



## Cinta Go/No-Go PT-1002 para medir diámetros de tuberías

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

8 – 12 pulg./219.1 – 323.9 mm para Original Groove System

14 – 72 pulg./355.6 – 1829.0 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-102 NO REMPLAZA 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

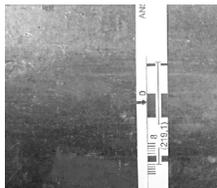
- La cinta PT-102 contiene marcas Go/No-Go en un extremo para uso con dimensiones de tubería ANSI B36.10/B36.19 y varios tamaños ISO 4200. Además, la cinta PT-102 contiene marcas graduadas a 0.5 mm/0.02 pulg. en el lado opuesto.
- El lado Go/No-Go se debe usar **SOLO** para comprobar tuberías ranuradas por corte o laminación según las especificaciones de ranurado original de Victaulic (tamaños de 8 – 12 pulg./219.1 – 323.9 mm), especificaciones de mecanizado para revestimiento de goma (MRL) (tamaños de 8 – 12 pulg./219.1 – 323.9 mm), y especificaciones de Advanced Groove System (AGS) (tamaños de 14 – 72 pulg./355.6 – 1829.0 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 – 72 pulg./355.6 – 1829.0 mm ranuradas según especificaciones de ranurado original, y algunos tamaños métricos.
- El lado opuesto de la cinta para medir diámetro, graduado en incrementos de 0.5 mm/0.02 pulg., se puede usar para verificar las especificaciones de ranurado original Victaulic en tamaños de 14 pulg./355.6 mm y mayores (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.



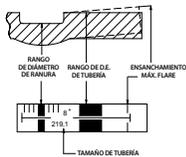
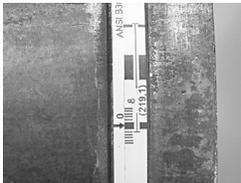
#### VERIFIQUE EL DIÁMETRO EXTERIOR DE LA TUBERÍA:

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 diámetro exterior de 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 0.5 mm/0.02 pulg., compare la lectura con la especificación Victaulic correspondiente para determinar si el D.E. de la tubería es compatible.



## INSTRUCCIONES (CONTINUACIÓN)

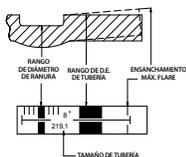
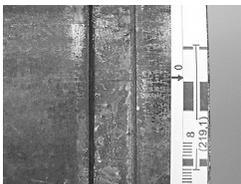


### COMPRUEBE EL DIÁMETRO DE LA RANURA:

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 esté bien apoyada y asentada en la base de la ranura. **NOTA:** Podría requerir una leve rotación de la cinta (en el extremo con la marca de flecha "0") para asegurar que se asiente en la base de la ranura.

Al utilizar el lado Go/No-Go de la cinta para comprobar el diámetro de ranura, tire firmemente de cada extremo de la cinta superpuesta. Determine si la flecha de origen está dentro del "rango de diámetro de ranura" para el tamaño correspondiente. La flecha de origen debe estar dentro de esta banda para ajustarse a las especificaciones de Victaulic. Las graduaciones en ambos lados de la banda de diámetro de ranura están en incrementos de 0.5 mm/0.02 pulg. y se pueden usar como guía para ajustar el diámetro de ranura en la ranuradora.

Quando use el lado de la cinta graduado en incrementos de 0.5 mm/0.02 pulg. para comprobar el diámetro de 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 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.

Quando 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.

Quando use el lado de la cinta graduado en incrementos de 0.5 mm/0.02 pulg. para comprobar el diámetro de ensanchamiento máximo, tire firmemente de cada extremo de la cinta superpuesta. Compare la lectura con la especificación Victaulic correspondiente para determinar si el diámetro de ensanchamiento es compatible.

