

# Salida de espiga *Mechanical-T* Estilo 926



**⚠ ADVERTENCIA**

- Lea y comprenda todas las instrucciones antes de instalar cualquier producto Victaulic para tuberías.
- Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, retirar, ajustar o dar mantenimiento a cualquiera de los productos para tuberías de Victaulic.
- Use gafas, casco y calzado de seguridad.

**Si no sigue estas instrucciones, existe riesgo de un accidente mortal o lesiones personales graves y daños materiales.**

Los siguientes procedimientos fueron diseñados como guía para el montaje correcto de la salida de espiga Victaulic *Mechanical-T* Estilo 926. Solicite el documento 11.07 para ver información adicional.

La vida útil máxima dependerá de la selección e instalación de la empaquetadura adecuada. Tenga en cuenta la clase de empaquetadura suministrada y asegúrese de que sea apta para el servicio que prestará. La tabla siguiente proporciona recomendaciones generales de servicio para esta empaquetadura estándar Victaulic. Si requiere información más detallada, consulte la Guía de Selección de Sellos Victaulic (05.01) o comuníquese con Victaulic.

Clase	Rango de temp.	Compuesto	Código de colores	Recomendaciones de servicio
<b>E</b>	De -30°F a +230°F (De -34°C a +110°C)	EPDM	Franja verde	Se podrían especificar para servicios de agua caliente dentro del rango de temperatura indicado, además de gran variedad de ácidos diluidos, aire sin aceite y muchos servicios químicos. Clasificación UL conforme a ANSI/NSF 61 para servicios de agua potable fría a +73°F/+23°C y caliente a +180°F/+82°C y conforme a ANSI/NSF 372.  NO COMPATIBLES CON SERVICIOS DE PETRÓLEO NI SERVICIOS DE VAPOR.
<b>T</b>	De -20°F a +180°F (De -29°C a +82°C)	Nitrilo	Franja anaranjada	Se podrían especificar para derivados del petróleo, hidrocarburos, aire con vapores de aceite, aceites vegetales y minerales dentro del rango de temperatura indicado; No compatibles con aire seco caliente sobre +140°F/+60°C o agua sobre +150°F/+66°C.  NO COMPTABLES CON SERVICIOS DE AGUA CALIENTE NI SERVICIOS DE VAPOR.

\*Consulte la GUÍA DE SELECCIÓN DE SELLOS VICTAULIC (05.01) para ver recomendaciones específicas de servicios. Los servicios indicados son únicamente recomendaciones de servicio de empaquetaduras. Debería tener en cuenta que hay servicios con los cuales **no** se recomiendan. Siempre debería consultar la última Guía de Selección de Sellos Victaulic para ver recomendaciones específicas de servicio de empaquetaduras y una lista de aquellos para los cuales no se recomiendan.

## PREPARACIÓN DE LA TUBERÍA

Si desea preparar la tubería para los productos Victaulic, primero debe cortar un orificio en la tubería. La preparación correcta del orificio es esencial para el sello y el desempeño. Procure utilizar una sierra de corte de orificios del tamaño adecuado. Consulte la tabla "Información útil" para ver el tamaño adecuado de la sierra.

**⚠ ADVERTENCIA**

- Al cortar un orificio para la salida de espiga *Mechanical-T*, NO LO HAGA sobre una costura fusionada o una junta soldada. El orificio se debe cortar en una ubicación que no haya sido alterada ni reparada.

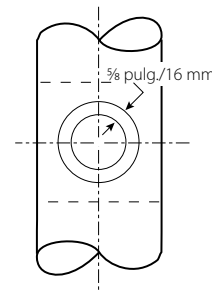
**Si no sigue estas instrucciones podría causar una falla de la unidad con peligro de muerte o lesiones personales graves y daños a la propiedad.**

Los orificios SE DEBEN PERFORAR perpendiculares a la línea central de la tubería. Los orificios mal cortados podrían impedir la inserción completa del cuello de posicionamiento e interferir con el sello adecuado.

**AVISO**

- Se recomienda una herramienta Milwaukee Hole-Hawg® de ½" para 300/1200 RPM o una sierra de corte de orificios similar para la preparación.
- Para perforar una salida de 4" en una tubería de HDPE, se recomienda la broca Miyanaga America† de 115 mm Galvawood o una similar.
- Para perforar una salida de 6" en una tubería de HDPE, se recomienda una broca Miyanaga America de 170 mm para HDPE o similar.

Asegúrese de que, dentro de una distancia de ¾ pulg./16 mm del orificio, la superficie de la tubería esté limpia, lisa y sin abolladuras ni salientes que pudieran afectar el sello del o-ring. Consulte el diagrama siguiente.



Exagerado para mayor claridad

Elimine las rebabas y bordes afilados del orificio. Las rebabas y bordes afilados presentes podrían afectar el montaje, el asiento del cuello de posicionamiento, el caudal de la espiga o el sello del o-ring.

La tubería en toda su circunferencia dentro de la dimensión "A" no debiera presentar suciedad, escamas ni salientes que pudieran impedir que la banda de sujeción o la salida se asiente totalmente en ella.

