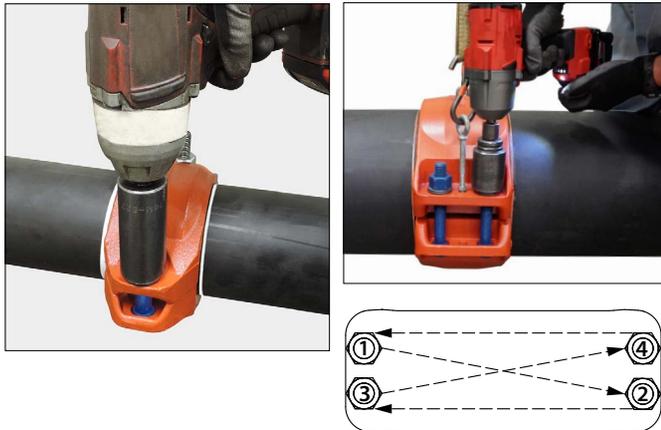
7. Use guantes para manipular las abrazaderas del acoplamiento. Los dientes de retención son afilados y pueden causar heridas. Monte la junta introduciendo el extremo marcado del tubo de PEAD en el acoplamiento. El extremo del tubo de PEAD debe introducirse en el acoplamiento hasta que (1) toque la patilla central de la junta Y (2) la marca del tubo indique que está totalmente introducido.



6. Si las marcas de inserción no son visibles o si se han sustituido los tubos, haga una marca en cada extremo del tubo de PEAD con un rotulador y una regla o con cinta adhesiva. Si no puede marcar el tubo en toda su circunferencia, haga por lo menos cuatro marcas a intervalos regulares alrededor del tubo de PEAD:

- 1 7/8 pulgadas/48 mm en tubos de 2 – 3-pulg y 63 – 90-mm
- 2 ¼ pulgadas/57 mm en tubos de 4 – 8-pulg y 110 – 225-mm
- 3 3/8 pulgadas/86 mm en tubos de 10 – 12-pulg y 250 – 315-mm
- 4 pulgadas/102 mm en tubos de 14-pulg y 355-mm

Acoplamiento Estilo 905 para tubos de PEAD de extremo liso



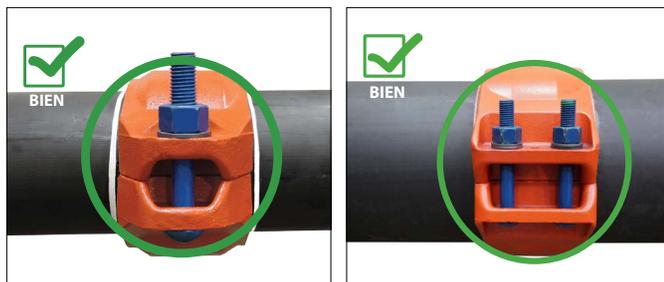
2 – 6" y 63 – 160 mm

8 – 14" y 180 – 355 mm

No hace falta dispositivo elevador
para 8", 180 – 225 mm

8. Apriete las tuercas por igual alternando los lados (2 – 6 pulg y 63 – 160 mm) o en cruz como en la imagen (8 – 14 pulg y 180 – 355 mm) hasta que haya contacto metal con metal en los cierres de pernos. Compruebe que el cuello oval de los pernos asiente bien en el orificio.

NOTA: Es importante apretar las tuercas por igual para no pellizcar la junta. Use una pistola de impacto o una llave de dado largo para que haya contacto de metal con metal.



7. Antes de presurizar el sistema, inspeccione todos los cierres de pernos para asegurarse de que el montaje es correcto. Consulte las instrucciones de instalación del Estilo 905.