Tamaño nominal pulgadas	Tamaño		Dimensiones – pulg./mm				Diám. de ensanch. de extremo de la tubería máx. permitido
	Dia. exterior real de tubería pulg./mm	"D.E." Diámetro Exterior	Diámetro de ranura "C"		Diám. de ranura "C"		
			Máx.	Min.		Máx.	
8	8.625 219.1	8.688 220.7	8.594 218.3	8.441 214.4	8.416 213.8	8.80 223.5	
10	10.750 273.0	10.813 274.7	10.719 272.3	10.562 268.3	10.535 267.6	10.92 277.4	
12	12.750 323.9	12.813 325.5	12.719 323.1	12.531 318.3	12.501 317.5	12.92 328.2	
14	14.000 355.6	14.094 358.0	13.969 354.8	13.500 342.9	13.455 341.8	14.23 361.4	
16	16.000 406.4	16.094 408.8	15.969 405.6	15.500 393.7	15.455 392.6	16.23 412.2	
18	18.000 457	18.094 459.6	17.969 456.4	17.500 444.5	17.455 443.4	18.23 463.0	
20	20.000 508	20.094 510.4	19.969 507.2	19.500 495.3	19.455 494.2	20.23 513.8	
22	22.000 559	22.094 561.2	21.969 558.0	21.500 546.1	21.455 545.0	22.23 564.6	
24	24.000 610	24.094 612.0	23.969 608.8	23.500 596.9	23.455 595.8	24.23 615.4	
26	26.000 660	26.063 662.0	25.937 658.8	25.430 645.9	25.370 644.4	26.30 668.0	
28	28.000 711	28.063 712.8	27.937 709.6	27.430 696.7	27.370 695.2	28.30 718.8	
30	30.000 762	30.063 763.6	29.937 760.4	29.430 747.5	29.370 746.0	30.30 769.6	
32	32.000 813	32.063 814.4	31.937 811.2	31.430 798.3	31.370 796.8	32.30 820.4	
34	34.000 837	34.063 865.2	33.937 862.0	33.430 849.1	33.370 847.6	34.30 871.2	
36	36.000 914	36.063 916.0	35.937 912.8	35.430 899.9	35.370 898.4	36.30 922.0	
38	38.000 965	38.063 966.8	37.937 963.6	37.430 950.7	37.370 949.2	38.30 972.8	
40	40.000 1016	40.063 1017.6	39.937 1014.4	39.375 1000.1	39.315 998.6	40.30 1023.6	
42	42.000 1067	42.063 1068.4	41.937 1065.2	41.375 1050.9	41.315 1049.4	42.30 1074.4	
44	44.000 1118	44.063 1119.2	43.937 1116.0	43.375 1101.7	43.315 1100.2	44.30 1125.2	
46	46.000 1168	46.063 1170.0	45.937 1166.8	45.375 1152.5	45.315 1151.0	46.30 1176.0	
48	48.000 1219	48.063 1220.8	47.937 1217.6	47.375 1203.3	47.315 1201.8	48.30 1226.8	
50	50.000 1270	50.063 1271.6	49.937 1268.4	49.375 1254.1	49.315 1252.6	50.30 1277.6	
54	54.000 1372	54.063 1373.2	53.937 1370.0	53.430 1357.1	53.370 1355.6	54.30 1379.2	
56	56.000 1422	56.063 1424.0	55.937 1420.8	55.430 1407.9	55.370 1406.4	56.30 1430.0	
60	60.000 1524	60.063 1525.6	59.937 1522.4	59.430 1509.5	59.370 1508.0	60.30 1531.6	
62	62.000 1575	62.063 1576.4	61.937 1573.2	61.430 1560.3	61.370 1558.8	62.30 1582.4	
72	72.000 1829	72.063 1830.4	71.937 1827.2	71.430 1814.3	71.370 1812.8	72.30 1836.4	

**NOTA:** Las flechas sombreadas identifican los tamaños y dimensiones para Advanced Groove System (AGS). Consulte la publicación Victaulic 25.09 para ver las dimensiones completas de ranurado de las tuberías de acero al carbón y acero inoxidable. Las especificaciones indicadas se aplican al lado Go/No-Go de la cinta PT-102. Además, se incluyen tamaños no estándares en la cinta, pero no están indicados en la tabla anterior.

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

I-PT102-SPAL 5893 REV D ACTUALIZADO AL 08/2013 R0000PT102