## INFORMACIÓN ÚTIL SOBRE EL ESTILO 926

Tamaño nominal de salida pulgadas/mm	Dimensiones de orificio pulgadas/mm		Dimensión "A" de preparación de la superficie
	Diámetro mínimo del orificio/tamaño de sierra de corte	Diámetro máximo del orificio/tamaño de sierra de corte	Pulgadas/mm
4	4 ½	4 ¾	8
100	115	117	203
6	6 ¾	6 ¾	10
150	168	171	254

© Milwaukee Hole-Hawg es una marca registrada de Milwaukee Tool

† Miyanaga America es una marca de MIYANAGA Co., Ltd.

## INSTALACIÓN



### 1. INSERTE EL PASADOR:

Inserte el pasador por el soporte de retención en ambos lados de la banda. La cara plana del pasador debería apuntar hacia al lado opuesto del extremo abierto de la banda, como se muestra en la siguiente vista de perfil.



### 2. INSERTE EL PERNO EN "U":

Inserte el perno en "U" en el pasador en ambos lados de la banda. Los extremos roscados deberían sobresalir por la cara plana de los pasadores.



### 3. ENROSQUE LAS TUERCAS SIN APRETAR:

Coloque una arandela en cada extremo de los pernos en "U", luego enrosque una tuerca sin apretar sobre cada arandela. Solo debe apretar las tuercas lo suficiente para mantener la unidad ensamblada.

**NOTA:** El torque excesivo podría dificultar el montaje al poner los pernos en "U" sobre los segmentos.



## ⚠ PRECAUCIÓN

- Se debe usar un lubricante compatible para evitar los apretones y roturas del o-ring durante la instalación.

Si no sigue estas instrucciones causará el deterioro del o-ring, con consecuencia de filtraciones en la unión y daños materiales.

**4. LUBRIQUE LA RANURA:** Aplique una delgada capa de lubricante Victaulic o lubricante de silicona solo a la ranura del o-ring en el lado inferior del bastidor de la espiga.



**5. INSTALE EL O-RING:** Presione el o-ring en la ranura en el lado inferior del bastidor de la espiga. NO coloque el o-ring en la tubería para luego empujar el cuello de posicionamiento sobre él. Esto podría empujar al o-ring al interior del orificio e impedir un sello adecuado.



**6. COLOQUE EL BASTIDOR:** Coloque el bastidor insertando el cuello de posicionamiento en el orificio de la tubería. Asegúrese de que el o-ring permanezca en la ranura y no caiga al interior del orificio.



**7. POSICIONE LA BANDA:** Tome un extremo de la banda de sujeción bajo la tubería y enganche el perno en "U" en el refuerzo de retención del bastidor de la espiga.



**8. ASEGURE LA BANDA:** En el lado opuesto de la tubería, tome el segundo perno en "U" y engánchelo en el segundo refuerzo de retención del bastidor de la espiga.

**NOTA:** Si la longitud para realizar este paso es inadecuada, suelte las tuercas de los pernos en "T" para extender la longitud de la unidad.



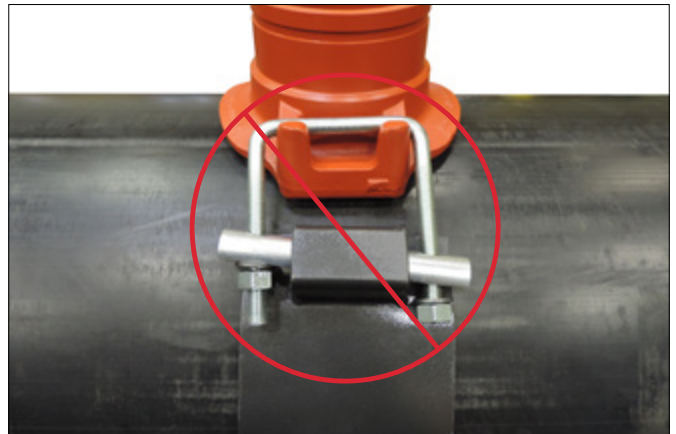
**9. POSICIÓN PARA APRIETE:** Posicione los pernos en "U", los pasadores y la banda de modo que pueda colocar un dado largo sobre las tuercas para apretarlas.

**10. APRIETE LOS ACCESORIOS DE SUJECIÓN:** Utilizando una llave de dado largo de 1 1/8 de pulgada, apriete ambas tuercas de cada perno en "U" de manera uniforme y alternada. Apriete una tuerca a no más de 1/4 de pulg./6.4 mm de la ubicación de la segunda tuerca del perno en "U". Apriete las tuercas a 75–100 ft-lb/102–136 N•m, a una distancia uniforme entre la carcasa y la banda en ambos lados.

**NOTA:** En tuberías de HDPE de pared delgada, podría no ser posible obtener el valor de torque de las tuercas. En este caso, se termina de apretar cuando existe contacto entre la tubería y la carcasa en los 360° de circunferencia.



**NOTA:** Apretar en exceso una de las tuercas puede provocar daños a las roscas y causar que la unidad cambie de posición, como se muestra abajo.



