

## Cinta Go/No-Go PT-100A para medir diámetros de tuberías



Tamaños de tuberías ANSI B36.10/B36.19/ISO 4200

3/4 – 12 pulg./26.9 – 323.9 mm para Original Groove System

14 – 24 pulg./355.6 – 610.0 mm para Advanced Groove System (AGS)

### ⚠ ADVERTENCIA



- Lea y comprenda todas las instrucciones antes de usar la cinta Go/No-Go para medir el diámetro de las tuberías.
  - Use gafas de seguridad, casco, calzado de seguridad y protección para los oídos cuando trabaje con herramientas Victaulic de preparación de tuberías.
- Si no sigue todas las instrucciones, podría instalar el producto de manera inadecuada, con consecuencia de lesiones personales graves y daños a la propiedad.

LA CINTA PARA MEDIR DIÁMETRO PT-100A NO REPLAZA A UN INSTRUMENTO DE MEDICIÓN CALIBRADO PERIÓDICAMENTE NI A LOS PROCEDIMIENTOS DE INSPECCIÓN ADECUADOS. LA CINTA PARA MEDIR DIÁMETRO SOLO SE DEBERÍA USAR COMO AYUDA PARA COMPROBAR EL DIÁMETRO DE TUBERÍAS Y RANURAS. SE RECOMIENDA UN INSTRUMENTO DE MEDICIÓN CALIBRADO PERIÓDICAMENTE SEGÚN ESTÁNDARES IDENTIFICABLES PARA VERIFICAR DE MANERA MÁS EXACTA LAS DIMENSIONES DE TUBERÍAS Y RANURAS.

### AVISO

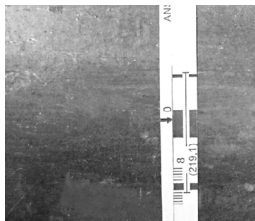
- La cinta PT-100A contiene marcas Go/No-Go en un extremo para el uso con dimensiones de tubería ANSI B36.10/B36.19 y varios tamaños ISO 4200. Además, la cinta PT-100A contiene marcas graduadas a 0.01 pulg./0.3 mm en el lado opuesto.
- El lado Go/No-Go SOLO se debe usar para comprobar tuberías ranuradas por corte o laminación según las especificaciones de ranurado original de Victaulic (tamaños de tuberías de 3/4 – 12 pulg./26.9 – 323.9 mm), las especificaciones de mecanizado para revestimiento de goma (MRL) y las especificaciones de Advanced Groove System (AGS) (tamaños de tuberías de 14 – 24 pulg./355.6 – 610.0 mm).
- NO use el lado Go/No-Go para comprobar ranuras EndSeal® “ES”, tuberías de cobre, tuberías AWWA de hierro fundido o hierro dúctil, tuberías de 14 – 24 pulg./355.6 – 610.0 mm ranuradas según especificaciones de ranurado original, y algunos tamaños métricos.
- El lado opuesto de la cinta para medir diámetro, graduado en incrementos de 0.01 pulg./0.3 mm, se puede usar para comprobar especificaciones de ranurado original Victaulic en tamaños de 14 – 24 pulg./355.6 – 610.0 mm (incluidas tuberías según norma china) y especificaciones JIS (tamaños de 8 – 12 pulg./219.1 – 323.9 mm).

## INSTRUCCIONES

### ⚠ ADVERTENCIA

- Verifique que el diámetro exterior de la tubería esté dentro de las especificaciones de Victaulic.
- Después de ranurar la tubería, compruebe que todos los diámetros sean medidos según las especificaciones de Victaulic.

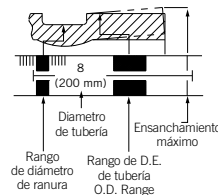
La instalación y presurización de tuberías ranuradas que no se ajustan a las especificaciones de Victaulic podría causar fallas en las uniones, con consecuencia de lesiones personales graves y/o daños materiales.



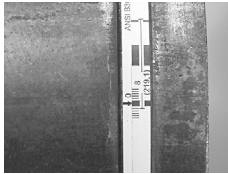
### VERIFIQUE EL DIÁMETRO EXTERIOR DE LA TUBERÍA:

Quite toda la suciedad, las escamas y la pintura suelta de la superficie de la tubería. Seleccione el lado apropiado de la cinta (revise el AVISO anterior). Envuelva la cinta alrededor de la tubería y superponga ambos extremos, como se muestra. Asegúrese de que la cinta no esté torcida.

