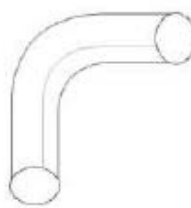


perfil



radio de curvatura



retractilado

VDA. DE GABRIEL MARÍ MONTAÑANA, S.A.
AV DE LA SENYERA, 30
46133 MELIANA (Valencia – ESPAÑA)

CERTIFICA

Que el producto **CONDUCTO DE UNIÓN** Aluminio Flexible, es sometido durante su fabricación a un control de producción en fábrica, así como a un ensayo de muestras conforme a un plan de ensayo preestablecido

Cumple con los requisitos de la NORMA UNE-EN 13180:2003. Alcanzando los siguientes resultados:

CARACTERÍSTICAS ENSAYADAS	RESULTADOS OBTENIDOS
Determinación del diámetro nominal	153 mm
Longitud después del ensayo	0,0 %
Radio de curvatura	0,7 x Ø
Determinación del combado (ángulo)	8°
Capacidad de curvado (máxima deformación)	25 mm
Esfuerzo de rotura en conducto comprimido	255 N
Esfuerzo de rotura en conducto estirado	106 N
Máxima presión positiva soportada	3.100 Pa
Máxima presión negativa soportada	-1.600 Pa
Determinación de la fuga de aire. Clase de Estanquidad.	Clase C

DEFINICIÓN

El tubo denominado Flexible Aluminio Práctic es un conducto de sección circular realizado en su totalidad en aluminio

APLICACIONES

Las aplicaciones a las que va destinada fundamentalmente son: salida de gases de las calderas murales de gas (excepto las de condensación), calentadores de agua en depresión, campanas de cocina, secadoras, ventilaciones mecánicas controladas, acondicionamientos de salas con aire acondicionado o bombas de calor, extracciones de polvo, etc.

Descripción

Tubo flexible de aluminio

Utilización

Campana de cocina, secadora, ventilación mecánica controlada, acondicionamiento de aire. No aconsejable en atmósferas cloradas.

Proceso de fabricación

Banda de aluminio enrollada en hélice, previamente conformada en frío.

Clasificación de reacción al fuego

M-O

Temperatura de uso

Hasta 200°C.

Radio de curvatura (medido respecto al eje medio)

$r = 0,7 \times 0$ tubo comprimido

$r = 1 \times 0$ tubo estirado

CARACTERÍSTICAS CONSTRUCTIVAS

La fabricación del conducto se realiza partiendo de una banda de aluminio de espesor 120 micras, la cual se conforma con estrías longitudinales y se enrolla posteriormente en hélice, siendo el tipo de unión entre hélices un engatillado doble, el cual se somete a un aplastamiento posterior para lograr una mayor rigidez y estanqueidad. Con este proceso de fabricación, lo que se consigue es que el tubo no tenga fugas a lo largo de toda su longitud (5 metros).

Los diámetros usados con más frecuencia en las instalaciones de aparatos de circuito abierto de tiro natural suelen encontrarse entre los 80 mm y los 130 mm. En la fabricación del conducto, la altura de la estría (corrugado de los dientes) alcanza un máximo de 3 mm (altura de la estría medida una vez compactado el tubo desde 5 metros a 1 metro), por lo que la correcta instalación de este tubo es totalmente estirado, produciéndose una reducción de la altura de las estrías desde 3 mm a 1,2 -1,3 mm. Esto origina que las proporciones entre la altura y la estría y el diámetro del tubo sea muy pequeña, por ejemplo:

080 mm: altura estría = 1,56% del diámetro del conducto.

0130 mm: altura estría = 0,96% del diámetro del conducto.