

/ HERMETICA SERIE 40

ANCHO 380 mm

2-3 Cierres

Abrible completamente

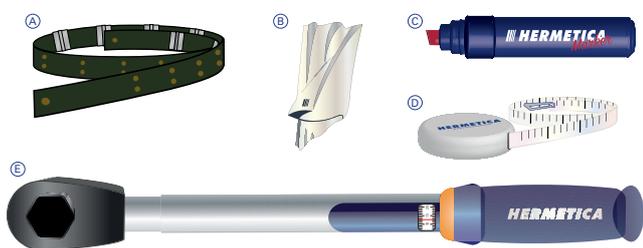
Cierre bisagra: 4 tornillos 100 mm de largo

Cierre apertura: 2 tornillos 100 mm de largo + 2 centrales 130 mm

Tecnología PILOTO y Hold-ON.



1 / MATERIAL NECESARIO



- (A) RASCADOR
- (B) TRAPO
- (C) MARCADOR
- (D) CIRCÓMETRO
- (E) LLAVE DINAMOMÉTRICA
- (F) LUBRICANTE
- (G) GUANTES DE SEGURIDAD
- (H) LLAVE CARRACA

2 / MEDICIÓN

TOLERANCIAS SERIE 40 | COMPORTAMIENTO EN INSTALACIÓN



Ø EXTERIOR DE LA TUBERÍA	PRESIÓN	DESALINEACIÓN	DIFERENCIA DE DIÁMETROS	DISTANCIA ENRE TUBOS MÍNIMA	Ø PERFORACIONES	OVALIDAD	DESVIACIÓN ANGULAR
300 - 4000 mm	10 / 16 bar	6 mm	5 mm	15 mm	270 mm	2-5 %	3°

Comprobar el estado de la tubería a reparar para seleccionar la abrazadera adecuada.

Comprobaciones:



1. Diámetro exterior del tubo.
2. Presión de la instalación.
3. Tamaño de la perforación.
4. Desviaciones angulares.
5. Desalineaciones.
6. Diferencias de diámetros.
7. Posibles condiciones especiales (temperatura, vacío, fluidos/medios agresivos...)

3 / PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE DE LA TUBERÍA

3.1. Limpiar la superficie de la tubería donde será instalada la abrazadera HERMETICA.



Pulir la tubería con el rascador tratando que la superficie quede lo más limpia y regular posible.

3.2. Marcar la posición final de la abrazadera en la tubería centrandola sobre el área de reparación y dejando la mitad del ancho de esta a cada lado.

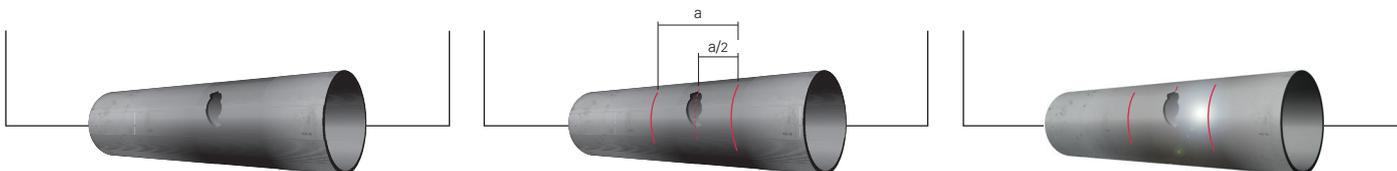


a = Ancho de la abrazadera. Utilizando el rotulador, marca el centro de la zona a reparar y la posición final de la abrazadera.

3.3. Lubricar la tubería en el lugar donde la abrazadera será instalada: Usa agua y jabón o vaselina apta para uso alimentario.



Lubricar la superficie de la tubería.

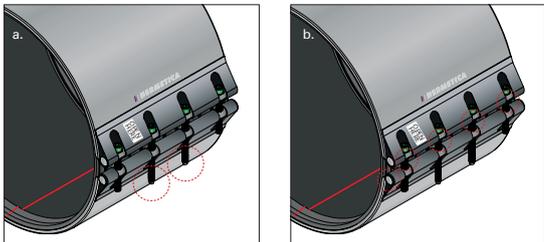


4 / INSTALACIÓN ABRAZADERA

4.1. Apertura de la abrazadera HERMETICA

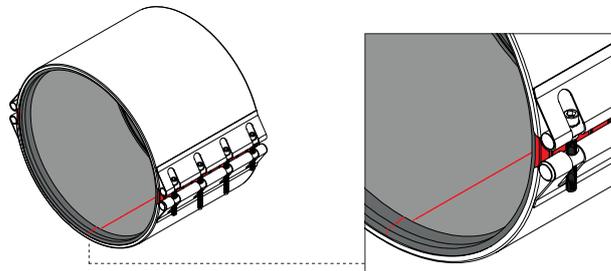
El cierre apertura de HERMETICA se identifica por:

- a. Tornillos centrales un 30% más largos con sistema PILOTO.
- b. Equipa sistema anticaída Hold-ON tanto en ejes como tornillos.



