



URANO

Ficha técnica SERIE 5S00

Racores de compresión multiperfil para tubo multicapa

Índice

PRESENTACIÓN	3
VENTAJAS	3
APLICACIONES Y DESEMPEÑO	5
COMPONENTES Y MATERIALES	6
PERFILES DE GRAPADO	7
NORMAS	7
CERTIFICACIONES	8
INSTRUCCIONES DE ENSAMBLADO	9

SERIE 5S00**Racores de compresión
multiperfil para tubo multicapa****URANO** **PRESENTACIÓN**

Los racores de compresión para tubo multicapa de la SERIE 5S00 han sido estudiados y probados para ser utilizados sin problemas con 6 perfiles de pinzado diferentes (TH, H, U, B, F, CH).

Los racores se pueden utilizar en instalaciones de conducción de agua caliente y fría para uso sanitario o de calefacción/enfriamiento, en cualquier tipo de instalación hidráulica (comercial, doméstica, industrial y agrícola), en instalaciones de aire comprimido e incluso hasta con fluidos no agresivos.

El cuerpo del racor es de latón, mientras el buje es de acero AISI 304.

La geometría del racor permite un acoplamiento óptimo entre el tubo y el racor luego del prensado, mientras que los orificios del portabuje permiten verificar la inserción correcta del tubo. Dos O-Ring aseguran el ajuste y la fiabilidad del producto en el tiempo.

El anillo aislante de plástico previene la corrosión electrolytica.

En el caso de instalaciones en surcos, evitar el contacto entre la mezcla de cemento y las partes metálicas del racor. Al tratarse de un racor de tipo irreversible (no desarmable) es posible posicionar el racor en un surco, mientras este sea protegido con materiales idóneos.

VENTAJAS

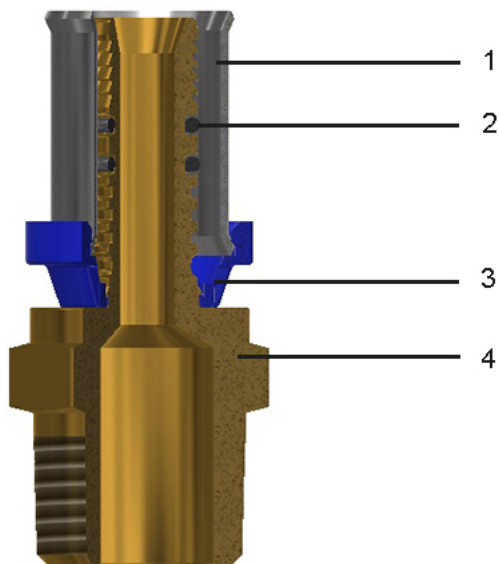
- Multiperfil: TH, H, U, B, F, CH
- Amplia gama
- Anillo dieléctrico con orificios de control de posición correcta del tubo
- Doble junta tórica
- Aprobado DVGW
- Las materias primas utilizadas son de alta calidad [UBA LIST]
- Rosca cónica UNI EN 10226-1 (ex ISO 7/1)
- Trazabilidad del producto garantizada por los datos impresos en el mismo racor
- Instalación eficiente: posibilidad de realizar instalaciones en serie o en anillo con sujeción a pared para

garantizar una mejor distribución y circulación del agua

APLICACIONES Y DESEMPEÑO

Aplicaciones		Temperatura mínima	Temperatura máxima	Temperatura del sistema	Presión máxima
	agua potable	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar)
	agua caliente sanitaria	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar)
	enfriamiento	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar)
	radiadores	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar)
	calefacción por suelo radiante	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar)
	riego	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar)
	aire comprimido	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar)
	-20 °C (con el uso de glicol en un porcentaje máximo del 30%)				

COMPONENTES Y MATERIALES



LEYENDA		COMPONENTES	MATERIALES
	1	Buje	Acero inoxidable - AISI 304
	2	Junta tórica	Elastómero para agua potable
	3	Anillo de cierre	Nylon
	4	Cuerpo	Latón CW617N/CW612N - UNI EN 12165

PERFILES DE GRAPADO

Ø	TH	H	U	B	F	CH
14x2.0	TH	H	U	-	-	-
16x2.0	TH	H	U	B	F	CH
18x2.0	TH	H	U	-	-	-
20x2.0	TH	H	U	B	F	CH
20x2.25	TH	H	U	-	-	-
25x2.5	TH	H	U	-	-	-
26x3.0	TH	H	-	B	F	CH
32x3.0	TH	H	U	B	F	-
40x3.5	TH	H	U	-	-	-
50x4.0	TH	H	U	-	-	-
63x4.5	TH	-	U	-	-	-

NORMAS

- UNI EN ISO 21003-3

Los racores son conformes a la normativa UNI EN ISO 21003-3: "Sistemas de canalización multicapa para instalaciones de agua caliente y fría en el interior de edificios."

- UNI EN 1254-7-8

Los racores son conformes a la normativa UNI EN 1254-7-8: "Cobre y aleaciones de cobre - Accesorios- Parte 8: Accesorios con extremos para montaje por presión para tuberías de plástico y multicapas"

- UN EN 10226-1

Todas las roscas son conformes con la norma UNI EN 10226-1: "Roscado de tubos para acoplamiento estanco en la rosca"

- D.M. 174 (06/04/2004)

Los materiales utilizados son conformes con el Decreto Ministerial Italiano nº 174 del 06/04/2004 [Reglamento que concierne los materiales y objetos que pueden ser utilizados en las instalaciones fijas de captación, tratamiento, conducción y distribución de aguas destinadas al consumo humano]

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

- Conforme a DVGW W534

CERTIFICACIONES

NACIÓN	CERTIFICACIÓN	NACIÓN	CERTIFICACIÓN	NACIÓN	CERTIFICACIÓN
					
					
					
					

INSTRUCCIONES DE ENSAMBLADO

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



Calibrar y desbarbar el tubo con el calibrador indicado [código CS50.00; MA00.90], prestando atención a eliminar cualquier residuo posible.
El borde interno debe estar completamente redondeado en toda la circunferencia del tubo.



Calzar el tubo en el portatubo del racor hasta el tope de la arandela de plástico.
El tubo ha sido correctamente insertado cuando se le puede ver a través de todos los orificios de control de la arandela de plástico.



Coloque la pinza de prensado y active el botón eléctrico de la máquina prensadora.

Atención: el posicionamiento incorrecto de la pinza podría perjudicar el funcionamiento del sistema.





GENERAL FITTINGS SPA

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

te. +39 030 3739017

www.generalfittings.it