

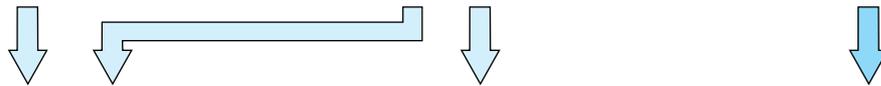


## **Instrucciones de montaje – Racores con anillo cortante (DG-4502CM0253)**

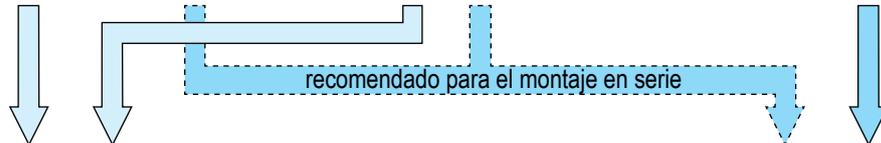
## Instrucciones de montaje – Racores con anillo cortante

según EN ISO 8434-1 basada en DIN 2353 y DIN 3387-1

<b>Tubo: modelo, dimensiones y tipo de material recomendado</b>  <b>Tubo de aluminio, véanse indicaciones<sup>1</sup></b>	<b>Acero</b> Tubo de acero de precisión o tubuladura, dimensiones conforme a EN 10305, partes 1-3, 6	<b>Cobre y aleación de cobre forjado</b> - Tubo de cobre según EN 1057 - Manguito para soldar de latón GOK - Tubo de latón de CW614N, CW617N	<b>Acero inoxidable</b> Tubo de acero inoxidable, dimensiones conforme a EN 10305-1 o EN ISO 1127 tolerancias dimensionales D4 y T4 X6CrNiMoTi17-12-2 conforme a EN 10088-3



<b>Racor con anillo cortante: Combinación de materiales</b>	<b>St acero</b> Modelo con anillo cortante de acero o latón	<b>MS latón</b> Modelo con anillo cortante de latón	<b>X acero inoxidable</b> Modelo con anillo cortante de acero inoxidable



