Acople Estilo 905 para tuberías de HDPE de extremo plano

ADVERTENCIA

- **Lea y comprenda todas las instrucciones antes de instalar, retirar, ajustar o dar mantenimiento a cualquier producto Victaulic para tuberías.**
- **Siempre despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, retirar, ajustar o dar mantenimiento a cualquiera de los productos Victaulic para tuberías.**
- **Use guantes al manipular el acople. Los dientes de sujeción son filosos y pueden causas lesiones.**
- **Use gafas, casco y calzado de seguridad.**

Si no sigue estas instrucciones, existe riesgo de un accidente mortal o lesiones personales graves y daños materiales.

DESMONTAJE DE ACOPLES ESTILO 905

1. Verifique que el sistema esté despresurizado y drenado completamente antes de desinstalar cualquier acople.

2. Esté preparado para sostener el acople. Afloje y desenrosque completamente las tuercas de los pernos. Retire los pernos y las arandelas, luego retire con cuidado ambos segmentos del acople desde la tubería.

INSPECCIÓN DE RETENEDORES Y EXTREMOS DE TUBERÍAS

PRECAUCIÓN

- **Si sospecha que se ha producido daño o desgaste en los retenedores y/o los extremos de las tuberías, el acople se debería desarmar por completo para poder inspeccionar los componentes afectados.**

Si no sigue esta instrucción causará filtraciones en la unión y daños materiales.

Inspeccione los retenedores y los extremos de las tuberías. Si los retenedores se mantienen sujetos a la tubería (vea la Figura 1) y no se observan daños visibles en ellos ni en los extremos de la tubería (vea la Imagen 1), proceda con el **Método de Reinstalación 1**.

Si uno o más retenedores no se mantienen sujetos a la tubería (vea la Figura 2), se desprenden completamente o son retirados de la tubería, siga el **Método de Reinstalación 2**.

Si el daño en el anillo retenedor es evidente (rotura, dobladura o dientes faltantes como en la Imagen 2 y/o deformidades no corregibles como torsiones o grietas), o si tiene dudas acerca de la condición de los retenedores, siempre remplácelos por retenedores nuevos suministrados por Victaulic del mismo tamaño. Verifique el tamaño del anillo retenedor de remplazo contando el número de dientes (de un solo lado) y comparándolo con la Tabla 1, luego siga el **Método de Reinstalación 2**.

Si los extremos de las tuberías están visiblemente dañados (vea la Imagen 2), las superficies de sello están estropeadas o presentan arañazos, o si tiene dudas sobre la condición de los extremos de las tuberías, prepare tuberías de remplazo siguiendo a continuación los pasos 2a a 4 de las instrucciones de instalación del Estilo 905, luego proceda con el **Método de Reinstalación 2**.

Sujeto a la tubería. El retenedor se mantiene sujeto en al menos la mitad (180°) de la circunferencia de la tubería.

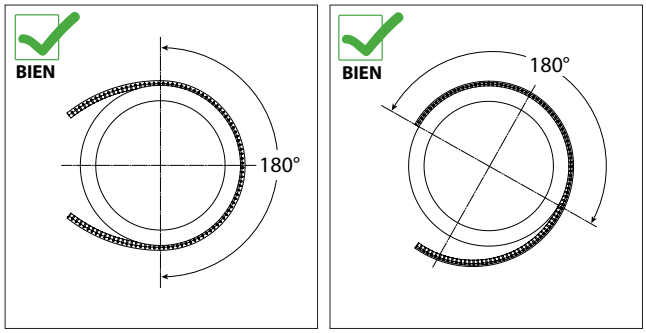


FIGURA 1

No sujeto a la tubería. El retenedor se desprende de más de la mitad (180°) de la circunferencia de la tubería.

