

FICHA TÉCNICA DE ACCESORIOS DE POLIETILENO

DE ESTA GAMA CABE DESTACAR ACCESORIOS QUE APORTAN SOLUCIONES A PROBLEMAS REALES DE LAS INSTALACIONES, SIEMPRE CON UNA TECNOLOGÍA DE VANGUARDIA Y CON LAS MÁXIMAS GARANTÍAS. LOS ACCESORIOS DE POLIPROPILENO PARA TUBERÍAS DE PE SE IDENTIFICAN POR EL DIÁMETRO EXTERIOR DE LOS TUBOS SEGÚN NORMA UNE-EN 12201.

EL FACTOR DIFERENCIADOR DE LOS ACCESORIOS FITTING DE HIDROTEC ES,

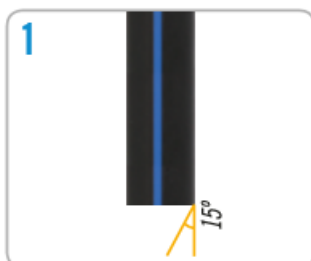
DESDE SUS INICIOS, SU ESTÉTICA INNOVADORA Y SU REVOLUCIONARIA CONFIGURACIÓN INTERIOR, GRACIAS A QUE SE CONJUGAN TRES FACTORES PRINCIPALES: ROBUSTEZ, INNOVACION Y VANGUARDISMO.



CARACTERÍSTICAS

- DISEÑO EXCLUSIVO DE PINZA Y PRESAJUNTAS INTEGRADOS, SIMPLIFICANDO EL MONTAJE Y DESMONTAJE. PERMITIENDO ÓPTIMA INTRODUCCIÓN Y FIJACIÓN DEL TUBO.
- LA CONFIGURACIÓN DE ROSCA CÓNICA, ÚNICA EN EL MERCADO DEL FITTING, GARANTIZA LA MÁXIMA RESISTENCIA Y UN ÓPTIMO ANCLAJE.
- POR SU CONFIGURACIÓN, LA ALTURA DE LOS HILOS DE ROSCA CÓNICOS ASEGURAN LA MÁXIMA RESISTENCIA Y ANCLAJE.
- EL ASIENTO DE LA JUNTA TÓRICA DEL CUERPO, ES CÓNICO, LO QUE MEJORA LA EFECTIVIDAD DE APRIETE DE LA JUNTA.
- CASQUILLO PINZA DISEÑADO CON DIENTES UNIFORMES CON LA INCLINACIÓN NECESARIA PARA EL MÁXIMO AGARRE DE LA TUBERÍA.
- PARA ELIMINAR EL GIRO Y EL MOVIMIENTO DE LA TUBERÍA DENTRO DEL ACCESORIO, SE HAN DISEÑADO LOS PRISMAS ANTIGIRO.
- LAS DIMENSIONES DE LA JUNTA TÓRICA, ASEGURAN LA MÁXIMA ESTANQUEIDAD CON EL “MINIMO APRIETE”.
- LA CONFIGURACIÓN CÓNICA INTERIOR DE LA TUERCA, HACE QUE EL CASQUILLO PINZA PRESIONE EL TUBO, A LA VEZ QUE SE ROSCA LA TUERCA, GARANTIZANDO LA RESISTENCIA A LA TRACCIÓN.
- EL SISTEMA LIBERA EL TUBO AL AFLOJAR LA TUERCA, FACILITANDO EL DESMONTAJE.

MONTAJE ACCESORIOS



1. EN PRIMER LUGAR, prepararemos el tubo, para ello lo cortaremos perpendicularmente haciendo un chaflán con un ángulo de aproximadamente 15° restando 1/3 del espesor.



2. En segundo lugar, aflojar la tuerca hasta casi el final de la rosca.



3. En tercer lugar introducir el tubo, primero encontrará la presión ejercida por la junta, pásela y siga introduciéndolo hasta su tope final.



4. En último lugar, **ROSCAR AL MÁXIMO APRIETE**, para ello primero roscaremos la tuerca a mano y posteriormente emplearemos la llave gancho de Hidroten para obtener el máximo apriete.

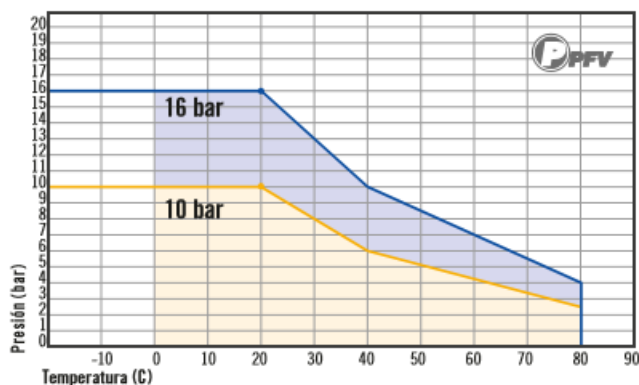
DATOS TÉCNICOS Y NORMATIVA UNE

Tabla de presiones nominales para accesorios roscar polipropileno

	Presión nominal en bar	Presión nominal PSI
Todas medidas	PN10	145

Tabla de presiones nominales para accesorios fitting para PE

	Presión nominal en bar	Presión nominal PSI
∅20 a 63	PN16	232
∅75 a 110	PN10	145



RESISTENCIAS QUÍMICAS BÁSICAS DEL FITTING

PRODUCTO/FÓRMULA	ÁCIDO CLORHÍDRICO HCl		ÁCIDO NÍTRICO HNO ₃		AGUA DE MAR	ÁCIDO SULFÚRICO H ₂ SO ₄		LEJÍA NaClO.5H ₂ O	CLORURO FÉRRICO FeCl ₃
	30	CONC.	35	50		50	98		
CONC.%					--			12.5%Cl	Sol.sat.
PP	R	R	L	L	R	R	L	R	R
PPFV	R	R	L	L	R	R	L	R	R
EPDM	R	N	R	N	R	R	N	R	R
R.ACETÁLICA	N	N	N	N	R	N	N	L	L

R=Resistente L=Resistencia Limitada N= No satisfactoria. Las válvulas son fuertemente atacadas