

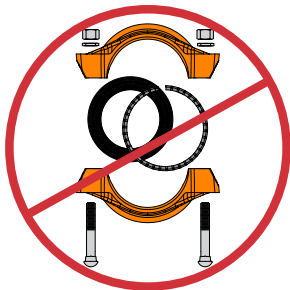
Acople de transición Refuse-to-Fuse™ Estilo 907 para tuberías de PEAD de extremo plano a tuberías, válvulas o conexiones de acero de extremo ranurado



⚠ ADVERTENCIA

- Lea detenidamente todas las instrucciones antes de intentar instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto para tuberías de Victaulic.
- Alivie la presión y drene las tuberías antes de intentar instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto para tuberías de Victaulic.
- Use guantes para manipular el acoplamiento. Los dientes de retención son afilados y pueden causar heridas.
- Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección.

El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar la muerte o heridas graves y/o daños en la instalación.



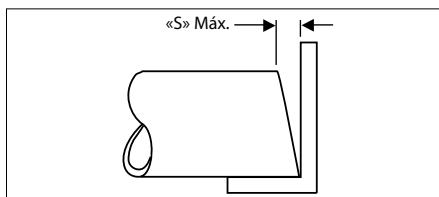
1. NO DESMONTE EL ACOPLAMIENTO:

Los acoplamientos Estilo 907 Refuse-to-Fuse™ están diseñados para que el instalador no tenga que quitar tuercas ni tornillos. Este diseño facilita la instalación porque permite al técnico insertar directamente los extremos del componente acoplado en el acoplamiento.

1a. Retire la manga de cartón del interior del acoplamiento.

NOTA: Esta manga de cartón se puede utilizar como guía para marcar el extremo del tubo de PEAD en el paso 3.

1b. Compruebe que la junta sea la indicada para el uso deseado. El color identifica el grado de la junta. Consulte en la publicación Victaulic 05.01 del Catálogo General G-100 el cuadro con los códigos de color, que se puede descargar de victaulic.com.

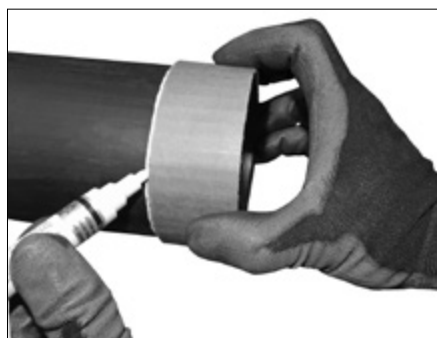
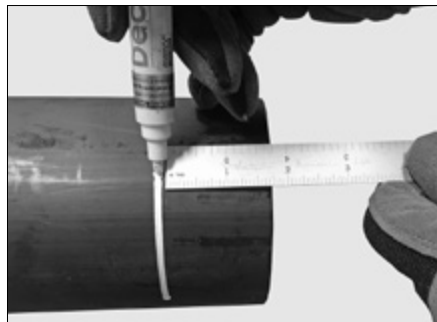


2. Haga un corte en los extremos del tubo de PEAD (dimensión «S» indicada) a 1/8 pulgada/3 mm en tamaños de 2 – 4 pulg/60,3 – 114,3 mm y a 1/32 pulg/4 mm en tamaños de 6 pulg/168,3 mm y mayores.

Al utilizar tubos de acero, haga un corte en los extremos a 1/32 pulg/0,8 mm en tamaños de 2 – 3 pulg/60,3 – 88,9 mm y a 1/16 pulg/1,6 mm en tamaños de 4 pulg/114,3 mm y mayores.

2a. Asegúrese de que los extremos del tubo de PEAD estén limpios, sin daños ni arañazos a 2 1/2 pulg/64 mm del extremo. Retire todo rastro de aceite, grasa, suciedad y partículas cortantes.

