Instrucciones de preparación de tuberías para productos del sistema Victaulic® QuickVic™ SD Installation-Ready™

⚠ ADVERTENCIA

- **Lea y comprenda todas las instrucciones antes de instalar cualquier producto Victaulic.**
- **Use gafas, casco y calzado de seguridad.**
- **Use guantes ceñidos anticortes al preparar las tuberías para el uso con productos del sistema Victaulic® QuickVic™ SD Installation-Ready™.**

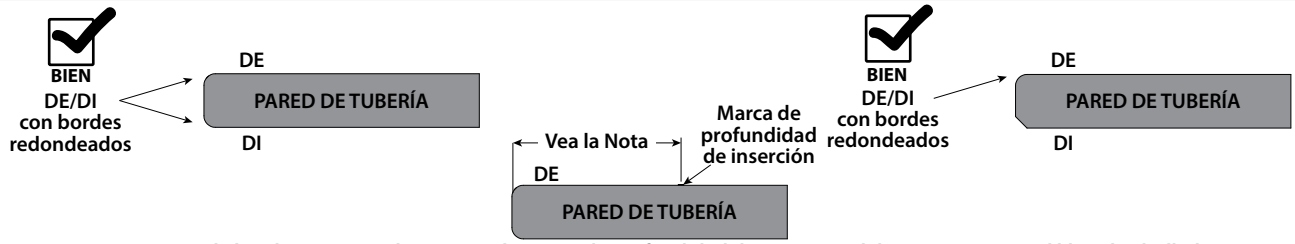
Si no sigue estas instrucciones podría sufrir lesiones personales graves y causar daños materiales.

- **Las rebabas y bordes afilados se deben eliminar de los extremos de las tuberías de acuerdo con las instrucciones incluidas en este documento.**

No eliminar las rebabas y bordes afilados de los extremos de las tuberías causará filtraciones o fallas en la unión y daños materiales.

INTRODUCCIÓN

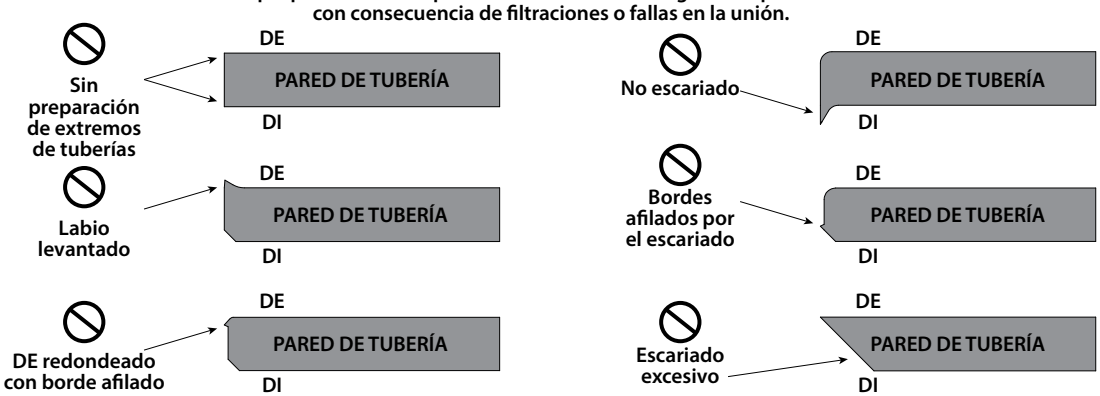
Independientemente del método escogido para cortar la tubería a la longitud indicada, hay dos métodos para preparar los extremos para utilizarla con los productos del sistema Victaulic QuickVic SD Installation-Ready: el método de preparación de tuberías con accionamiento eléctrico y el método de preparación de tuberías manual. El resultado final debe ajustarse a las imágenes "BIEN" de los extremos de tuberías que se indican a continuación.

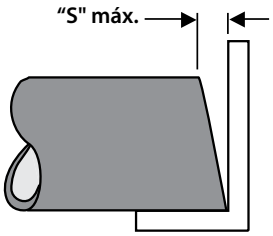


NOTA: Esta área de la tubería, entre el extremo y la marca de profundidad de inserción, debe estar en general libre de abolladuras, salientes, anomalías de costuras soldadas y estampado de laminación a fin de garantizar un sello hermético. Se debe remover todo el aceite, la grasa, la pintura suelta, la suciedad y las virutas de corte.