**D** Montaje directo en casquillo roscado

**V** Premontaje con tubuladura de premontaje o llave de premontaje y montaje final en casquillo roscado

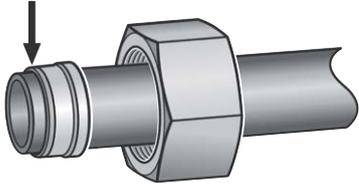
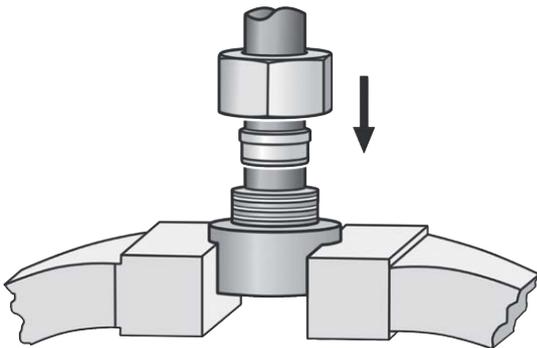
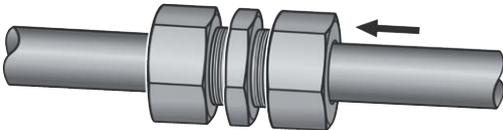
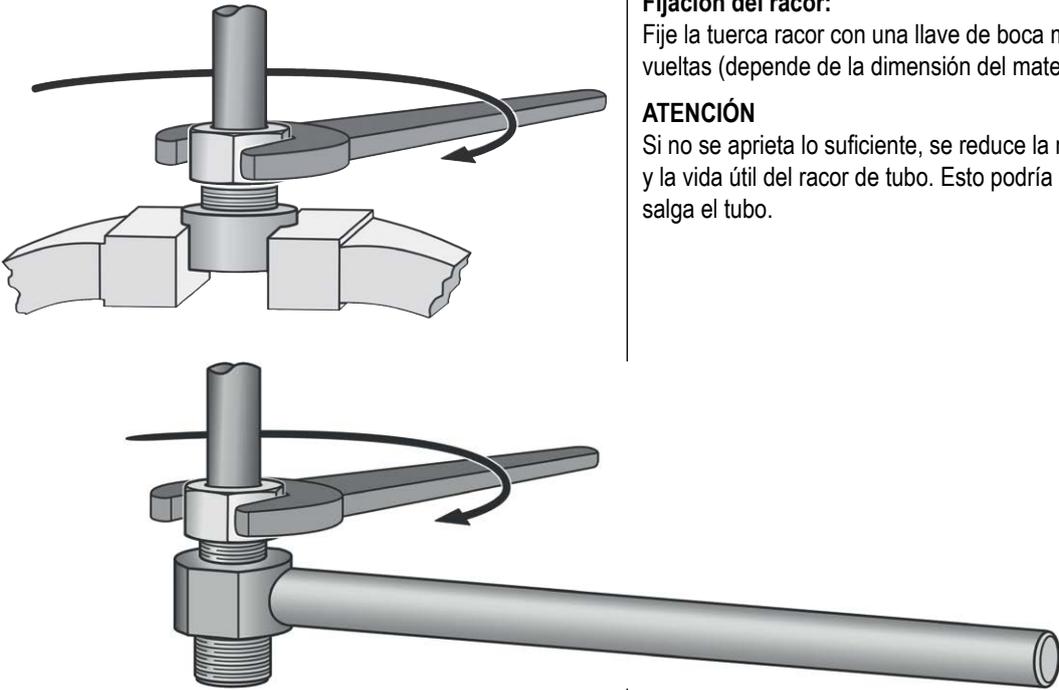
<p><b>Tubuladura de premontaje</b></p>	<p><b>Inspección de la tubuladura de premontaje o llave de premontaje tipo VOMO:</b>                  Los conos VOMO están sometidos a desgaste. Por ello debe comprobarse regularmente (aprox. cada 50 premontajes) con un calibre cónico que sean del calibre exacto.                  Los VOMO no conformes al calibre o que estén desgastados deben sustituirse para evitar montajes incorrectos.</p>	V
<p><b>Llave de premontaje</b></p>		

<sup>1)</sup> En tubos del material aluminio, utilizar racor con anillo cortante de acero o acero inoxidable y casquillo de refuerzo de acero. No utilizar MS debido a la corrosión.

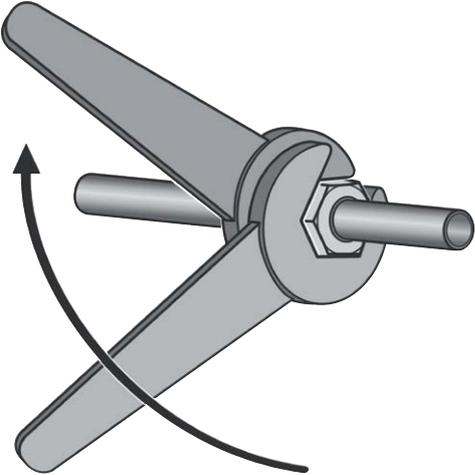
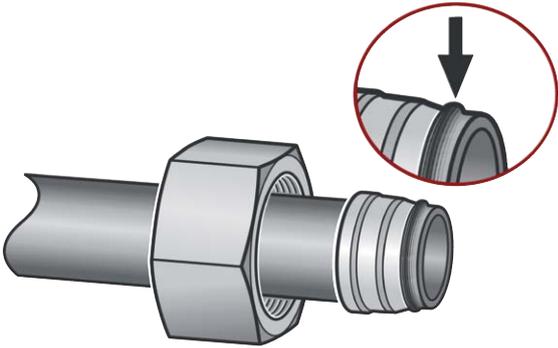
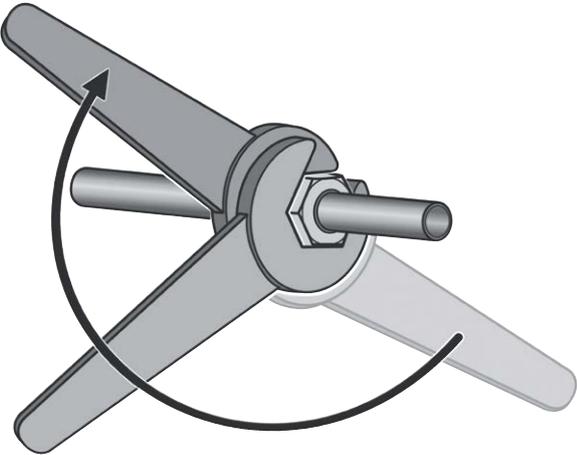
## Instrucciones de montaje – Racores con anillo cortante