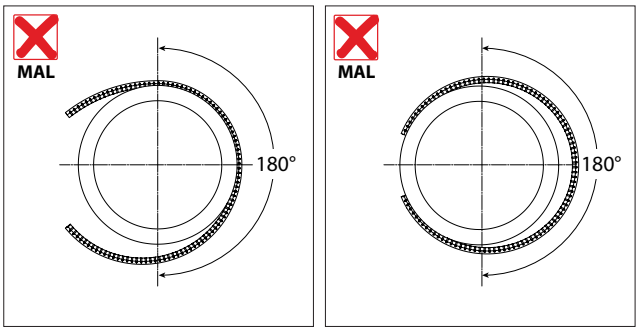


FIGURA 2

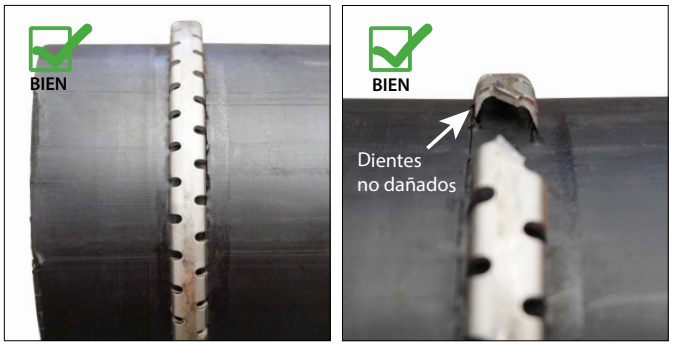


IMAGEN 1

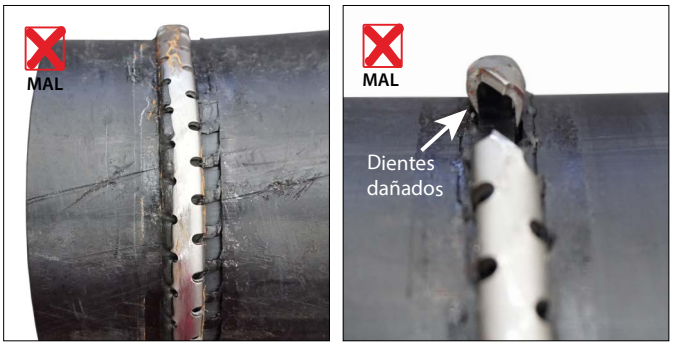


IMAGEN 2

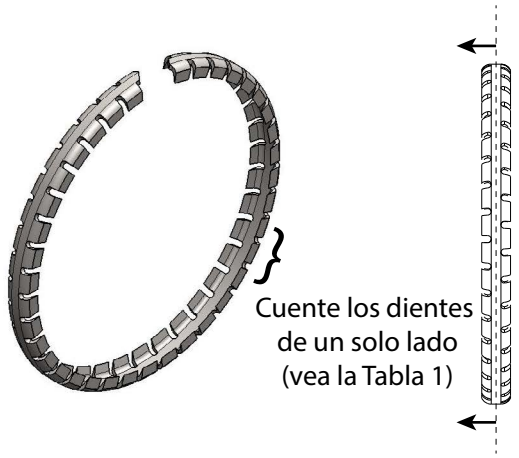


Tabla 1: Número de dientes del retenedor

Tamaño del acople pulgadas	Número de dientes del retenedor (solo un lado)	Tamaño del acople milímetros	Número de dientes del retenedor (solo un lado)
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 EMPAQUETADURA

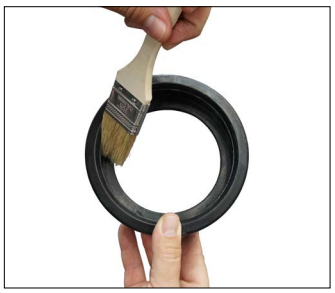
Revise la empaquetadura para verificar si es apta para el servicio que prestará. El código de colores identifica la clase de empaquetadura. Para ver la referencia de códigos de colores, consulte la publicación 05.01 de Victaulic, que puede descargar desde victaulic.com.

Inspeccione si la empaquetadura presenta daños o desgaste. Si hay presente daño o desgaste, o si tiene dudas sobre la condición de la empaquetadura, remplácela por otra nueva de la misma clase suministrada por Victaulic. Es normal que la superficie de la empaquetadura tenga una apariencia blanca brumosa después de haber estado en servicio.

⚠ PRECAUCIÓN

- **Se debe utilizar una delgada capa de un lubricante compatible para evitar apretones, rodaduras o roturas en la empaquetadura durante el nuevo montaje.**

