



Gold-Therm

Ficha técnica SERIE 3400 GOLD-THERM

Conexiones niqueladas de prensado axial para tubos Pe-X

Índice

PRESENTACIÓN	3
VENTAJAS	3
APLICACIONES Y DESEMPEÑO	4
COMPONENTES Y MATERIALES	5
TUBOS COMPATIBLES	5
NORMAS	6
DIÁMETRO DE TUBO - EXPANSORES Y MORDAZAS	7
CERTIFICACIONES	7
ADVERTENCIAS	8
INSTRUCCIONES DE ENSAMBLADO	9

SERIE 3400

Racores de prensado axial para tubos PE-X

Gold-Therm



PRESENTACIÓN

Los racores de prensado axial de la serie 3400 GOLD-THERM se pueden utilizar en instalaciones de calefacción y de enfriamiento por paneles radiantes.

Los racores del sistema GOLD-THERM no son intercambiables con el sistema GOLD-FIX

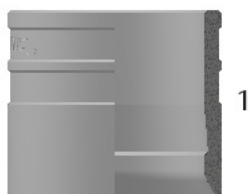
VENTAJAS

- Instalación segura: conexión estanca, sin puntos de estancamiento y sin necesidad de O-Ring o cualquier otro tipo de junta
- Mayor paso de agua lo que genera menores pérdidas en la carga
- Buje sometido a tratamiento térmico, lo que garantiza una mejor plasticidad, capacidad de deformación y menor probabilidad de que se rompa en uso
- Gran fiabilidad en el tiempo
- Las materias primas utilizadas son de alta calidad [UBA LIST]

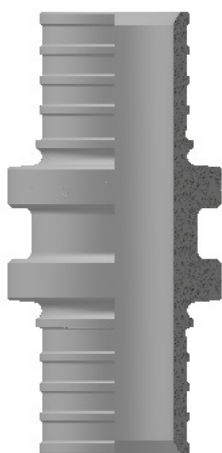
APLICACIONES Y DESEMPEÑO

Aplicaciones		Temperatura mínima	Temperatura máxima	Temperatura del sistema	Presión máxima
	enfriamiento	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	calefacción por suelo radiante	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	-20 °C (con el uso de glicol en un porcentaje máximo del 30%)				

COMPONENTES Y MATERIALES



1



2

LEYENDA	COMPONENTES	MATERIALES
1	Buje	Latón CW612N - UNI EN 12164
2	Cuerpo	Latón CW617N - UNI EN 12165

TUBOS COMPATIBLES

Los racores de la serie 3400 GOLD-THERM se pueden utilizar con tubos de polietileno reticulado PE-Xa. Con respecto a la lista completa y a las características de las tuberías ofrecidas por General Fittings, lea nuestro catálogo oficial o visite la página web www.generalfittings.it

NORMAS

- UBA LIST

Conforme a 4MS, UBA List (grupo BC), DIN 50930/6 Dir. 2011/65/UE, 6C anexo III (RhOSII)

- UNI EN ISO 15875-3

Los racores son conformes a la normativa UNI EN 15875-3: "Sistemas de canalización en materiales plásticos para instalaciones de agua caliente y fría"

- UN EN 1254-3

Los racores son conformes a la normativa UNI EN 1254-3: "Accesorios de compresión para tuberías de plástico"

- UN EN 10226-1

Todos los roscados son conformes a la normativa UNI EN 10226-1: "Roscas de tuberías para uniones con estanquidad en la rosca"

DIÁMETRO DE TUBO - EXPANSORES Y MORDAZAS

Pe-X		
Ø tubo	Expansor	Mordaza
17 x 2.0	RH-HAS	RH 17
20 x 2.0	RH-HAS	RH 20

s

CERTIFICACIONES

NACIÓN	CERTIFICACIÓN	NACIÓN	CERTIFICACIÓN
			

ADVERTENCIAS

Las siguientes instrucciones se deben aplicar a los sistemas definidos para racores GOLD-THERM y tubo PE-Xa (en dimensiones 17-20) con barrera contra el oxígeno.

Utilizar siempre las máquinas y herramientas indicadas por el catálogo general de General Fittings.

El sentido del buje NO es reversible. El marcado del buje debe colocarse siempre de manera opuesta a la dirección en la que se inserta el tubo.

El tubo General Fittings PE-Xa posee una barrera contra la intrusión del oxígeno. Sin embargo, la barrera contra el oxígeno no es flexible como el tubo en polietileno y podría dañarse en la fase de expansión del tubo, sobretodo en caso de bajas temperaturas. Aún así, esto no influye en la seguridad y en la garantía del ajuste. En caso que la fase de expansión suceda muy rápidamente y a temperaturas bajo cero, podrían dañarse y lacerarse tanto la capa del tubo PE-Xa así como la barrera contra el oxígeno. En este caso, se debe necesariamente retirar la parte dañada del tubo y repetir toda la operación.