	<p><b>Preparación del tubo:</b>  Corte el tubo en ángulo recto. Se permite una desviación del ángulo de 0,5°. No utilice cortatubos ni amoladoras angulares. Desbarbe ligeramente el interior y el exterior de los extremos del tubo. Máximo bisel permitido 0,2 x 45°. Limpie el tubo a continuación.</p> <p><b>AVISO:</b>  Si los extremos del tubo no tienen la forma correcta, p. ej., están cortados en ángulo o incorrectamente desbarbados, se reducen la vida útil y la estanqueidad de la conexión.</p>	D V
	<p><b>Para todos los tubos sin costura de soldadura de pared delgada y materiales de tubo blandos (p. ej. cobre o aluminio):</b>  Introduzca un casquillo de refuerzo en el tubo hasta el borde moleteado. Introduzca por completo el casquillo de refuerzo golpeándolo con un martillo (de plástico o goma). De este modo, el borde moleteado del casquillo queda presionado contra la pared interior del tubo y evita que el casquillo de refuerzo se mueva o se caiga.</p>	D V
	<p><b>Lubricación:</b>  para el tubo seleccionado</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- fije la tubuladura de premontaje correspondiente en el tornillo de banco</li> <li>- disponga la llave de premontaje pertinente.</li> </ul> <p>Aplique lubricante tanto en el cono del VOMO como en la rosca de la tuerca racor.</p> <p>Enrosque la tuerca racor en el VOMO sin apretar para que el lubricante quede mejor repartido.</p>	V
	<p><b>Lubricación:</b>  Lubrique ligeramente la rosca y el cono del casquillo roscado y la rosca de la tuerca racor (p. ej. con lubricante, ¡no grasa!).</p> <p><b>AVISO:</b>  No es necesario lubricar los racores de tubo galvanizados con recubrimiento antifricción transparente.</p>	D V

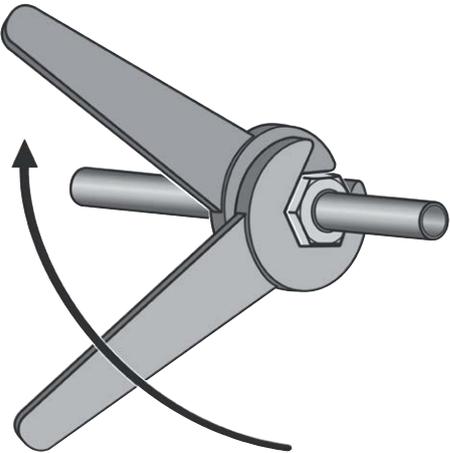
Instrucciones de montaje – Racores con anillo cortante

	<p><b>Alineación:</b>          Inserte sucesivamente la tuerca racor y el anillo de corte con el filo de corte orientado hacia el extremo del tubo.</p> <p><b>¡ATENCIÓN!</b>          Compruebe que el anillo de corte está en la posición correcta → de lo contrario el montaje sería incorrecto.</p>	<p>D V</p>
	<p><b>Prefijación:</b>          Apriete la tuerca racor a mano hasta que sienta que el VOMO, el anillo cortante y la tuerca racor hacen contacto.</p> <p><b>Tubuladura de premontaje:</b>          Se sujeta en un tornillo de banco y el tubo se presiona contra el tope.</p> <p><b>Llave de premontaje:</b>          El tubo debe estar fijado al tope para garantizar que el anillo cortante incida correctamente en el tubo.</p>	<p>V</p>
	<p><b>Prefijación:</b>          Apriete la tuerca racor a mano hasta que sienta que el casquillo roscado, el anillo de corte y la tuerca racor hacen contacto. Presione el tubo contra el tope del casquillo roscado.</p> <p><b>¡ATENCIÓN!</b>          El tubo debe hacer contacto con el tope, porque de lo contrario el tubo no se cortaría.</p>	<p>D</p>
	<p><b>Fijación del racor:</b>          Fije la tuerca racor con una llave de boca mediante 1 o 1 1/2 vueltas (depende de la dimensión del material) en el VOMO.</p> <p><b>ATENCIÓN</b>          Si no se aprieta lo suficiente, se reduce la resistencia a la presión y la vida útil del racor de tubo. Esto podría causar fugas o que se salga el tubo.</p>	<p>V</p>