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



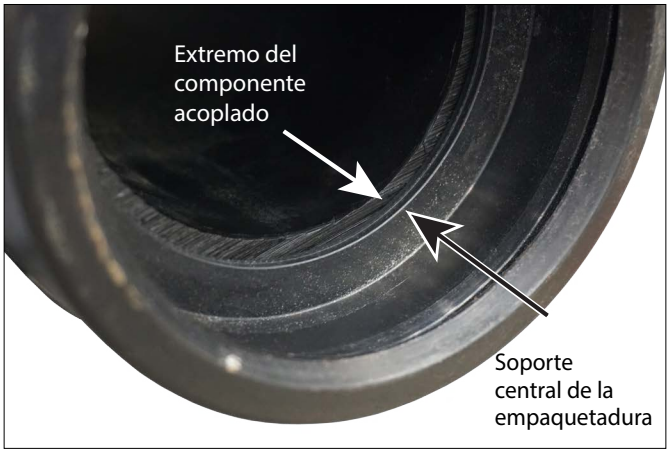
Aplique una capa delgada de lubricante a los labios de sello de la empaquetadura y al exterior justo antes de la reinstalación. Lubrique la empaquetadura de acuerdo con la Tabla 2. Siempre consulte los requerimientos de compatibilidad del lubricante con el fabricante.

Tabla 2: Compatibilidad de lubricantes para empaquetaduras

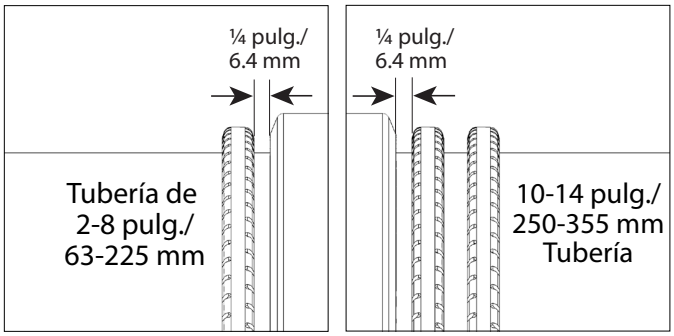
	Lubricante	
Empaquetadura	Lubricante Victaulic, soluciones a base de jabón, glicerina, aceite de silicona o agente de descarga de silicona	Aceite de maíz, aceite de soja, aceites a base de hidrocarburos o grasas a base de petróleo
Compatibilidad con empaquetaduras de EPDM Clase "E"	Bien	No recomendado
Compatibilidad con empaquetaduras de EPDM Clase "E"	Bien	No recomendado
Compatibilidad con empaquetaduras de fluoroelastómero Clase "O"	Bien	Bien
Compatibilidad con empaquetaduras de nitrilo Clase "T"	Bien	Bien

MÉTODO DE REINSTALACIÓN 1 (RETENEDORES SUJETOS A LA TUBERÍA)

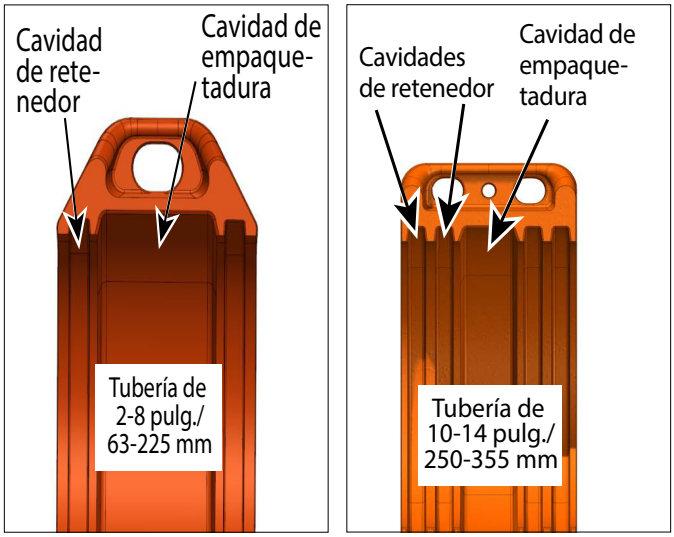
1. Procure seguir todas las instrucciones de la sección "Inspección y preparación de la empaquetadura".



2. Inserte el extremo de un componente (o tubería) acoplado en la empaquetadura hasta que haga contacto con el soporte central de la empaquetadura.

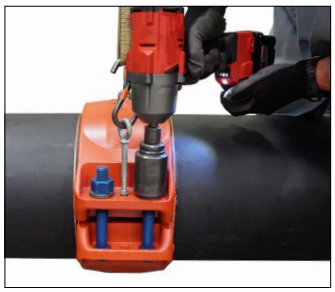


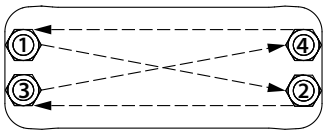
3. Alinee los dos extremos de los componentes acoplados. Inserte el extremo del otro componente acoplado en la empaquetadura hasta que haga contacto con el soporte central. La distancia entre la empaquetadura y los retenedores cuando ambos componentes acoplados están totalmente insertados en la empaquetadura (vea arriba) debe ser de ¼ pulg./6.4 mm aproximadamente.



