



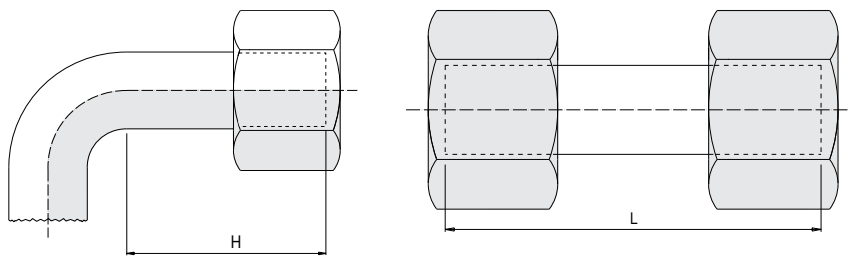
INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL ANILLO DE CORTE DS Y S



MONTAJE DIRECTO EN LA CONEXIÓN DEL TUBO


Los tubos de acero inoxidable deben montarse en piezas de unión preensambladas (VM) o mediante dispositivos de montaje. El uso de pasta lubricante Gates es obligatorio en cualquier caso.

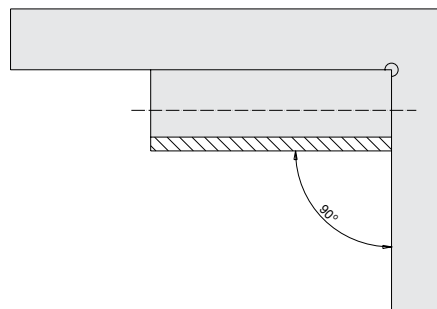
1. Dimensiones mín. Al.+Lo.



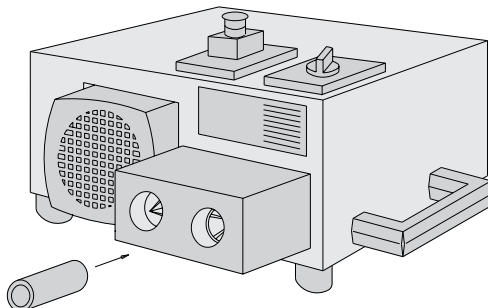
| SERIE | LL | | | | L | | | | | | | | S | | | | | | | | | | |
|--------------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| Diá. ext. del tubo | 4 | 5 | 6 | 8 | 6 | 8 | 10 | 12 | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 | 42 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | 30 | 38 |
| Al. mín. | 24 | 25 | 25 | 26 | 31 | 31 | 33 | 33 | 36 | 38 | 42 | 42 | 48 | 48 | 35 | 35 | 37 | 37 | 43 | 50 | 54 | 58 | 65 |
| Lo. mín. | 30 | 32 | 32 | 33 | 39 | 39 | 42 | 42 | 45 | 48 | 53 | 53 | 60 | 60 | 44 | 44 | 47 | 47 | 54 | 63 | 68 | 73 | 82 |

2. Sierre el tubo para colocarlo en ángulo recto.

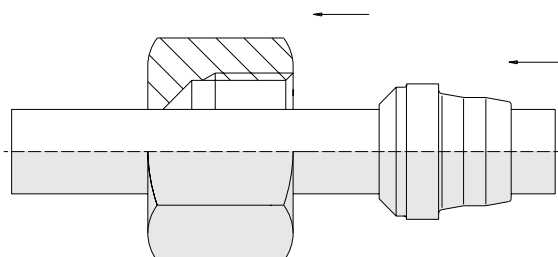
 No utilice un cortador de tubos.



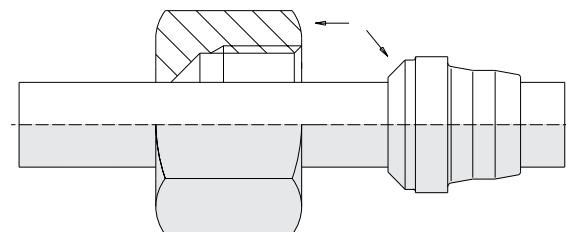
3. Desbarbe el tubo por dentro y por fuera, por ejemplo, con OPTIGRAT 642 de Gates.