Máquina manual y máquina eléctrica: la máquina manual se puede utilizar en sistemas PE-Xa en las dimensiones 17-20.

La máquina eléctrica se puede utilizar en sistemas PE-Xa en las dimensiones 17-20.

El tubo General Fittings PE-Xa posee una barrera contra la intrusión del oxígeno. Sin embargo, la barrera contra el oxígeno no es flexible como el tubo en polietileno y podría dañarse en la fase de expansión del tubo, sobretodo en caso de bajas temperaturas. Aún así, esto no influye en la seguridad y en la garantía del ajuste.

Para indicaciones técnicas del producto, contacte directamente el departamento técnico de General Fittings Spa.

INSTRUCCIONES DE ENSAMBLADO

Antes de realizar el corte del tubo, verifique que el tubo no presente defectos superficiales y que el marcado sea legible y completo en cada una de las partes



Verificar siempre que la hoja de la cizalla se encuentre bien afilada, en grado de hacer el corte sin dificultad, sin imperfecciones ni daños

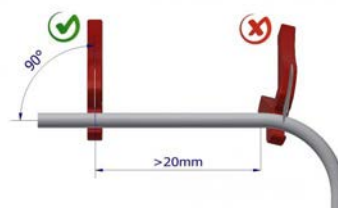


Utilizando la herramienta cortatubos indicada [código TT50.00], realizar un corte perpendicular al eje del tubo.



El corte debe realizarse siempre en el tramo recto del tubo a una distancia mínima de 150 mm del racor anterior, o a una distancia mínima de 20 mm del final del radio de doblado del tubo.

El corte debe ser limpio, sin residuos al interior o al exterior del tubo.



Verificar que el expansor no este dañado y que se enrosque hasta el tope. Una vez enroscado, el expansor no debe desenroscarse durante la rotación completa del tubo colocado en el mismo. Verificar que el equipo utilizado sea el correcto y recomendado para el tubo que estamos instalando. Insertar el expansor sin forzar y en paralelo al eje del tubo.



Insertar el buje en el tubo, verificando que el marcado este del lado opuesto al corte del tubo y que entre el final del tubo y el buje exista una distancia equivalente al doble del largo de esta última.



Ensachar de manera gradual y homogénea el tubo sin recalentar las partes deformadas. Las temperaturas recomendadas para el ensachado en frío están entre los -10°C a los 50°C.

NOTA: utilizar el expansor correcto según el tipo de tubo.



La operación de expansión debe repetirse al menos una vez más rotando la herramienta 30°. Si la parte interna del tubo no resulta perfectamente cilíndrica, repetir una vez más las operaciones descritas anteriormente.



Corte los tubos que no presenten una circunferencia regular luego de la expansión del mismo y descarte la sección del tubo que no sea conforme. Sustituya los expansores que estén dañados o que no permitan obtener una circunferencia perfecta del tubo ensanchado. Un expansor defectuoso puede causar problemas de sujeción en el tiempo.



Aceitar el cono del expansor en caso de dificultad al utilizar la máquina.

En caso que se presenten fisuras o grietas en el tubo luego de la expansión, elimine el tubo dañado y repita la operación de expansión.

Si se han seguido todos los procedimientos para la expansión del tubo, este calzará en el racor sin esfuerzo; caso contrario, repita todo el proceso de expansión.



El tubo tiene un efecto de retorno natural (efecto memory). Por esta razón, la operación de ensamblado del tubo y del racor debe realizarse en poco tiempo. Todas las franjas de sujeción del racor deben ser cubiertas por el tubo insertado manualmente.



MANUAL: Empuje el buje hacia el racor. Colocar los elementos entre las mordazas de la máquina de prensado, prestando atención a que el buje y el cuello del racor estén correctamente situados respecto a la mordaza.



AUTOMÁTICA: Empuje el buje hacia el racor. Colocar los elementos entre las mordazas de la máquina de prensado, prestando atención a que el buje y el cuello del racor estén correctamente situados respecto a la mordaza.



Accionar la prensadora.



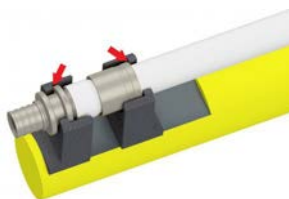
Verificar que el buje colocado esté en contacto con el cuerpo del racor.



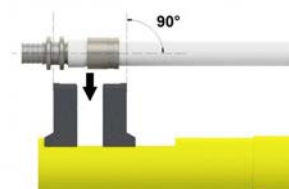
Coloque siempre el tubo y el buje en el tope.



Verificar siempre que el buje y el racor estén insertados en la posición correcta.



La posición perpendicular permite un ensamblado coaxial del buje





GENERAL FITTINGS SPA

Via Golgi 73/75, 25064 Gussago (BS) - ITALY

te. +39 030 3739017

www.generalfittings.it