

ACCESORIOS MULTICAPA



ACCESORIOS MULTICAPA

Los accesorios fabricados en latón CW617N están compuestos de un material de primera calidad según la norma UNE-EN 1254 y UNE-EN ISO 21003.

Son compatibles con tubos Multicapa de las dimensiones siguientes:

Ø Diámetro (mm)	Espesor (mm)
16	2
18	2
20	2
25	2,5
32	3

CASQUILLO

Diseñados para compresión mecánica y fabricados en acero inoxidable AISI 304, marcado con el diámetro y el espesor de la tubería.

Para comprobar la correcta instalación del tubo hasta su tope, el casquillo cuenta con tres visores ópticos.

CUERPO DEL ACCESORIO

Accesorios fabricados en latón CW617N y CW614N, material de 1ª calidad según estándares europeos. Certificado AENOR de producto 001/005920 según la norma UNE-EN ISO 21003.

Nuestros accesorios cumplen con los requisitos estipulados en el Documento Básico HS4 del CTE.

Nuestro diseño de tetina de la pieza es un perfil en diente de sierra que asegura una perfecta unión y estanqueidad entre el accesorio y la tubería. Gracias al óptimo proceso de mecanizado y junto al biselado de la tetina conseguimos una perfecta transición del agua del tubo al accesorio, reduciendo pérdidas de carga y sedimentos.

JUNTAS TÓRICAS

En nuestros accesorios montamos juntas tóricas de EPDM 70% peróxido de alta compresión, fabricadas según UNE EN 681-1 y UNE EN 682-2, que nos garantiza una perfecta estanqueidad, apta para uso alimentario de acuerdo a DVGW W270.

JUNTA PORTA-CASQUILLOS

Fabricada en polipropileno color rojo. Esta junta mantiene el casquillo fijo a la hora de introducir la tubería cómodamente para realizar el prensado.

ACCESORIOS MULTICAPA

MONTAJE DE SISTEMAS MULTICAPA

1



Haciendo uso de una tijera cortatubos adecuada se practica un corte en la tubería, debiendo ser éste limpio y lo más perpendicular posible.

2



Introducir el calibrador en el tubo hasta el tope de la sección correspondiente al diámetro de la tubería. Girarlo en el sentido de las agujas del reloj y comprobar que el biselado se ha realizado correctamente.

3



El accesorio de la medida adecuada debe introducirse en la tubería, con el casquillo puesto en su junta y girándolo suavemente hasta que se visualice la tubería en los testigos dispuestos en el casquillo.

4



RESULTADO



Usar insertos TIPO "RF" de la medida adecuada al accesorio. Colocar los insertos en la mordaza e introducir el accesorio con su junta en contacto con ellos. Presionar comprobando que la mordaza cierra completamente.

Verificar periódicamente el buen funcionamiento de la máquina de prensado.

ACCESORIOS MULTICAPA

ACCESORIOS



RACOR MÓVIL

Ø Diámetro	® Artículo
16-1/2"	MCRMV1612L
20-1/2"	MCRMV2012L
25-3/4"	MCRMV2534L
32-1"	MCRMV321L



TE IGUAL

Ø Diámetro	Artículo
16	MCTEE16166
20	MCTEE20200
25	MCTEE25255
32	MCTEE32323



RACOR FIJO HEMBRA

Ø Diámetro	® Artículo
16-1/2"	MCRFH1612
20-1/2"	MCRFH2012
25-3/4"	MCRFH2534
32-1"	MCRFH321



TE REDUCIDA

Ø Diámetro	® Artículo
18-16-16	MCTEE18166
20-16-20	MCTEE20160
20-16-16	MCTEE20166
20-18-20	MCTEE20180
20-20-16	MCTEE20206
25-16-25	MCTEE25165
25-18-25	MCTEE25185
25-20-20	MCTEE25200
25-20-25	MCTEE25205
32-20-32	MCTEE32203
32-25-32	MCTEE32253



RACOR FIJO MACHO

Ø Diámetro	® Artículo
16-1/2"	MCRFM1612
20-1/2"	MCRFM2012
25-3/4"	MCRFM2534
32-1"	MCRFM321



MANGUITO UNIÓN

Ø Diámetro	® Artículo
16	MCMAU16
20	MCMAU20
25	MCMAU25
32	MCMAU32



TE SALIDA HEMBRA

Ø Diámetro	® Artículo
16-1/2"-16 REFORZADA	MCTSH1612R
18-1/2"-18 REFORZADA	MCTSH1812R
20-1/2"-20 REFORZADA	MCTSH2012R
25-3/4"-25	MCTSH2534



CODO

Ø Diámetro	® Artículo
16	MCCDO16
25	MCCDO25
32	MCCDO32



CODO TERMINAL

Ø Diámetro	® Artículo
16-1/2" REFORZADO	MCCOT1612R
20-1/2" REFORZADO	MCCOT2012R
20-3/4"	MCCOT2034
25-3/4"	MCCOT2534
32-1"	MCCOT321



CODO BASE FIJACIÓN

Ø Diámetro	® Artículo
16-1/2" REFORZADO	MCCCC1612R
20-1/2" REFORZADO	MCCCC2012R
25-3/4"	MCCCC2534



LLAVE DE CORTE ESFERA

Ø Diámetro	® Artículo
16	MCESF16
20	MCESF20
25	MCESF25
32	MCESF32

LLAVE DE ESFERA "U"

Ø Diámetro	® Artículo
16	MCU16
20	MCU20
25	MCU25

Ø Diámetro	® Artículo
KIT TUERCA PLADUR	KTU