

/ HERMETICA SERIE 5

ANCHO 135 mm

1 Cierre

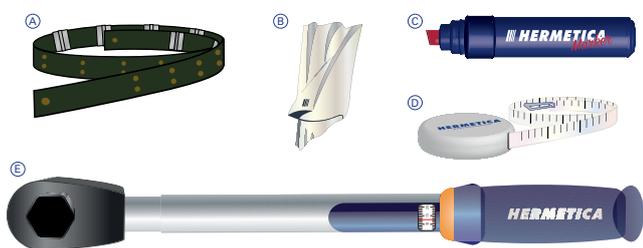
Abrible completamente

Cierre: 2 tornillos 100 mm de largo

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 5 | COMPORTAMIENTO EN INSTALACIÓN



Ø EXTERIOR DE LA TUBERÍA	PRESIÓN	DESALINEACIÓN	DIFERENCIA DE DIÁMETROS	DISTANCIA ENRE TUBOS MÍNIMA	Ø PERFORACIONES	OVALIDAD	DESVIACIÓN ANGULAR
60 - 300 mm	10 / 16 / 25 bar	1 mm	0 mm	10 mm	50 mm	2-5 %	1°

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.

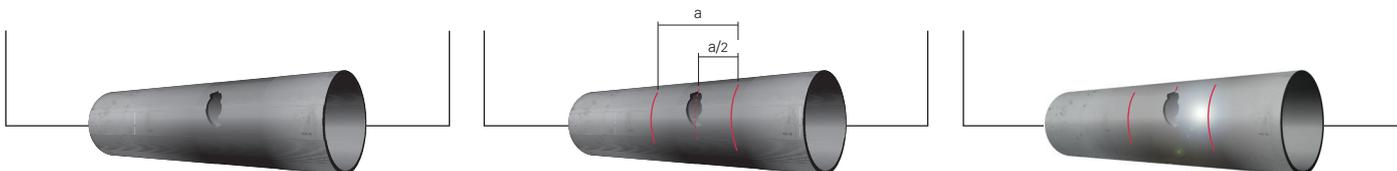


a = Ancho de la abrazadera. Utilizando el rotulador, marca el centro de la zona a reparar y la posición final de la abrazadera.

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



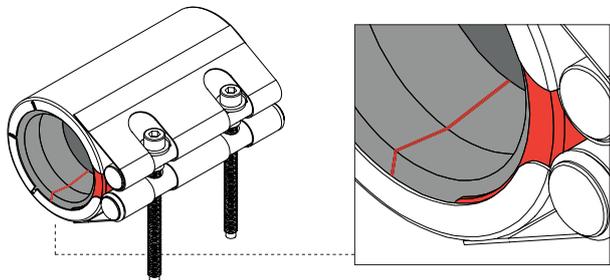
Lubricar la superficie de la tubería.



4 / INSTALACIÓN ABRAZADERA

4.1. 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).

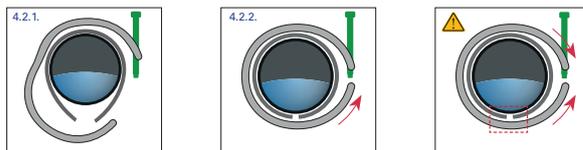


4.2. Colocación de la carcasa

4.2.1. Posicionar el cuerpo y la junta EPDM sobre la zona de reparación.
4.2.2. Aproximamos el cuerpo inferior de la carcasa para comenzar a cerrar la abrazadera.

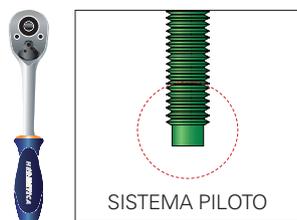
PRECAUCIÓN: Se deberá recoger la junta EPDM en el interior de la carcasa. Las caras de la junta deben de estar encaradas perfectamente.

- 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.

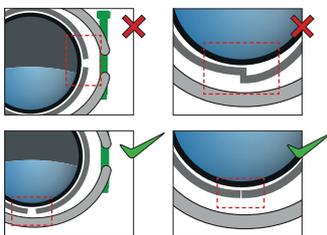


4.3. Aproximación y apriete de la tornillería

4.3.1. Con la llave de carraca comenzamos la aproximación de ambos tornillos de manera alterna. Al estar dotados del sistema PILOTO facilita el montaje.

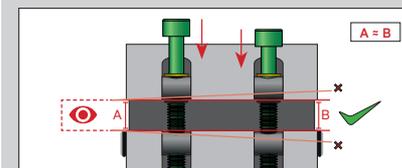


4.3.2. Verificar que las caras de la junta están en la posición correcta.



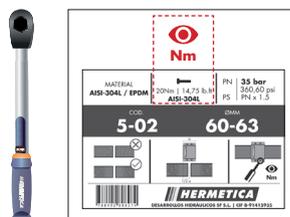
PRECAUCIÓN: Al realizar la aproximación:

- a. Evita crear angularidad durante la aproximación del cierre.
- b. Ajustar progresivamente los tornillos.

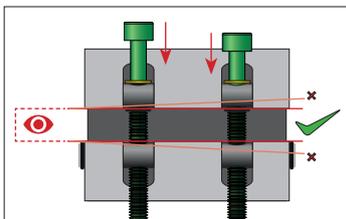


4.4. Ajuste final con llave dinamométrica

4.4.1. Utilizar la llave dinamométrica 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.



4.4.2. Ajustar los tornillos alternativamente sin alcanzar el par indicado manteniendo los ejes paralelos.



4.4.3. Repetir el paso 4.4.2 tantas veces como sea necesario hasta conseguir el par de apriete de ambos tornillos en un cuarto de vuelta de llave.

