

/ HERMETICA SERIE ESC

ANCHO 200 mm

2-3 Cierres

Adapta grandes diferencias de diámetro (10/20/30mm)

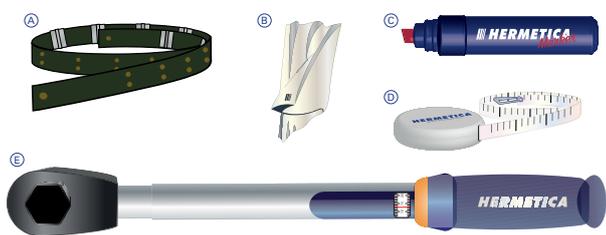
Cierre bisagra: 3 tornillos 100 mm de largo

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

Tecnología PILOTO y Hold-ON.



1 / MATERIAL NECESARIO



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

2 / ELECCIÓN DE LA UNIÓN

TOLERANCIAS SERIE ESC | COMPORTAMIENTO EN INSTALACIÓN

Ø EXTERIOR DE LA TUBERÍA A REPARAR	PRESIÓN	DESALINEACIÓN	DIFERENCIA DE DIÁMETROS	DISTANCIA ENTRE TUBOS MÁXIMA	Ø PERFORACIONES	OVALIDAD	DESVIACIÓN ANGULAR
288 - 1000 mm	7 / 10 bar	5 mm	5 (10/20/30) mm	10 mm	20 mm	2-5 %	3°

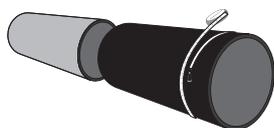
Comprobar el estado de la tubería a reparar para seleccionar la abrazadera adecuada.

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. Condiciones especiales (temperatura, vacío, fluidos/medios agresivos,)

2.1. Comprobar el diámetro exterior de la tubería a conectar para seleccionar la abrazadera adecuada.



2.2. El diámetro mayor a conectar estará **definido en el RANGO**.



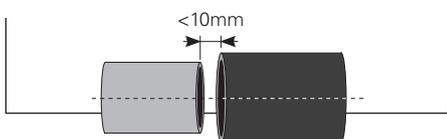
2.3. El diámetro menor a conectar estará **definido en la tabla** mostrada en la etiqueta de la abrazadera:



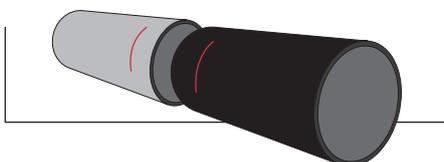
Se podrán conectar tuberías de hasta 30 mm de diferencia entre diámetros.

3 / PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE DE LA TUBERÍA

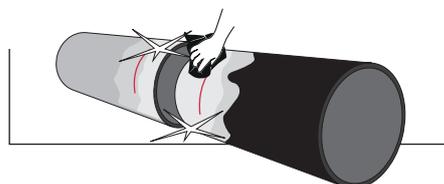
3.1. Limpiar y pulir la tubería de polvo y suciedad. Si fuera necesario, eliminar oxidación con el rascador. **Posicionar la nueva tubería de forma concéntrica.** La distancia entre caras no deberá exceder 10 mm.



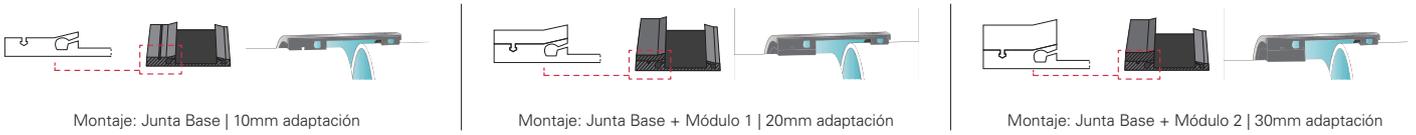
3.2. Marcar la posición final de la abrazadera en ambas tuberías, posicionando la abrazadera sobre el área de conexión.



3.3. Lubricar la tubería en el lugar donde la abrazadera será instalada. Aún no siendo necesario, se recomienda aplicar agua y jabón o vaselina apta para uso alimentario.