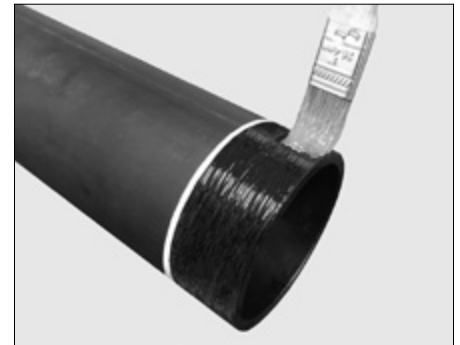
2b. Verifique que la superficie exterior del componente de acero acoplado, entre la ranura y el extremo, esté lisa sin abolladuras, salientes, uniones soldadas, o marcas de laminación para asegurar un sello hermético. Se debe eliminar el aceite, la grasa, la pintura suelta, la suciedad y las virutas de corte. **NOTA:** Cuando utilice tuberías de acero, ranure los extremos según las especificaciones vigentes de Victaulic.



3. Para el lado de PEAD, use una regla, una cinta de medir o la manga de cartón y un rotulador para marcar el extremo del tubo de PEAD en toda su circunferencia:

- 1 7/8 pulgadas/48 mm para tubos de PEAD de 2 – 3 pulgadas y 63 – 90 mm
- 2 1/4 pulgadas/57 mm para tubos de PEAD de 4 – 6 pulgadas y 110 – 160 mm

Esta marca servirá para comprobar visualmente que el tubo de PEAD está bien insertado en el acoplamiento. Haga por lo menos cuatro marcas a igual distancia en toda la circunferencia del tubo de PEAD.



4. Lubrique los extremos de los componentes acoplados de PEAD y acero según la tabla «Compatibilidad de los lubricantes» de la derecha. Consulte siempre los requisitos de compatibilidad del lubricante con el fabricante de los tubos.

⚠ PRECAUCIÓN

- Se debe utilizar un lubricante compatible para impedir que la junta se pinche/rasgue durante la instalación.
- Debido a las variaciones de los tubos de PEAD, consulte siempre al fabricante del tubo sobre su compatibilidad con los lubricantes.

El incumplimiento de estas instrucciones anulará la garantía Victaulic y puede provocar escapes en las juntas y daños en la instalación.

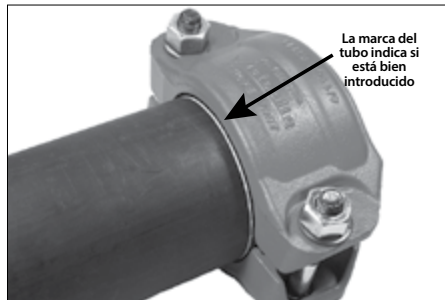
Compatibilidad de los lubricantes

Lubricante	Compatibilidad con juntas de nitrilo Grado «T»	Compatibilidad con juntas de EPDM Grado «E»
Lubricante Victaulic, soluciones a base de jabón, glicerina, aceite de silicona o agente liberador siliconado	Correcto	Correcto
Aceite de maíz, aceite de soja, aceite a base de hidrocarburos o grasas a base de petróleo	Correcto	No recomendado

Acople de transición Refuse-to-Fuse™ Estilo 907 para tuberías de PEAD de extremo plano a tuberías, válvulas o conexiones de acero de extremo ranurado



NOTA: Antes de iniciar el montaje de las uniones, asegúrese de que cada extremo de tubería esté alineado con el lado correcto del acople, como muestra el diagrama anterior.



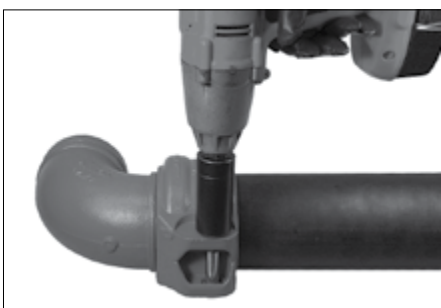
5. Use guantes para manipular las abrazaderas del acoplamiento. Los dientes de retención son afilados y pueden causar heridas. Ensamble la unión insertando el extremo de la tubería de PEAD en el lado del acople marcado «HDPE» que tiene los dientes de sujeción. El extremo del tubo de PEAD debe introducirse en el acoplamiento hasta que (1) toque la patilla central de la junta Y (2) la marca del tubo de PEAD indique que está totalmente introducido, como se ve arriba. **NOTA:** La distancia desde el borde de los segmentos del acople a las marcas del tubo de PEAD no debe superar 3/16 pulg/5 mm en cualquier punto de la circunferencia del tubo de PEAD.