NO UTILICE LA TUBERÍA SI SE PRESENTA ALGUNA DE LAS CONDICIONES SIGUIENTES

El uso de tuberías con extremos que presenten cualquiera de las condiciones siguientes puede causar sellos laminados o cortados, con consecuencia de filtraciones o fallas en la unión.

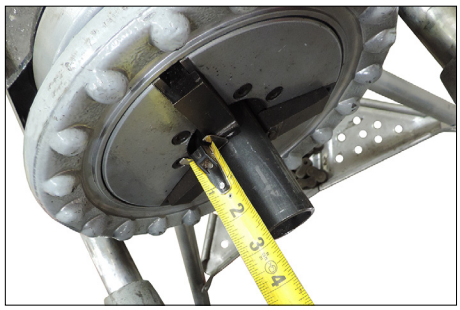


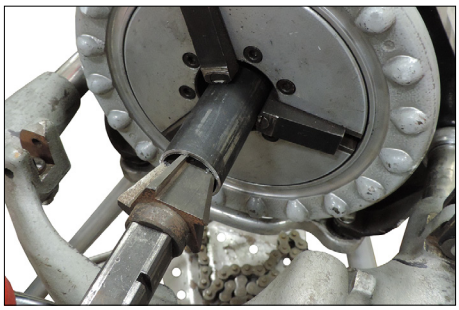


Antes de proceder con las instrucciones de la página siguiente, verifique que la tubería tenga un corte recto dentro de 0.030 pulg./0.8 mm (se muestra la dimensión "S").

MÉTODO DE PREPARACIÓN DE TUBERÍAS CON ACCIONAMIENTO MOTORIZADO

El siguiente método de preparación de tuberías con accionamiento motorizado se debe utilizar solo con niples de tubería de 6 pulgadas/152 mm o mayores. Para niples de tuberías de menos de 6 pulg./152 mm, se debe emplear el método manual de preparación de tuberías para no dejar marcas de mordazas en la superficie de sello de la empaquetadura del extremo de la tubería. Para ver los requisitos completos de configuración y operación, consulte siempre las instrucciones del fabricante del accionamiento motorizado.



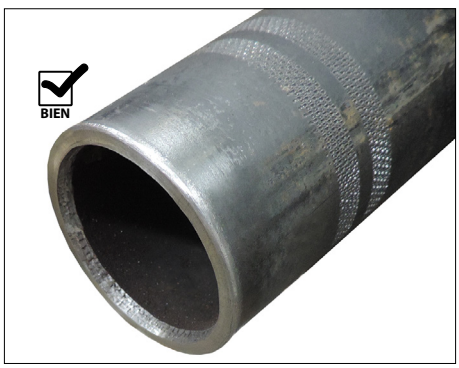


1. Instale la tubería en el accionamiento motorizado. Verifique que quede expuesto un mínimo de 2 pulgadas/51 mm para evitar marcas de mordazas en la superficie de sellado de la empaquetadura del extremo de la tubería.

2. Escarie el diámetro interior (DI), de la tubería si no fue terminado antes.

3. Encienda el accionamiento motorizado. Usando una lima plana, elimine los bordes afilados y rebabas para crear el detalle de extremo de tubería redondeado que se muestra en la página 1. **NOTA:** La lima deberá mantenerse perpendicular a la tubería durante esta operación. Una vez terminado, el extremo de la tubería no debe tener bordes afilados ni rebabas (vea la foto del extremo de tubería bien terminado abajo). Para más aclaraciones, escanee el código QR en la página siguiente para acceder al video sobre preparación de tuberías.

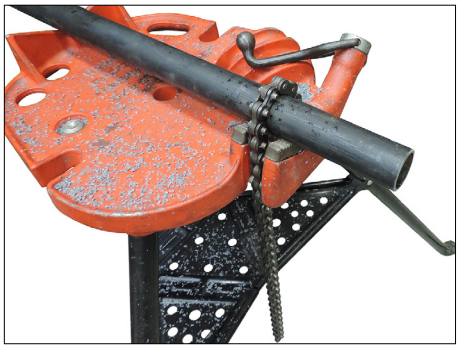
No sostenga la lima en un ángulo, como se muestra. Esto empujará las rebabas hacia el extremo del tubo y causará una condición inaceptable. Para más aclaraciones, escanee el código QR en la página siguiente para acceder al video sobre preparación de tuberías.