4. Instale los segmentos sobre la empaquetadura y los retenedores. Asegúrese de que los retenedores se ensamblen adecuadamente en las cavidades en ambas tuberías.

5. Instale los pernos y arandelas (una arandela de acero al carbón o dos de acero inoxidable bajo cada tuerca en tamaños de 2 – 4 pulg. y 63 – 110 mm, dos arandelas bajo cada tuerca en tamaños de 5 – 14 pulg. y 125 – 355 mm). Enrosque una tuerca en cada perno apretando con la mano.





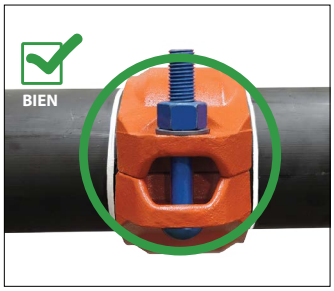
2 – 6" y 63 – 160 mm

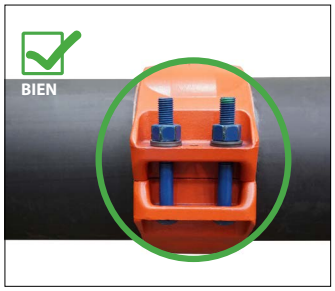
8 – 14" y 180 – 355 mm

No se requieren accesorios de izaje para el tamaño de 8", 180-225 mm

6. Como se indica, apriete las tuercas de manera uniforme alternando ambos lados (2 – 6 pulg. y 63 – 160 mm) o en un patrón en cruz (8 – 14 pulg. y 180 – 355 mm) hasta obtener contacto metal con metal en los cierres empernados. Asegúrese de que el cuello oval de cada perno se asiente correctamente en el orificio para el perno.

NOTA: Apretar las tuercas de manera uniforme es importante para evitar apretones de la empaquetadura. Se puede utilizar una llave de impacto o una llave de dado para obtener contacto metal con metal.





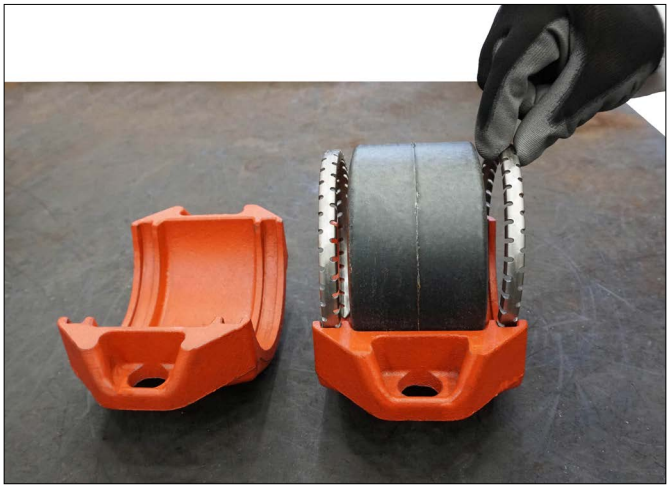
7. Antes de presurizar el sistema, inspeccione los cierres empernados en cada unión para comprobar que el montaje sea correcto. Consulte las instrucciones de instalación del Estilo 905 si requiere más información.

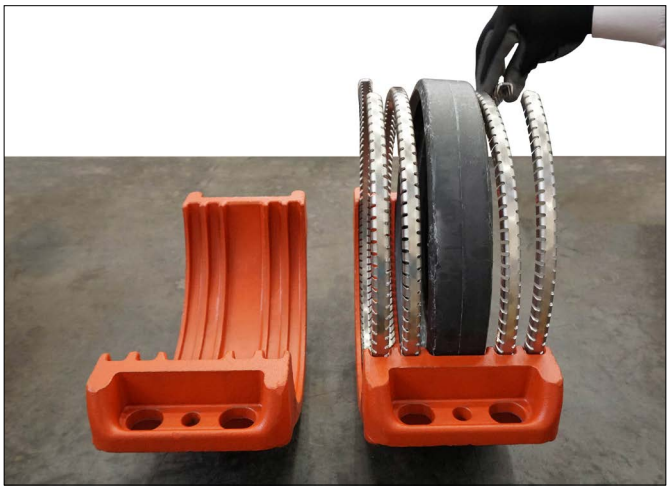
MÉTODO DE REINSTALACIÓN 2 (RETENEDORES DESPRENDIDOS DE LA TUBERÍA)