Al utilizar el lado Go/No-Go de la cinta para medir el diámetro exterior, tire firmemente de cada extremo de la cinta superpuesta. Determine si la flecha de origen está dentro del “rango de D.E. de la tubería” para el tamaño correspondiente. La flecha de origen debe estar dentro de esta banda para ajustarse a las especificaciones de Victaulic, como se muestra. Cuando use el lado de la cinta graduado en incrementos de 0.01 pulg./0.3 mm, compare la lectura con la especificación Victaulic correspondiente para determinar si el D.E. de la tubería es compatible.



# INSTRUCCIONES (Continuación)

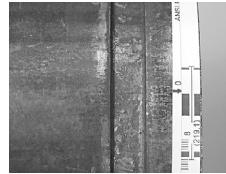
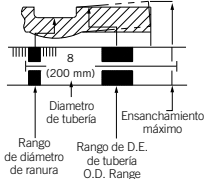


## COMPRUEBE EL DIÁMETRO DE LA RANURA:

Quite toda la suciedad, las escamas y la pintura suelta de la superficie de la ranura y el sello de la empaquetadura. Seleccione el lado apropiado de la cinta (revise el AVISO al anverso de esta hoja). Envuelva la cinta alrededor de la ranura de la tubería y superponga ambos extremos, como se muestra. Compruebe que la cinta no esté torcida y que esté asentada en la base de la ranura.

Cuando use el lado Go/No-Go de la cinta para comprobar el diámetro de la ranura, tire firmemente de cada extremo de la cinta superpuesta, y determine si la flecha de origen está dentro del "rango de diámetro de la ranura" para el tamaño correspondiente. La flecha de origen debe estar dentro de esta banda para ajustarse a las especificaciones de Victaulic. La graduación en ambos extremos de la banda de diámetro de ranura está en incrementos de 0.01 pulg./0.3 mm y se puede usar como guía para ajustar el diámetro de ranura en la ranuradora.

Cuando use el lado de la cinta graduado en incrementos de 0.01 pulg./0.3 mm para comprobar el diámetro de la ranura, tire firmemente de cada extremo de la cinta superpuesta, y compare la lectura de la especificación Victaulic correspondiente para determinar si el diámetro de la ranura es compatible.

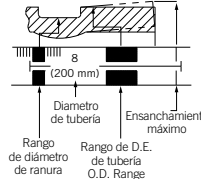


## VERIFIQUE EL DIÁMETRO DE ENSANCHAMIENTO MÁXIMO (SOLO PARA TUBERÍAS RANURADAS POR LAMINACIÓN):

Seleccione el lado apropiado de la cinta (revise el AVISO al anverso de esta hoja). Envuelva la cinta alrededor del extremo de la tubería o el borde del bisel, y superponga ambos extremos, como se muestra. Asegúrese de que la cinta no esté torcida.

Cuando use el lado Go/No-Go de la cinta para comprobar el diámetro de ensanchamiento máximo, tire firmemente de cada extremo de la cinta superpuesta, y determine si la flecha de origen está dentro del "rango de D.E. de la tubería" y de "ensanchamiento máximo" para el tamaño correspondiente. **NOTA:** La flecha de origen NO DEBE exceder de la banda de "ensanchamiento máximo" para ajustarse a las especificaciones de Victaulic.

Cuando use el lado de la cinta graduado en incrementos de 0.01 pulg./0.3 mm para comprobar el diámetro de ensanchamiento máximo, tire firmemente de cada extremo de la cinta superpuesta, y compare la lectura con la especificación Victaulic correspondiente para determinar si el diámetro de ensanchamiento es compatible.



## Especificaciones de diámetro de Victaulic para tuberías ranuradas de acero y acero inoxidable (las especificaciones se aplican al lado Go/No-Go de la cinta PT-100A)

