

Salidas de derivación con pernos *Mechanical-T* Estilos 920 y 920N



⚠ ADVERTENCIA

- Lea y comprenda todas las instrucciones antes de instalar cualquier producto Victaulic.
- Siempre verifique que el sistema de tuberías haya sido despresurizado y drenado por completo inmediatamente antes de la instalación, retiro, ajuste o mantenimiento de cualquier producto Victaulic.
- Confirme que todos los equipos, líneas de derivación o secciones de tubería que se hayan aislado para pruebas o durante las pruebas o por el cierre/posicionamiento de válvulas sean identificados, despresurizados y drenados inmediatamente antes de la instalación, retiro, ajuste o mantenimiento de cualquier producto Victaulic.
- 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.

⚠ ADVERTENCIA

- Para una instalación correcta, algunos tamaños nuevos de los productos Estilo 920N requieren un tamaño de orificio distinto al del Estilo 920 o Estilo 921 que remplazan. Verifique que se prepare el orificio del tamaño adecuado para el tamaño y estilo que va a instalar (consulte la tabla siguiente para ver los requisitos).
- **LOS SEGMENTOS DEL ESTILO 920 Y EL ESTILO 920N NO SE PUEDEN ACOPLAR ENTRE SÍ PARA FORMAR UNA CONEXIÓN EN CRUZ.**

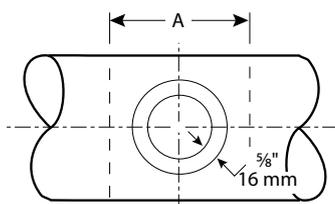
Si no sigue estas instrucciones, existe riesgo de un accidente mortal o lesiones personales graves y daños materiales.

PREPARACIÓN DE TUBERÍAS PARA LA INSTALACIÓN DE SALIDAS *MECHANICAL-T*

AVISO

- Se recomiendan herramientas Victaulic de corte de orificios para la correcta preparación de los orificios.
- Las conexiones en cruz se pueden realizar **SOLO EN TUBERÍAS METÁLICAS** empleando dos segmentos superiores del mismo tamaño. Se admiten derivaciones de distinto tamaño. **NO** realice montajes en cruz en tuberías de HDPE.

1. La preparación correcta del orificio es esencial para el sello y el rendimiento. Asegúrese de usar la sierra de corte de orificios correcta. Consulte el tamaño correcto de la sierra de corte de orificios en la tabla "Dimensiones de preparación de tuberías para la salida *Mechanical-T* Estilo 920/920N" a la derecha.
2. Los orificios se deben perforar en la línea central de la tubería.
3. Verifique que, dentro de una distancia de 5/8 pulg./16 mm del orificio, la superficie esté limpia y, en general, lisa, sin abolladuras ni salientes que pudieran afectar el sello de la empaquetadura (vea el diagrama abajo). Elimine las rebabas y bordes ásperos del orificio. Las rebabas y los bordes irregulares podrían afectar el montaje, el asiento adecuado del cuello de posicionamiento, el flujo de la salida o el sello de la empaquetadura.
4. La tubería en toda su circunferencia dentro de la dimensión "A" en general no debiera presentar suciedad, arañazos, abrasividad ni salientes que pudieran impedir que los segmentos se asienten totalmente en la tubería. Consulte la dimensión "A" en la tabla "Dimensiones de preparación de tuberías para la salida *Mechanical-T* Estilo 920/920N" a la derecha.