1. Quite todos los anillos retenedores.

2. Los anillos retenedores usados que no tengan forma redonda deberán ser doblados a la máxima circunferencia posible antes de reutilizarlos. Cuando los redondee manualmente, use guantes protectores adecuados. El diámetro interior resultante del anillo retenedor no deberá ser menor que el diámetro exterior del extremo de la tubería acoplada. Como alternativa a redondear nuevamente los retenedores usados, remplácelos por otros nuevos del mismo tamaño suministrados por Victaulic. Verifique el tamaño correcto del anillo retenedor de remplazo contando el número de dientes (de un solo lado) y comparándolo con la Tabla 1.

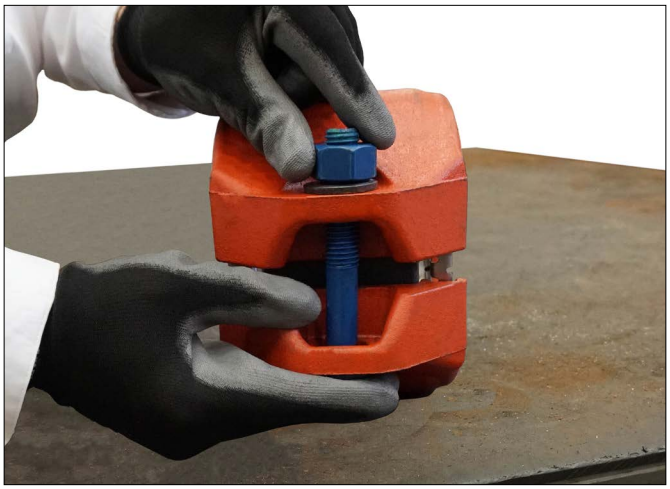
3. Verifique que se hayan seguido los requisitos de la sección 'Inspección y preparación de la empaquetadura'.

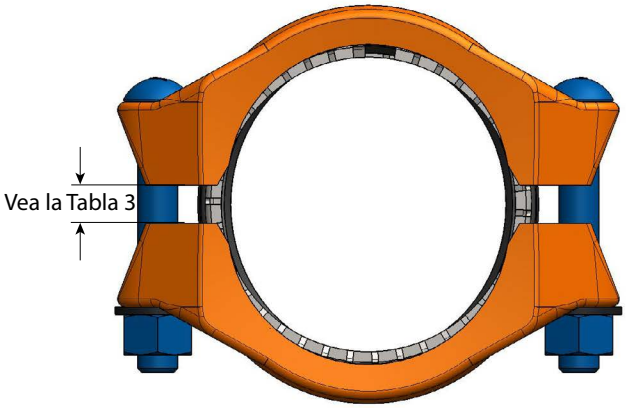




4a. Reensamble el acople en su configuración 'Installation Ready' instalando la empaquetadura y los retenedores en un segmento, como se muestra arriba, y colocando el segundo segmento sobre el conjunto. Compruebe que la empaquetadura y los retenedores estén alojados en sus cavidades respectivas.

4b. Para tamaños de 10 pulg./250 mm y mayores, los anillos retenedores emparejados se deben instalar con separaciones de 180 grados uno de otro, en las posiciones 6:00 y 12:00 de las manecillas del reloj, como se muestra.



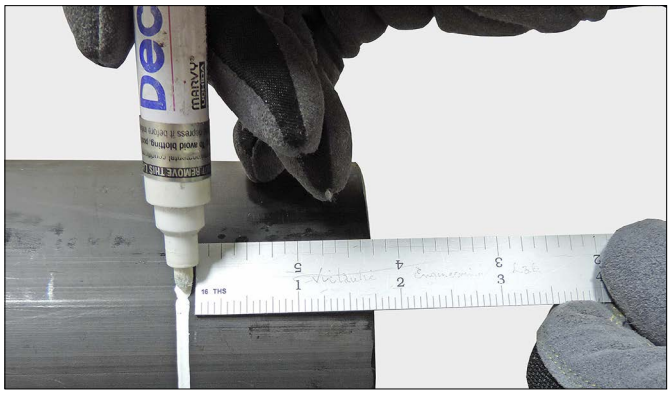


5. Instale los pernos y arandelas (una arandela de acero al carbón o dos de acero inoxidable bajo cada tuerca en tamaños de 2 – 4 pulg. y 63 – 110mm, dos arandelas bajo cada tuerca en tamaños de 5 – 14 pulg. y 125 – 355 mm). Enrosque una tuerca en cada perno hasta que los segmentos queden a distancia uniforme, según los valores indicados en la Tabla 3 siguiente.