ADVERTENCIA



- No deje nunca un acoplamiento Estilo 907 montado a medias. Un acoplamiento Estilo 907 montado a medias supone un peligro de goteo o de explosión durante las pruebas.
- Use guantes para manipular el acoplamiento. Los dientes de retención son afilados y pueden causar heridas.
- Mantenga las manos alejadas de los extremos de la tubería o el componente acoplado y las aberturas del acople al insertar el extremo de la tubería o el componente acoplado en el acople.

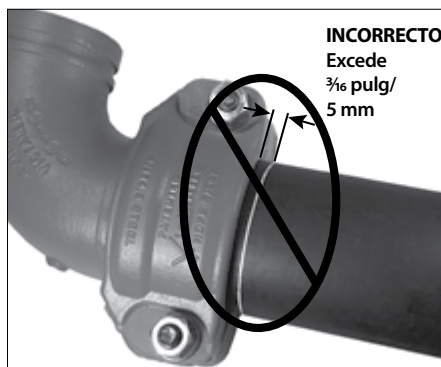
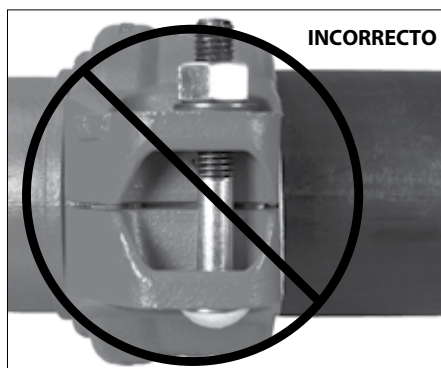
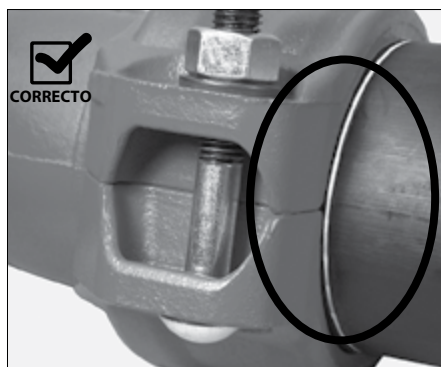
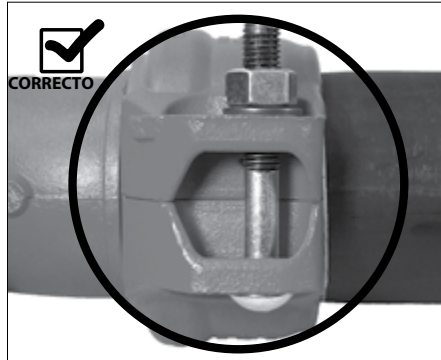
De no seguir estas instrucciones, puede provocar serios daños personales y/o daños en la instalación.



6. **APRIETE LAS TUERCAS:** Apriete las tuercas por igual alternándolas hasta que entre en contacto el metal con el metal en el cierre de pernos. Procure que las cuñas de los segmentos se inserten por completo en la ranura en el lado de acero. **NOTA:** Es importante apretar los tornillos por igual alternando los lados para evitar que se pinche la junta. Use una pistola de impacto o una llave de tubo corriente para hacer el contacto metal con metal en el área de pernos.

Información relevante Estilo 907

Diámetro nominal del tubo	Tamaño de la tuerca Métrico/pulgadas	Tamaño de la llave de dado largo mm/pulgadas
63 mm	M12 1/2	22 7/8
90 mm, 110 mm	M16 5/8	27 1 1/8
160 mm	M20 3/4	32 1 1/4



7. **INSPECCIONE LOS CIERRES DE PERNOS:** Antes de presurizar el sistema, inspeccione todos los cierres de pernos para asegurarse de que el montaje es correcto.

Para una completa información de contacto, visite victaulic.com

I-907.METRIC-SPA 9602 REV A ACTUALIZADO 03/2016

VICTAULIC Y REFUSE-TO-FUSE SON MARCAS REGISTRADAS O MARCAS COMERCIALES DE VICTAULIC COMPANY Y/O DE SUS FILIALES EN ESTADOS UNIDOS Y/U OTROS PAÍSES. © 2016 VICTAULIC COMPANY. RESERVADOS TODOS LOS DERECHOS.