Dimensiones de preparación para la salida *Mechanical-T* Estilo 920/920N

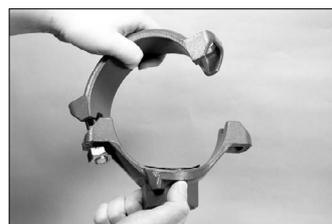
Nominal Tamaño de la salida pulg./mm	Dimensiones de orificio pulg./mm		Superficie Preparación Dimensión "A" pulg./mm
	Diámetro mínimo de orificio/ Tamaño de sierra	Máximo admisible Diámetro	
Todas las salidas de 1/2 pulg./21.3 mm	1 1/2 38	1 5/8 41	3 1/2 89
Todas las salidas de 3/4 pulg./26.9 mm	1 1/2 38	1 5/8 41	3 1/2 89
Todas las salidas de 1 pulg./33.7 mm	1 1/2 38	1 5/8 41	3 1/2 89
Todas las salidas de 1 1/4 pulg./42.4 mm	1 3/4 44	1 7/8 48	4 102
Todas las salidas de 1 1/2 pulg./48.3 mm	2 51	2 1/8 54	4 102
Excepto por las salidas 920N de 2 x 1 1/2 pulg./60.3 x 48.3	1 3/4 44	1 7/8 48	4 102
Todas las salidas de 2 pulg./60.3 mm	2 1/2 64	2 7/8 67	4 1/2 114
Excepto por las salidas 920 de 8 x 2 pulg./219.1 x 60.3	2 3/4 70	2 7/8 73	4 1/2 114
Todas las salidas de 2 1/2 pulg./73.0 mm	2 3/4 70	2 7/8 73	5 127
Todas las salidas de 76.1 mm	2 3/4 70	2 7/8 73	5 1/2 140
Todas las salidas de 3 pulg./88.9 mm	3 1/2 89	3 3/8 92	5 1/2 140
Todas las salidas de 4 pulg./114.3 mm	4 1/2 114	4 3/8 118	6 1/2 165
Todas las salidas de 108.0 mm	4 1/2 114	4 3/8 118	6 1/2 165

INSTALACIÓN DE *MECHANICAL-T*

⚠ PRECAUCIÓN

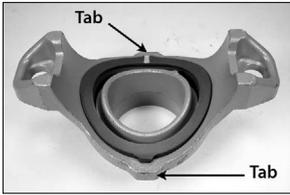
- Verifique que la tubería esté debidamente preparada según las instrucciones de esta página.

Si no prepara la tubería siguiendo estas instrucciones podría deteriorar el sello de la empaquetadura, con consecuencia de daños materiales.



1. **ENSAMBLE LOS SEGMENTOS:** Inserte un perno por los dos segmentos. Enrosque una tuerca sin apretar en el extremo del perno.

Salidas de derivación con pernos *Mechanical-T* Estilos 920 y 920N



2. REVISE LA EMPAQUETADURA: 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.

Inspeccione la superficie de sello de la empaquetadura para verificar que no haya presencia de residuos. Para salidas *Mechanical-T* Estilo 920N, no es necesario retirar la empaquetadura de los segmentos.

LAS EMPAQUETADURAS PARA EL ESTILO 920 NO SON INTERCAMBIABLES CON LAS EMPAQUETADURAS PARA EL ESTILO 920N. LA EMPAQUETADURA CORRECTA SE DESPACHA CON EL PRODUCTO CORRESPONDIENTE.

Las empaquetaduras Estilo 920 poseen un área de sello más estrecha y tienen dos lengüetas pronunciadas de alineamiento para el posicionamiento correcto al interior de los segmentos.

Las empaquetaduras Estilo 920N posee un área de sello más ancha. Vea las diferencias entre las empaquetaduras en las fotos de arriba.

3: LUBRIQUE LA EMPAQUETADURA: Lubrique la superficie de sello expuesta de la empaquetadura usando una capa delgada de lubricante compatible. Siempre consulte los requerimientos de compatibilidad del lubricante con el fabricante de la tubería.

⚠ PRECAUCIÓN

- Se debe aplicar una capa delgada de lubricante compatible a la superficie de sello de la empaquetadura para evitar apretones, rodaduras o roturas durante la instalación.
- NO use demasiado lubricante.