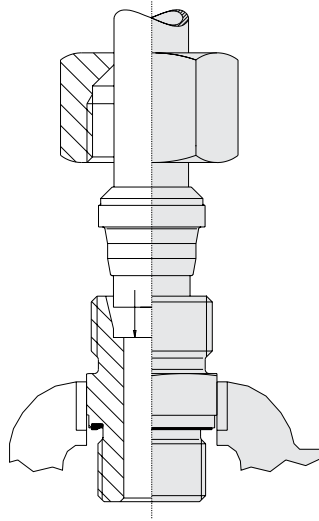
4. Empuje las piezas de unión atornillada sobre el extremo del tubo como se muestra.



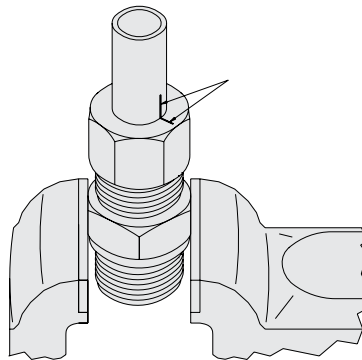
5. El hombro del anillo cortante debe estar orientado hacia la tuerca de unión.



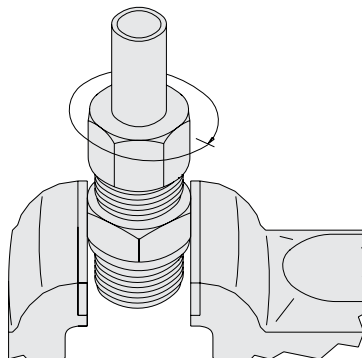
6. Inserte el tubo en los alojamientos de los tornillos y empújelo firmemente hasta su posición en el cono interior.



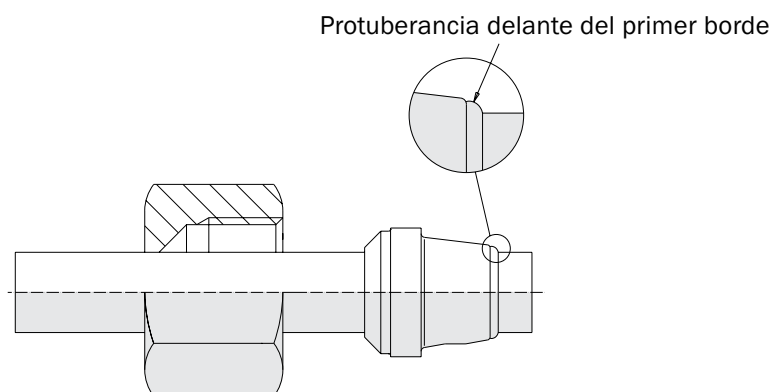
7. A continuación, apriete la tuerca de unión hasta que el tubo no pueda girar más en la unión atornillada: el anillo cortante queda sujeto al tubo.



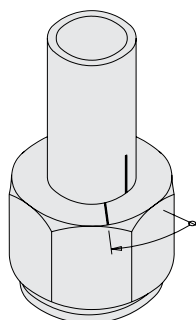
8. Una marca aplicada con un rotulador en la tuerca de unión facilita determinar si se ha realizado el giro prescrito.



9. Ahora apriete la tuerca de unión 1 vuelta, el anillo cortante Gates corta por este medio uniformemente en el tubo y forma un desprendimiento de material visible antes de su borde.



10. Después de apretarla, afloje de nuevo la conexión; compruebe si el espacio que queda antes del borde se ha rellenado. El anillo puede girar.



11. Después de aflojar la conexión, se debe volver a apretar la tuerca de unión hasta que haya un aumento perceptible de la fuerza (punto de presión). A continuación, atornille entre 30° y 60° con una llave adecuada.

CALIDAD DEL TUBO

Recomendamos el uso de un tubo de acero de precisión sin uniones con dimensiones conformes con la norma DIN EN ISO 10305 Parte 4, Material: E235, NBK.

Los tubos fabricados con materiales resistentes al óxido y a los ácidos se deben estirar en frío sin problemas, sin incrustaciones y tratados térmicamente de acuerdo con DIN EN 10216-5 - X6 CrNiMoTi17-12-2-CFD, y deben presentar tolerancias de acuerdo con DIN EN ISO 10305-1.