**⚠ ADVERTENCIA**

- NO exceda de 100 ft-lb/136 N•m de torque en las tuercas. Un mayor torque de los pernos no mejorará el sello y podría causar una falla del producto.

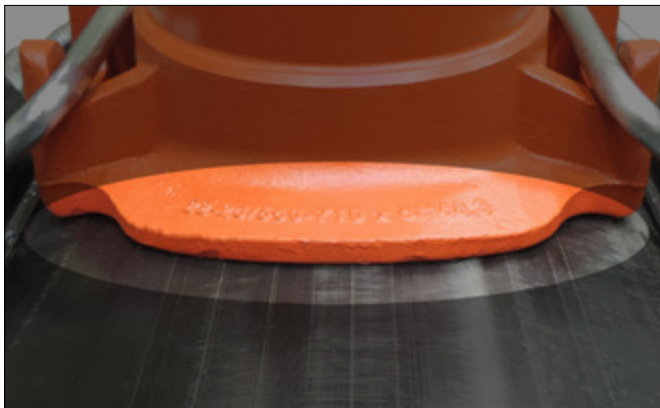
Si no aprieta las tuercas correctamente podría causar una falla del producto con consecuencia de lesiones personales graves y/o daños a la propiedad.

## Salida de espiga *Mechanical-T* Estilo 926

**11. INSPECCIONE LOS ACCESORIOS:** Asegúrese de que el bastidor de la espiga esté a igual distancia de la banda de sujeción en ambos lados. Si los accesorios de la banda no sujetan el bastidor de manera uniforme en ambos lados, la unidad podría desalinearse y causar que el bastidor se incline en el orificio y genere una compresión inadecuada del o-ring.



**12. INSPECCIONE LA UNIDAD:** El bastidor de la espiga deben estar en pleno contacto con la superficie de la tubería bajo la espiga. El torque de instalación convencional es de aproximadamente 80 ft-lb/ 108 N•m en cada tuerca. Si la espiga no está en pleno contacto con la superficie de la tubería, confirme que la unidad cumpla con las especificaciones indicadas en el Paso 11, o quite la banda de sujeción y confirme que la espiga se haya insertado totalmente en el orificio. No exceda de 100 ft-lb/136 N•m.



### ⚠ ADVERTENCIA

- Es fundamental la inspección visual de cada unidad.
- Se debe corregir el montaje inadecuado antes de poner el sistema en servicio.

Si no sigue estas instrucciones podría causar una falla de la unidad con peligro de muerte o lesiones personales graves y daños a la propiedad.

### PAUTAS DE USO DE LA LLAVE DE IMPACTO

### ⚠ ADVERTENCIA

- Es importante apretar las tuercas según las especificaciones indicadas en el paso 10.
- No continúe apretando las tuercas después de haber logrado las especificaciones descritas en el Paso 10.

Si no sigue estas instrucciones podría causar daños en la empaquetadura o el montaje, lo que se traduce en fallas en la unión, lesiones personales graves y daños materiales.

Por la rapidez del montaje, cuando utilice una llave de impacto, el instalador debería proceder con mayor precaución para asegurarse de apretar las tuercas de manera alternada hasta completar correctamente el montaje. Siempre consulte las instrucciones de instalación del producto específico para ver todos los requisitos de instalación.

Las llaves de impacto no permiten al instalador “sentir el torque” para saber si está bien apretada la tuerca. Como algunas llaves de impacto pueden tener gran potencia, es importante desarrollar familiaridad con la herramienta para evitar dañar o fracturar los pernos o los refuerzos del bastidor durante la instalación. **No continúe apretando las tuercas después de haber logrado las especificaciones de montaje descritas en el Paso 10.**

Si la batería se agota o si la llave de impacto no tiene suficiente potencia, debe usar otra llave o batería para asegurarse de replicar las pautas de inspección visual en la unidad.

Realice un montaje de prueba con la llave de impacto y verifique los montajes con una llave de dado o un torquímetro para determinar la capacidad de la llave respectiva. Usando el mismo método, verifique periódicamente las tuercas adicionales en toda la instalación del sistema.

Para el uso seguro y adecuado de las llaves de impacto, siempre consulte las instrucciones de operación del fabricante de la llave de impacto. Además, verifique que se utilicen los dados de impacto adecuados en la instalación de la conexión.

### ⚠ ADVERTENCIA

Si no sigue estas instrucciones para apretar los accesorios de la conexión, podría sufrir:

- Lesiones personales o accidentes mortales
- Fractura de segmentos
- Refuerzos dañados o rotos
- Filtraciones en la unidad

Si desea obtener información completa de contacto, visite [victaulic.com](http://victaulic.com)

I-926-SPAL 10037 REV B ACTUALIZADO AL 06/2016 Z000926002

VICTAULIC ES UNA MARCA REGISTRADA DE VICTAULIC COMPANY Y/O SUS ENTIDADES AFILIADAS EN ESTADOS UNIDOS U OTROS PAÍSES. © 2016 VICTAULIC COMPANY. TODOS LOS DERECHOS RESERVADOS.