4. Con el accionamiento motorizado en marcha, utilice una esponja abrasiva o lija de tela para afinar la parte redondeada del extremo de la tubería. Apague el accionamiento motorizado e inspeccione el extremo de la tubería según los requisitos indicados en la página 1.

5. Si no se ha marcado la tubería para la profundidad de inserción, vea la sección "Requisitos de marcado de la tubería" en el Manual de Instalación en Campo I-P100, que se puede descargar escaneando el código QR en la página siguiente. **NOTA:** Si se utilizó la Herramienta de Corte y Marcado PC3110, no es necesaria hacer otra marca de profundidad de inserción.

MÉTODO MANUAL DE PREPARACIÓN DE TUBERÍAS

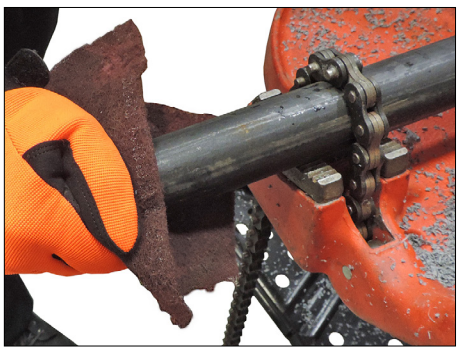


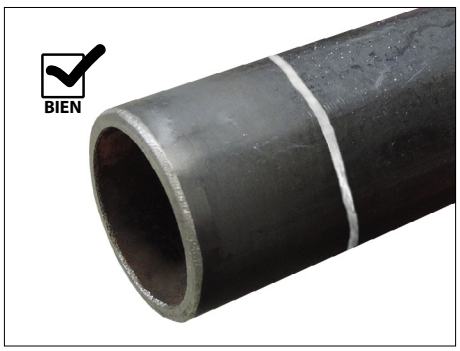
1. Asegure la tubería a una superficie estable

2. Escarie el diámetro interior (DI) de la tubería utilizando la técnica de remoción de metal apropiada

3. Utilizando una lima plana, elimine todos los bordes afilados y rebabas para crear el detalle de extremo redondeado de tubería que se muestra en la página 1. Una vez completado, el extremo de la tubería no debe tener bordes afilados ni rebabas (vea la foto de la tubería bien preparada abajo). Para más aclaraciones, escanee el código QR abajo para acceder al video sobre preparación de tuberías.

NO pase la lima hacia el extremo de la tubería. Esto empujará las rebabas hacia el extremo del tubo y causará una condición inaceptable. Para más aclaraciones, escanee el código QR abajo para acceder al video sobre preparación de tuberías.





4. Usando una esponja abrasiva o lija de tela, afine la parte redondeada del extremo de la tubería. Inspeccione el extremo de la tubería según los requisitos indicados en la página 1.

5. Si no se ha marcado la tubería para la profundidad de inserción, vea la sección "Requisitos de marcado de la tubería" en el Manual de Instalación en Campo I-P100, que se puede descargar escaneando el código QR abajo. **NOTA:** Si se utilizó la Herramienta de Corte y Marcado PC3110, no es necesaria hacer otra marca de profundidad de inserción.

ESCANEE EL CÓDIGO QR ARRIBA PARA ACCEDER AL MANUAL DE INSTALACIÓN EN CAMPO I-P100

ESCANEE EL CÓDIGO QR ARRIBA PARA ACCEDER AL MANUAL DE OPERACIÓN DE TM-PC3110

ESCANEE EL CÓDIGO QR ARRIBA PARA ACCEDER AL VIDEO SOBRE PREPARACIÓN DE TUBERÍAS

Instrucciones de preparación de tuberías para productos del sistema Victaulic® QuickVic™ SD Installation-Ready™

VICTAULIC, QUICKVIC E INSTALLATION-READY SON MARCAS REGISTRADAS O MARCAS INDUSTRIALES DE VICTAULIC COMPANY Y/O SUS ENTIDADES AFILIADAS EN ESTADOS UNIDOS Y/U OTROS PAÍSES. © 2019 VICTAULIC COMPANY. TODOS LOS DERECHOS RESERVADOS.