Tamaño		Dimensiones – pulg./mm				Tamaño		Dimensiones – pulg./mm					
Tamaño nominal pulg./mm	Dia. exterior real pulg./mm	Diá. exterior de tubería		Dia. ranura "C"		Diámetro de ensanchamiento máximo permitido	Tamaño nominal pulg./mm	Dia. exterior real pulg./mm	Diá. exterior de tubería		Diámetro de ensanchamiento máximo permitido		
		Máx.	Mín.	Máx.	Mín.				Máx.	Mín.			
3/4	1.050	1.060	1.040	0.938	0.923	1.15 ±	6	6.625	6.688	6.594	6.455	6.433	6.73
20	26.9	26.9	26.4	23.8	23.4	2.92	150	168.3	169.9	167.5	164.0	163.4	170.9
1	1.315	1.328	1.302	1.190	1.175	1.44 ±	8	8.625	8.688	8.594	8.441	8.416	8.80
25	33.7	33.7	33.1	30.2	29.9	3.63	200	219.1	220.7	218.3	214.4	213.8	223.5
1 1/4	1.660	1.676	1.644	1.535	1.520	1.77 ±	10	10.750	10.813	10.719	10.562	10.535	10.92
32	42.4	42.6	41.8	39.0	38.6	4.50	250	273.0	274.7	272.3	268.3	267.6	277.4
1 1/2	1.900	1.919	1.881	1.775	1.760	2.01	12	12.750	12.813	12.719	12.531	12.501	12.92
40	48.3	48.7	47.8	45.1	44.7	5.11	300	323.9	325.5	323.1	318.3	317.5	328.2
2	2.375	2.399	2.351	2.250	2.235	2.48	14	14.000	14.094	13.969	13.500	13.455	14.23
50	60.3	60.9	59.7	57.2	56.8	6.30	350	355.6	358.0	358.0	342.9	341.8	361.4
2 1/2	2.875	2.904	2.846	2.720	2.702	2.98	16	16.000	16.094	15.969	15.500	15.455	16.23
65	73.0	73.8	72.3	69.1	68.6	7.57	400	406.4	408.8	405.6	393.7	392.6	412.2
3	3.500	3.535	3.469	3.344	3.326	3.60	18	18.000	18.094	17.969	17.500	17.455	18.23
80	88.9	89.8	88.1	84.9	84.5	9.14	450	457.0	459.6	456.4	444.5	443.8	463.0
3 1/2	4.000	4.040	3.969	3.834	3.814	4.10	20	20.000	20.094	19.969	19.500	19.455	20.23
90	101.6	102.6	100.8	97.4	96.9	10.42	500	508.0	510.4	507.2	495.3	494.2	513.8
4	4.500	4.545	4.469	4.334	4.314	4.60	22	22.000	22.094	21.969	21.500	21.455	22.23
100	114.3	115.4	113.5	110.1	109.6	11.68	550	559.0	561.2	558.0	546.1	544.9	564.6
5	5.563	5.619	5.532	5.395	5.373	5.66	24	24.000	24.094	23.969	23.500	23.455	24.23
125	141.3	142.7	140.5	137.0	136.5	14.38	600	610.0	612.0	608.8	596.9	595.8	615.4
159.0 mm	6.250	6.313	6.219	6.032	6.002	6.35							
	159.0	160.4	158.0	153.2	152.5	161.3							

**NOTA:** Las filas sombreadas identifican los tamaños y dimensiones para Advanced Groove System (AGS).

± El diámetro de ensanchamiento para los tamaños de 3/4 – 1 1/4 pulg./20 – 32 mm no se debería comprobar con el lado de la cinta graduado en incrementos de 0.01 pulg.

**Tamaño Nominal de Tubería (NPS) y diámetros exteriores reales** – Tamaños en pulgadas según ANSI B36.10 y B36.19. Tamaños en milímetros según ISO 4200. El diámetro exterior promedio de las tuberías no debe apartarse de las especificaciones indicadas en la tabla anterior. La ovalidad máxima permitida de la tubería no deberá variar más allá de 1%. Las variaciones mayores entre los diámetros mayor y menor provocarán dificultades en el montaje de los acoples. Para tuberías IPS, la tolerancia máxima de tuberías con corte a 90° es de 0.030 pulg./0.8 mm para tamaños de 3/4 – 3 1/2 pulg./20 – 90 mm; 0.045 pulg./1.1 mm para tamaños de 4 – 6 pulg./100 – 150 mm; y 0.060 pulg./1.5 mm para tamaños de 8 pulg./200 mm y mayores. Esta dimensión está medida desde la línea perpendicular real. Los puntos y costuras de soldadura internas y externas deben rectificarse a ras de la superficie de la tubería. El diámetro interior del extremo de la tubería debe estar limpio para eliminar las escamas gruesas, la suciedad y otros materiales extraños que pudieran interferir con mis rodillos ranuradores o dañarlos.

**Dimensión "C"** – La dimensión "C" es el diámetro correcto en la base de la ranura. Esta dimensión debe estar dentro de la tolerancia de diámetro y ser concéntrica respecto del diámetro exterior para permitir el ensamble apropiado del acople. La ranura debe tener una profundidad uniforme en toda la circunferencia de la tubería.

**Ensanchamiento máximo permitido de extremos de tubería (solo para tuberías ranuradas por laminación)** – Esta dimensión se mide en el diámetro del extremo de la tubería con extremo cortado a 90° o biselado.

Si desea obtener información completa de contacto, visite [www.victaulic.com](http://www.victaulic.com)

I-PT100A-SPAL 4228 REV B ACTUALIZADO AL 10/2009 R00OPT100A

