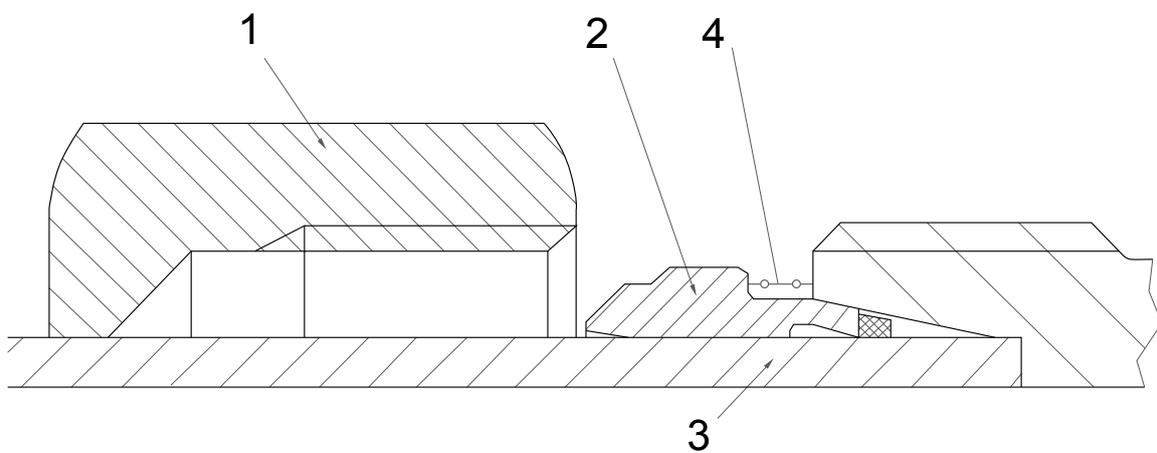




INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL ANILLO DSW

El DSW es el resultado del riguroso desarrollo de un anillo de corte con sellado de elastómero, tal y como lo exigía el mercado. El anillo se puede utilizar en sistemas de acoplamiento roscado estandarizados con un cono de 24° de acuerdo con la norma ISO 8434-1.



Montaje en la pieza de conexión del premontaje endurecido (VM)

1. Lubrique la pieza de conexión del premontaje y el resalte de 45° del DSW. La pasta lubricante de Gates debe utilizarse para el acero inoxidable.
2. Deslice la tuerca de unión (2) y el anillo DSW (3) sobre el extremo del tubo que se va a instalar (3), asegurándose de que el resalte del anillo DSW de la tuerca de unión quede orientado hacia la tuerca de unión.
3. Inserte el extremo del tubo con los elementos deslizables en la pieza de conexión del premontaje.
 Si el extremo del tubo no encaja correctamente, el montaje se realizará de forma incorrecta.
4. Enrosque la tuerca de unión a mano en las piezas de conexión del premontaje hasta que quede apretada a mano, y apriete hasta que el tubo deje de girar. A continuación, vuelva a girar 1/2 vuelta aproximadamente.
5. **MONTAJE FINAL:** Coloque el tubo así premontado en el casquillo del tornillo y atornille la superficie del anillo cortante - superficie de la pieza de unión (4) se presionan entre sí. Cuando se coloca en posición, se nota un aumento muy claro de la fuerza. Las piezas de conexión deben sujetarse en su lugar con una llave.

COMPRUEBE QUE EL MONTAJE ES CORRECTO:

La superficie de unión del anillo cortante y la superficie de la pieza de unión deben estar una contra la otra. Puede retroceder ligeramente tras el desmontaje.

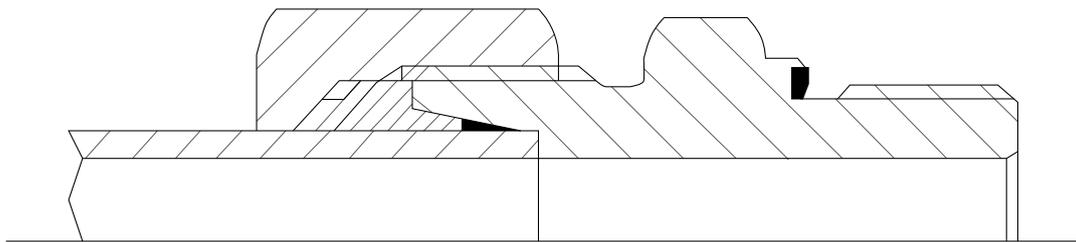
Montaje directo en la conexión del tubo

1. Lubrique el casquillo roscado y el resalte de 45° del DSW. La pasta de deslizamiento Gates se utiliza con acero inoxidable.
2. Presione la tuerca de unión (2) y el anillo DSW (3) en el extremo del tubo que se va a montar (3), con lo que se debe garantizar que el resalte del anillo DSW quede orientado hacia la tuerca de unión.
3. Coloque el extremo del tubo con los elementos deslizables en el cono de 24° de las piezas de conexión.
4. Apriete la tuerca de unión a mano.
5. Presione firmemente el extremo del tubo en su posición en la pieza de conexión (el montaje no será correcto si no se coloca correctamente), y apriete la tuerca de unión hasta que haya un aumento claramente perceptible de la fuerza (aprox. 1 vuelta).
6. Retire y examine la tuerca de unión para comprobar si se ha cerrado el espacio (4) entre el anillo DSW y la pieza de conexión.

Reensamblajes en caso de daños operativos en el sellado de elastómero

1. Después de retirar la tuerca de unión, se puede retirar el anillo de estanqueidad.
2. Deslice el nuevo anillo de estanqueidad (arandela trapezoidal), con la superficie grande hacia el anillo de corte, sobre el tubo.
3. Coloque el extremo del tubo en el casquillo roscado y atorníllelo hasta que se aprecie claramente un aumento de la fuerza.

Al apretar, es esencial sujetar las piezas de conexión con una llave. Si se empuja el anillo de estanqueidad sobre el tubo, asegúrese de que no se dañe.



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.