Racores para tubo multicapa



SAFE_PRESS

Ficha técnica SERIE 5T00 SAFE_PRESS

Racores de compresión multiperfil con sistema Leak Before Press

GENERAL FITTINGS
YOUNIQUE · ITALIAN

Índice

PRESENTACIÓN	3
VENTAJAS	3
APLICACIONES Y DESEMPEÑO	5
LEAK BEFORE PRESS	6
ANILLOS AISLANTES DE PLÁSTICO DE DIFERENTES COLORES	7
PERFILES DE GRAPADO	8
COMPONENTES Y MATERIALES	9
NORMAS	9
CERTIFICACIONES	11
INSTRUCCIONES DE ENSAMBLADO	12

SERIE 5T00

Racores de compresión multiperfil con sistema LBP

SAFE_PRESS



PRESENTACIÓN

Los racores de compresión para tubo multicapa de la SERIE SAFE_PRESS están equipados de la función LEAK BEFORE PRESS (LBP) que permite identificar las fugas de agua en caso de prensado deficiente. Por ello, gracias a la función LBP es posible reconocer rápidamente los puntos donde el prensado es deficiente y así intervenir, lo que reduce la posibilidad de error u olvido que pueden afectar al ajuste de la instalación en el tiempo.
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) e incluso hasta con fluidos no agresivos.
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 cuerpo del racor es de latón, mientras el buje es de acero AISI 304.
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.

Disponible bajo pedido en CW510L.

VENTAJAS

- Función LBP (Leak Before Press): máxima seguridad
- Multiperfil
- Anillo dieléctrico con orificios de control de posición correcta del tubo
- Doble junta tórica

Aprobado DVGW, OVGW
- Las materias primas utilizadas son de alta calidad [UBA LIST]
- Rosca cónica UNI EN 10226-1 (ex ISO 7/1)
- Instalación eficiente: posibilidad de realizar instalaciones en serie o en anillo con sujeción a pared para garantizar una mejor distribución y circulación del agua
- Trazabilidad del producto garantizada por los datos impresos en el mismo racor

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
	agua caliente sanitaria	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	enfriamiento	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	radiadores	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	calefacción por suelo radiante	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	riego	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	aire comprimido	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	-20 °C (con el uso de glicol en un porcentaje máximo del 30%)				

LEAK BEFORE PRESS



El sistema LBP garantiza una instalación veloz y segura de los racores de compresión al permitir la fuga del líquido en los lugares donde la junta no ha sido correctamente prensada.
Cuando el racor ha sido prensado correctamente el agua circula en la instalación y no se observan fugas. Si en cambio, el racor no ha sido prensado, se notan fugas cuando el agua circula.
Por ello, gracias al sistema LBP es posible reconocer rápidamente los puntos donde el prensado es deficiente y así intervenir, lo que reduce la posibilidad de error u olvido que pueden afectar al ajuste de la instalación en el tiempo.

ANILLOS AISLANTES DE PLÁSTICO DE DIFERENTES COLORES

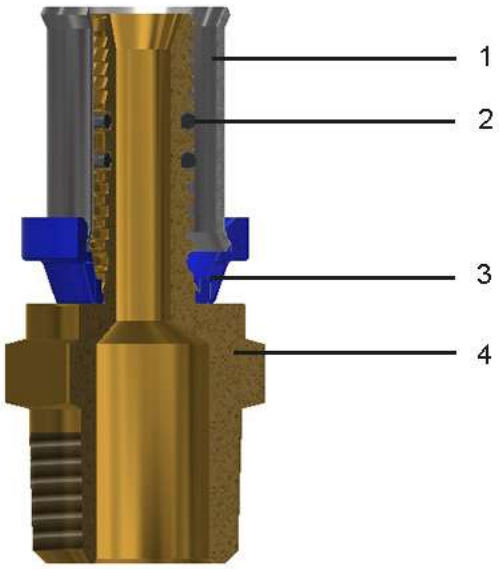


Los tamaños 16x2.25 y 20x2.50 cuentan con anillos de diferentes colores para evitar confusiones con los mismos diámetros pero con un grosor de 2.0.
16x2,.25: anillo verde
20x2.50: anillo naranja

PERFILES DE GRAPADO

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

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 - UNI EN 12165

S

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 1254-8
Los racores son conformes a la normativa UNI EN 1254-8: “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
Todos los roscados son conformes a la normativa UNI EN 10226-1: “Roscas de tuberías para uniones con estanquidad en la rosca”

• D.M. 174 (06/04/2004)
Materiales 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). La lista UBA será sustituida e integrada progresivamente por el nuevo sistema europeo de la Lista Positiva Europea (EU Positive List), gestionado por la ECHA, aunque los productos certificados por la UBA podrán seguir utilizándose de conformidad con los plazos transitorios previstos en la Directiva europea sobre el agua potable (DWD 2020/2184).

• Conforme a DVGW W534 - ISO21003

• Conforme a KIWA ATA - ISO21003

CERTIFICACIONES

NACIÓN	CERTIFICACIÓN	NACIÓN	CERTIFICACIÓN

S

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