## Instrucciones de montaje – Racores con anillo cortante

	<p><b>Apretar el racor - Montaje inicial:</b> Fije la tuerca racor con una llave de boca mediante 1 o 1/2 vueltas. Apriete el casquillo roscado con una llave de boca.</p>	D
	<p>Al hacerlo no debe girar el tubo.</p> <p><b>¡ATENCIÓN!</b> Si el apriete es insuficiente se reduce la resistencia a la presión y la vida útil del racor de tubo. Esto podría causar fugas o que se salga el tubo.</p>	D
<p><b>Rebaba de corte:</b> material del tubo levantado parcialmente visible</p> 	<p><b>Revisión:</b> Desmonte la conexión de tubo aflojando la tuerca racor. Se debe revisar el corte del borde de corte.</p>	D V
	<p>La rebaba de corte delante del primer corte delantero debe cubrir uniformemente un 80 % de la superficie frontal de corte.</p> <p><b>AVISO:</b> En los tubos de acero inoxidable no se produce en el borde de corte una rebaba de corte comparable a la de los tubos de acero. Los anillos de corte de acero inoxidable asientan de forma relativamente suelta sobre el tubo.</p>	V
	<p><b>En el caso del ACERO:</b> La rebaba de corte debe llenar completamente la superficie frontal de corte. El anillo de corte puede girar, pero no debe poder moverse en sentido axial.</p>	D
	<p><b>Apretar el racor (montaje final en casquillo roscado):</b> Apriete la tuerca racor a mano hasta que sienta que el casquillo roscado, el anillo cortante y la tuerca racor hacen contacto. Apriete la tuerca racor entre un 1/4 o 1/2 vuelta más a partir del punto en el que se siente un aumento de la fuerza; sujete el casquillo roscado con una segunda llave de boca.</p> <p><b>Anillos de corte premontados de fábrica:</b> ¡Apriete la tuerca racor entre 1/4 y 1/3 de vuelta!</p> <p><b>¡ATENCIÓN!</b> Si el apriete es insuficiente se reduce la resistencia a la presión y la vida útil del racor de tubo. Esto podría causar fugas o que se salga el tubo.</p>	V

## Instrucciones de montaje – Racores con anillo cortante

	<p><b>Reensamblaje:</b> Cada vez que se suelte la conexión de tubo, la tuerca racor debe volver a apretarse (misma fuerza) de igual modo que durante el montaje inicial; sujete el casquillo roscado con una llave de boca cuando lo haga.</p>	<p>D V</p>
<p><b>Estanqueidad:</b> De acuerdo con la legislación vigente sobre instalación y construcción de conducciones, se recomienda comprobar la estanqueidad de todos los racores de tubo después de su montaje con un medio de prueba y/o servicio y el sistema sometido a presión de prueba y/o de funcionamiento p. ej. con soluciones espumosas conforme a la norma EN 14291. Campo de aplicación DIN 3387-1: Racores con anillo cortante para todos los gases según la hoja de trabajo G 260 de la DVGW (Asociación Técnica y Científica para el Gas y el Agua de Alemania).</p>		<p>D V</p>

### **⚠ ADVERTENCIA**

- ¡El desmontaje y/o el apriete de los racores y las piezas de los racores solo están permitidos cuando no están sometidos a presión!
- La utilización de racores con anillo cortante está sujeta a las normativas sobre instalaciones correspondientes, como p. ej., la TRGI (Regulaciones técnicas para instalaciones de gas) de la DVGW, la TRF (Regulaciones técnicas para gas licuado), la DWA-A 791 (Regulaciones técnicas sobre sustancias contaminantes del agua) o el TRÖI (Reglamento técnico alemán para instalaciones de gasóleo).