4 / CONFIGURACIONES DE LA ABRAZADERA

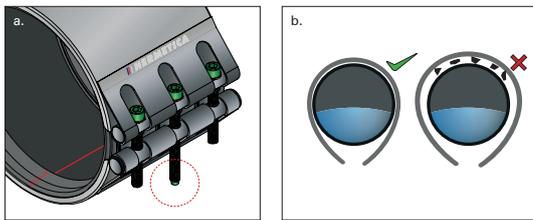


5 / INSTALACIÓN DE LA ABRAZADERA

5.1. Apertura de la abrazadera HERMETICA

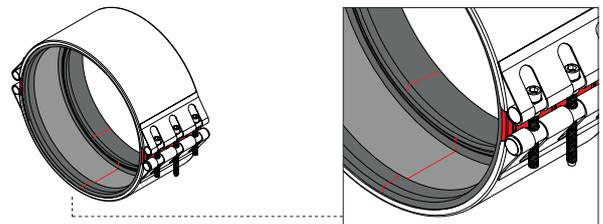
SI NO ES NECESARIO, NO ABRIR LA ABRAZADERA. En caso de abrirla:

- a. Localiza el cierre apertura. (Tornillo central un 30% más largo con sistema PILOTO.)
- b. Colocar la junta EPDM sobre la tubería, evitando la posible introducción de cualquier elemento entre la junta y el tubo.



5.2. Colocación de la junta base EPDM y sus módulos suplementarios

Las caras de la junta base 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). En caso de necesidad, colocar el suplemento (Módulo 1 ó 2) con un mazo de goma, evitando que las caras del módulo queden sobre la zona de unión de la junta base.



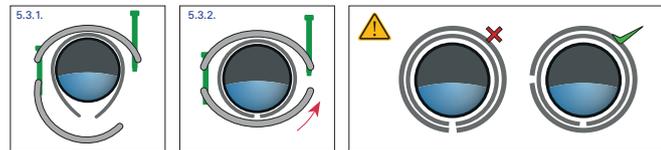
5.3. Colocación de la carcasa

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

5.3.2. Aproximamos el cuerpo inferior fijando la posición con el tornillo central.

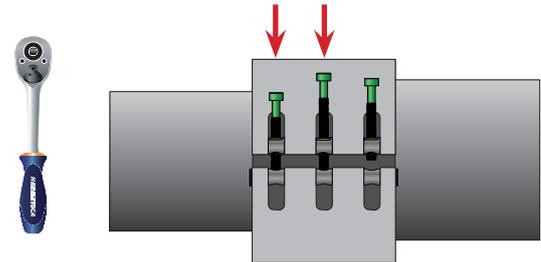
PRECAUCIÓN: Se deberá recoger la junta EPDM en el interior de la carcasa. Las caras de la junta deben de estar encaradas perfectamente.

- a. Evitar una superposición de los extremos de las juntas.
- b. Evitar colocar los extremos de los módulos 1 ó 2 sobre la zona de unión de los extremos de la junta base.
- d. No aplicar pegamentos ni cortar la junta EPDM.



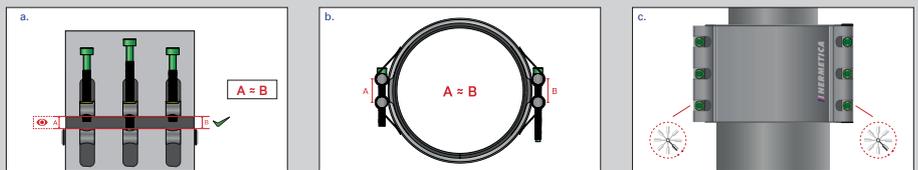
5.4. Aproximación y apriete de la tornillería

5.4.1. Con la llave de carraca comenzamos la aproximación de 2 tornillos. El central (al ser un 30% más largo y estar dotado del sistema PILOTO facilita el montaje) y el situado sobre el diámetro menor.



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 sobre el \varnothing mayor en ambos cierres.



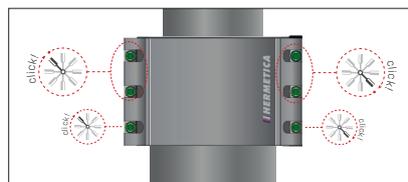
5.5. Ajuste final con llave dinamométrica

5.5.1. 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.



5.5.2. Apretar el tornillo central de uno de los cierres hasta llegar al par indicado por la llave. Apretar el tornillo sobre el diámetro menor hasta alcanzar el par indicado.

5.5.3. Repita el paso anterior con el cierre opuesto.
5.5.4. Aproxime los tornillos situados sobre el \varnothing mayor.



5.5.5. Repetir los pasos 5.5.2., 5.5.3. y 5.5.4. tantas veces como sea necesario hasta conseguir el par de apriete de los tornillos en un cuarto de vuelta de llave.