NOTA: Asegúrese de que el cuello oval de cada perno se asiente correctamente en el orificio para el perno.

Tabla 3: Separación del cierre empernado

Tamaño del acople pulgadas	Separación del cierre empernado	Tamaño del acople milímetros	Separación del cierre empernado
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



6. Si las marcas de inserción trazadas no son visibles o si las tuberías fueron remplazadas, haga una marca en cada extremo de tubería de HDPE usando una barrita de pintura y una regla o cinta de medir. Si no es posible colocar una marca continua, ponga al menos cuatro marcas a igual distancia en la circunferencia de cada extremo de la tubería de HDPE:

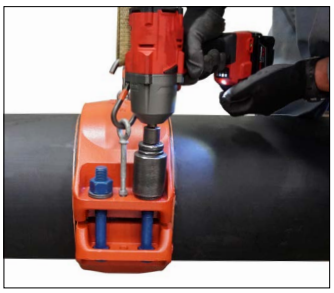
- 1 7/8 pulg./48 mm para tuberías de 2 – 3 pulg. y 63 – 90 mm
- 2 1/4 pulg./57 mm para tuberías de 4 – 8 pulg. y 110 – 225 mm
- 3 3/8 pulg./86 mm para tuberías de 10 – 12 pulg. y 250 – 315 mm
- 4 pulg./102 mm para tuberías de 14 pulg. y 355 mm

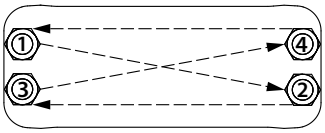
2 – 6" y 63–160 mm **8 – 14" y 180 – 355 mm**

No se requieren accesorios de izaje para el tamaño de 8", 180-225 mm

7. Use guantes para manipular los segmentos del acople. Los dientes de sujeción son filosos y pueden causas lesiones. Ensamble la unión insertando el extremo marcado de la tubería de HDPE en cada abertura del acople. Los extremos de la tubería de HDPE se debe insertar en el acople hasta (1) lograr contacto con el soporte central de la empaquetadura Y (2) que la marca en los extremos de la tubería de HDPE indique inserción completa en el acople.

Acople Estilo 905 para tuberías de HDPE de extremo plano





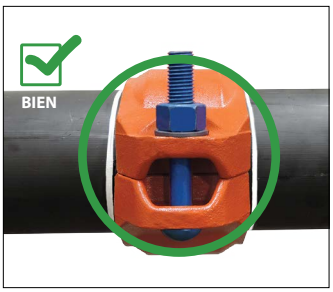
2 – 6" y 63 – 160 mm

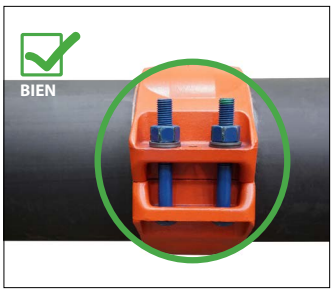
8 – 14" y 180 – 355 mm

No se requieren accesorios de izaje para el tamaño de 8", 180-225 mm

8. Como se indica, apriete las tuercas de manera uniforme alternando ambos lados (2 – 6 pulg. y 63 – 160 mm) o en un patrón en cruz (8 – 14 pulg. y 180 – 355 mm) hasta obtener contacto metal con metal en los cierres empernados. Asegúrese de que el cuello oval de cada perno se asiente correctamente en el orificio para el perno.

NOTA: Apretar las tuercas de manera uniforme es importante para evitar apretones de la empaquetadura. Se puede utilizar una llave de impacto o una llave de dado para obtener contacto metal con metal.





7. Antes de presurizar el sistema, inspeccione los cierres empernados en cada unión para comprobar que el montaje sea correcto. Consulte las instrucciones de instalación del Estilo 905 si requiere más información.

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