4.2. Colocación de la junta EPDM

Las caras de la junta EPDM se deben situar testa a testa sobre cualquier zona plana de la carcasa evitando su posición sobre la teja (no hacer coincidir las zonas señaladas en rojo).



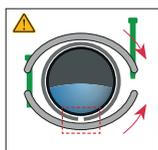
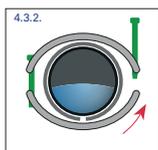
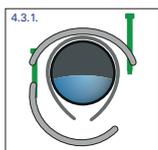
4.3. Colocación de la carcasa

4.3.1. Posicionar el cuerpo superior de la carcasa sobre la junta de EPDM.

4.3.2. Aproximamos el cuerpo inferior de la carcasa para comenzar a cerrar la abrazadera.

PRECAUCIÓN: Se deberá recoger la junta EPDM en el interior de la carcasa. Las caras de la junta deben de estar encaradas perfectamente.

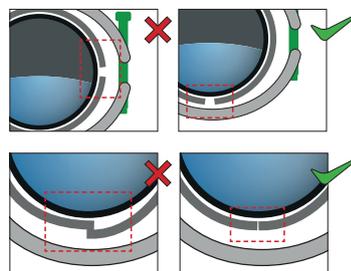
- a. Evitar una desalineación entre las caras de la junta.
- b. Evitar una superposición de los extremos de las juntas.
- c. No se requiere aplicar pegamentos.
- d. No cortar la junta EPDM.



4.4. Aproximación y apriete de la tornillería

4.4.1. Con la llave de carraca comenzamos la aproximación de los tornillos centrales. Al ser un 30% más largos y estar dotados del sistema PILOTO facilitan el montaje.

4.4.2. Verificar que las caras de la junta están en la posición correcta.

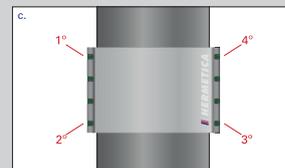
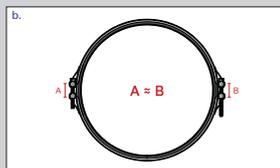
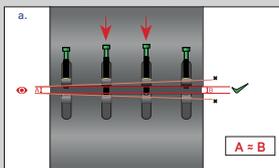


PRECAUCIÓN:

Apretar ambos cierres con los tornillos centrales:

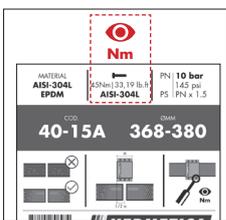


- a. Evita crear angularidad durante la aproximación del cierre.
- b. Comprobar progresivamente que la separación entre ejes en ambos lados es similar.
- c. Ajustar progresivamente los tornillos laterales en ambos cierres.



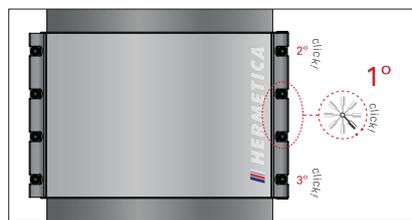
4.5. Ajuste final con llave dinamoétrica

4.5.1. Utilizar la llave dinamoétrica cuando queden 20/25 mm de separación entre ejes. La etiqueta de la abrazadera detalla el par a aplicar en N·m y Lb·inch.



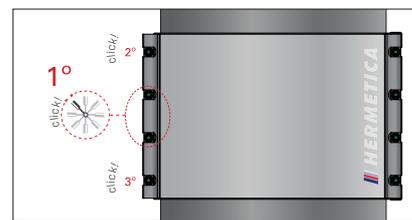
4.5.2. Apretar los tornillos centrales de uno de los cierres hasta llegar al par indicado por la llave.

4.5.3. Ajustar los tornillos laterales alcanzando el par indicado.



4.5.4. Continúe con los tornillos centrales del cierre opuesto.

4.5.5. Ajustar los tornillos laterales alcanzando el par indicado.



4.5.6. Repetir los pasos previos tantas veces como sea necesario hasta conseguir el par de apriete de los tornillos en un cuarto de vuelta de llave.

