



EWOPREX

Ficha técnica EWOPREX

Racores de prensado multiperfil con galvanoplastia y sistema LBP

Índice

PRESENTACIÓN	3
VENTAJAS	4
APLICACIONES Y DESEMPEÑO	5
COMPONENTES Y MATERIALES	6
LEAK BEFORE PRESS	7
PERFILES DE GRAPADO	7
COLORES ANILLOS PORTACASQUILLO	8
NORMAS	8
CERTIFICACIONES	9
INSTRUCCIONES DE ENSAMBLADO	10

Racores de prensado multiperfil con galvanoplastia y sistema LBP



EWOPREX

PRESENTACIÓN

Los racores de prensado para tubo multicapa EWOPREX están fabricados en latón con tratamiento de galvanización especial "STEEL LIKE TIN" y tienen un casquillo de acero. El tratamiento de galvanización "STEEL LIKE TIN" reduce los depósitos calcáreos, protege contra el desprendimiento de plomo, resiste la corrosión y el desgaste, anula la desgalvanización y garantiza una elevada potabilidad del agua.

El sistema Leak Before Press garantiza una perfecta ejecución de la prensa gracias a su función de avisar si el operador no efectúa el grapado o no lo realiza completamente, reduciendo así la posibilidad de errores u olvidos que pueden afectar a la estanqueidad del sistema con el tiempo.

Los racores EWOPREX, con su diseño particular, se pueden apretar al tubo multicapa utilizando mordazas con perfil H, TH, U.

La particularidad de tener un color de anillo de apriete diferente para cada diámetro permite reconocer inmediatamente el tipo de tubo multicapa instalado.

Los racores pueden utilizarse en sistemas de suministro de agua caliente y fría para usos sanitarios o de calefacción/refrigeración, y en cualquier tipo de instalación hidráulica (comercial, doméstica, industrial y agrícola).

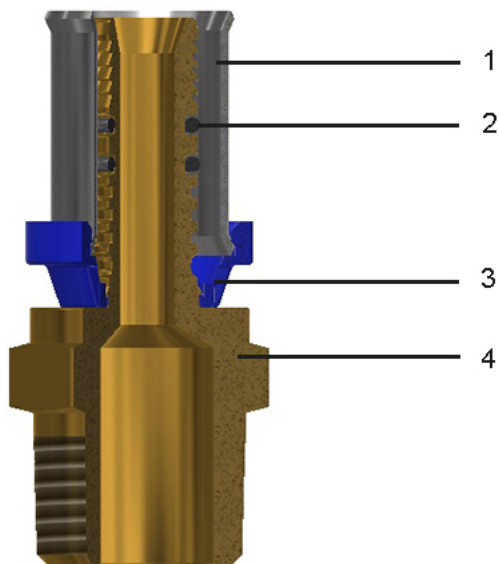
VENTAJAS

- Tratamiento de galvanización "STEEL LIKE TIN": ausencia de porosidad; reducción drástica de los depósitos calcáreos; resistencia a la corrosión y al desgaste; duración del brillo a largo plazo; elevada potabilidad.
- Función LBP (Leak Before Press): máxima seguridad
- Multiperfil TH,H,U
- Anillo dieléctrico con orificios de control de posición correcta del tubo
- Anillo de color para una identificación inmediata del diámetro
- Las materias primas utilizadas son de alta calidad [UBA LIST]
- Doble junta tórica
- Amplia gama
- Trazabilidad del producto

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%)				

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 con tratamiento "Steek like tin"

LEAK BEFORE PRESS



El sistema LEAK BEFORE PRESS garantiza una instalación rápida y segura de los racores de prensado, ya que permite la salida del líquido por donde no se ha prensado la junta.

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.

Gracias al sistema LEAK BEFORE PRESS, es posible reconocer rápidamente los puntos de no prensado e intervenir en consecuencia reduciendo la posibilidad de errores u olvidos que pueden afectar a la estanqueidad del sistema con el paso del tiempo.

PERFILES DE GRAPADO

Ø	TH	H	U
16x2.0	TH	H	U
16x2.25	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

COLORES ANILLOS PORTACASQUILLO



Para cada diámetro de tubo un color diferente para facilitar el montaje.

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."

- NORMATIVA 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)

Materiales conformes al Decreto Ministerial italiano n.º 174 del 06/04/2004 [Reglamento relativo a los materiales y objetos que pueden utilizarse en sistemas fijos de captación, tratamiento, suministro y distribución de agua destinada al consumo humano]

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

CERTIFICACIONES

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