

Racores de anillo simple **Serie 54**



Béné Inox – 11 Chemin de la Pierre Blanche – 69800 SAINT PRIEST – S.A.S au capital de 240 000 € – SIREN 311 810 287
Tel.: +33 (0)4 78 90 48 22 – Fax: +33 (0)4 78 90 69 59 – www.bene-inox.com – bene@bene-inox.com

La información técnica, ilustraciones y fotografías se proporcionan a título indicativo y no contractual. Algunas pueden variar en función de las tolerancias admitidas en la profesión y de las normas aplicables. Las instrucciones de uso, de montaje y de mantenimiento consisten en simples recomendaciones. Pueden variar, asimismo, en función de las condiciones de uso del producto, del entorno de montaje y de las necesidades del comprador, cuya definición depende exclusivamente de este último.

Instrucciones de seguridad:

- No purgar el sistema aflojando la tuerca o el tapón del racor
- No montar ni apretar los racores con el sistema bajo presión
- Asegurarse de que el tubo se encuentre correctamente apoyado en el resalte del cuerpo del racor antes de apretar la tuerca
- No mezclar los materiales o los componentes de racores de diferentes fabricantes (anillos, tuercas y cuerpos de racores)
- Utilizar solamente tubos sin soldadura con tolerancias dimensionales D4/T3
- Evitar desmontar racores inutilizados si no es necesario.
- Respetar las instrucciones de instalación, en particular el número de vueltas de apriete de la tuerca. Un exceso (o falta) de apriete no mejorará la estanqueidad del racor y conllevará la disminución de la presión nominal. Puede provocar también una fatiga del material de los anillos y dificultar el desmontaje.
- Utilizar la unidad de premontaje manual para efectuar un montaje estanco y seguro del racor en el tubo.

Instrucciones para la instalación:

Los racores para tubos pueden instalarse rápida y fácilmente y de manera fiable con herramientas manuales.

Preparación del tubo

1. Cortar el tubo en ángulo recto con una tolerancia aceptable de $90\pm 0,5^\circ$. Se desaconseja utilizar un cortatubos.
Desbarbar los extremos del tubo por las caras interna y externa
2. Comprobar que el tubo esté limpio, sin rebaba y que no presente ninguna deformación ni defectos de ovalización



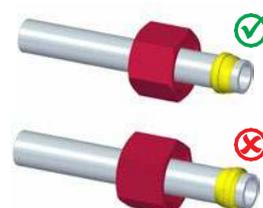
Premontaje del anillo

1. Aplicar una pequeña cantidad de lubricante en todos los roscados: tuercas, unidad de premontaje y racor. Engrasar también ligeramente los conos a 24° de la unidad y del racor, así como el anillo de doble filo para facilitar el apriete y evitar los riesgos de gripado.

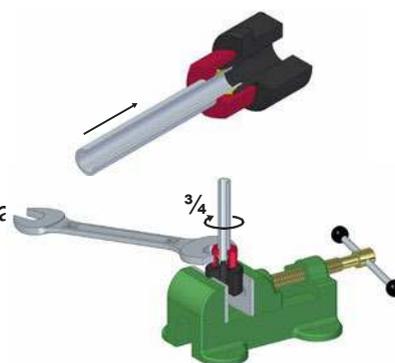


2. Colocar la unidad en un tornillo de banco procurando seleccionar el diámetro adaptado al del tubo

3. Deslizar la tuerca y el anillo en el tubo de la misma forma que en el esquema. El borde cortante del anillo debe encontrarse en el extremo del tubo



4. Montar el tubo por el lado del anillo con la unidad de premontaje. Mantener el tubo haciendo tope con el cono de 24°. Enroscar a mano la tuerca en la unidad hasta que el anillo esté en contacto con el tubo, con lo que habrá un aumento importante del par de apriete



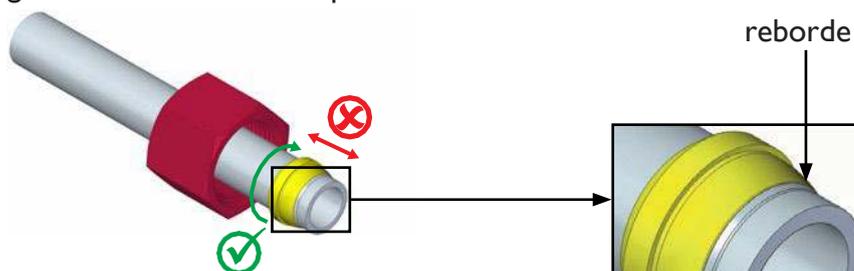
5. Una vez que el anillo esté en contacto, apretar la tuerca 3/4 de vuelta

Control visual

1. Aflojar la tuerca del conjunto

2. Comprobar la presencia de un reborde en toda la circunferencia del tubo para asegurarse de que el borde cortante del anillo ha penetrado.

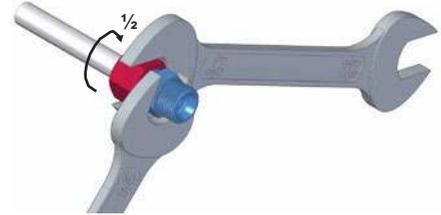
El anillo puede girar alrededor del tubo pero no debe deslizarse hacia delante o hacia atrás



Ensamblaje final

Apretar la rosca hasta el tope, con lo que se notará un aumento elevado del par de apriete.

A continuación, apretar la tuerca $\frac{1}{2}$ vuelta adicional prestando atención para que el racor quede fijo.



Un apriete excesivo (o insuficiente) no mejorará la estanqueidad del racor y conllevará una disminución de la presión nominal.

Desmontaje y montaje



Siempre debe despresurizarse el sistema antes de desmontar un racor. Es posible desmontar el ensamblaje hasta 10 veces máximo

1. Tras cada desmontaje deben engrasarse de nuevo los roscados
2. Al volver a montarlo, apretar hasta que se bloquee utilizando una extensión de llave si fuera necesario

Longitud mínima del extremo recto de un tubo curvado

La longitud de la parte recta que va del extremo del tubo hasta el inicio del radio de curvatura debe ser de al menos dos veces la longitud de la tuerca.