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

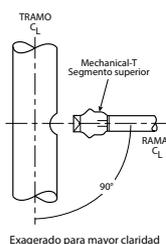


4. INSTALE LOS SEGMENTOS: Haga girar el segmento inferior para posicionarlo a unos 90° respecto del segmento superior (salida), como se muestra arriba. El cuello del segmento superior se debe colocar dentro del orificio de salida. Haga girar el segmento inferior alrededor de la tubería.

CONEXIONES DE DERIVACIÓN

Si se conecta una derivación al segmento superior antes de instalar la salida *Mechanical-T* en la tubería, verifique que la conexión de derivación esté a 90° del tramo de tubería antes de completar la secuencia de apriete del conjunto *Mechanical-T*.

- Cuando se usa una conexión *Mechanical-T* como pieza de transición entre dos tramos, se debe ensamblar a los tramos antes de hacer la conexión de derivación.
- Los productos Victaulic con rosca hembra están diseñados para acomodar únicamente roscas macho ANSI estándares. Debería verificar si el uso de productos de rosca macho con características especiales como sensores, cabezales de rociador colgantes de red seca, etc., es apto con este producto Victaulic. Si no verifica su aptitud con anticipación podría sufrir problemas de montaje o filtraciones, lo que puede comprometer la integridad del sistema y/o causar daños materiales.



5. REVISE EL CUELLO: Verifique que el cuello de posicionamiento encaje adecuadamente en el orificio de salida. Verifique el ensamble sacudiendo el segmento superior (salida) en el orificio.



6. INSTALE EL PERNO/ TUERCA RESTANTE: Inserte el perno restante. Enrosque una tuerca en el perno apretando con la mano.
NOTA: Verifique que el cuello oval de cada perno se asiente correctamente en el orificio del perno.



7. APRIETE LAS TUERCAS: Verifique que el cuello de posicionamiento se mantenga posicionado en el orificio de salida. Apriete las tuercas de manera uniforme alternando lados hasta que el segmento superior (salida) tenga contacto total con la tubería.

7a. Para tuberías metálicas: Las tuercas se deben apretar a 50 pies- lbs/68 N•m con separaciones uniformes entre los cierres emperrados. **NO** exceda de 70 pies-lbs/95 N•m de torque en las tuercas.

7b. Para tuberías de HDPE: Las tuercas se deben apretar a 50 pies- lbs/68 N•m. **NOTA:** En tuberías de HDPE, es normal que los cierres emperrados hagan contacto cuando las tuercas se aprietan a 50 pies- lbs/68 N•m. **NO** exceda de 70 pies-lbs/95 N•m de torque en las tuercas.

⚠ ADVERTENCIA

- Las tuercas se deben apretar a 50 pies-lbs/68 N•m.
- NO** exceda de 70 pies-lbs/95 N•m de torque en las tuercas. Un mayor torque de los pernos no mejorará el sello y podría causar una falla del producto.

AVISO

- Para salidas ranuradas, consulte las instrucciones de instalación correspondientes al acople.
- Para salidas roscadas, complete el montaje siguiendo las prácticas estándares de roscado.

ESTILO 920 O ESTILO 920N CRUCES MECHANICAL-T

- Las conexiones en cruz se pueden realizar **SOLO EN TUBERÍAS METÁLICAS** empleando dos segmentos superiores del mismo tamaño y estilo. Se admiten derivaciones de distinto tamaño. **No realice montajes en cruz en tuberías de HDPE.**
- Instale la conexión en cruz de acuerdo con las instrucciones de esta página. Verifique que el cuello de posicionamiento a cada lado esté asentado de manera firme dentro del orificio. Las tuercas se deben apretar a 50 pies-lbs/68 N•m, con separaciones uniformes entre los cierres emperrados, para asegurar que el montaje en cruz sea rígido. **NO** exceda de 70 pies-lbs/95 N•m de torque en las tuercas.
- NO COMBINE SALIDAS ESTILO 920 CON SALIDAS ESTILO 920N CUANDO INSTALE UNA CRUZ MECÁNICAS.**



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

