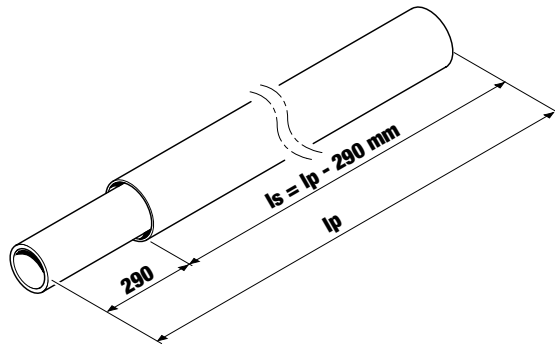


INSTRUCCIONES DE INSTALACION STEDWR110125



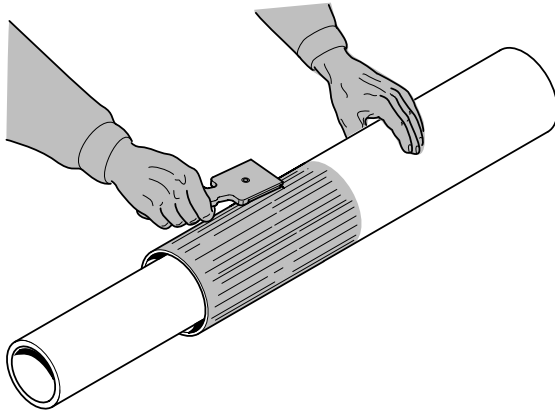
Fig.1



Medir la longitud de inserción del tubo primario. Es la distancia entre el tope dentro de la tee primaria y el borde de la espiga de la secundaria (290 mm aproximadamente).

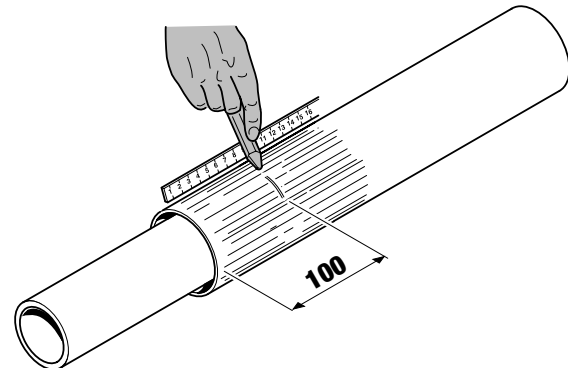
Cortar los tubos secundarios por la longitud de inserción de los primarios medida precedentemente.

Fig.2



Raspar cada uno de los tubos secundarios por 300 mm.

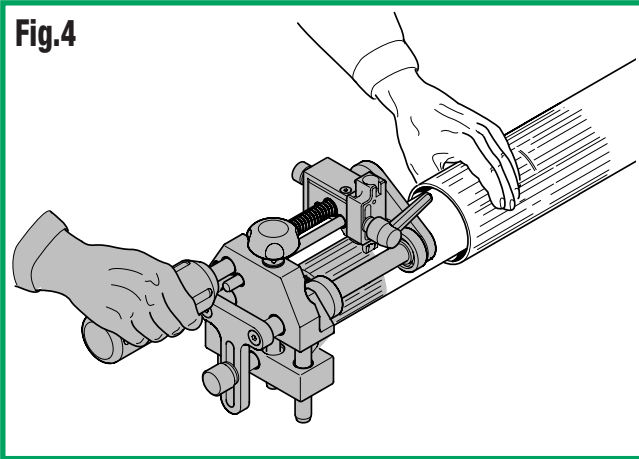
Fig.3



Marcar la longitud de inserción de los tubos secundarios por 100 mm.

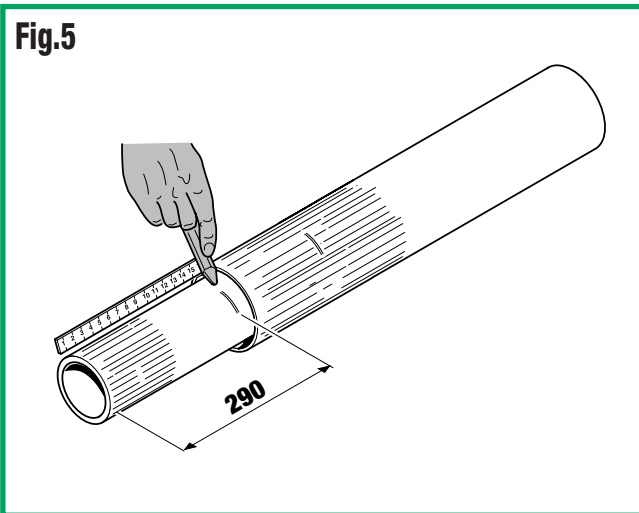


Fig.4



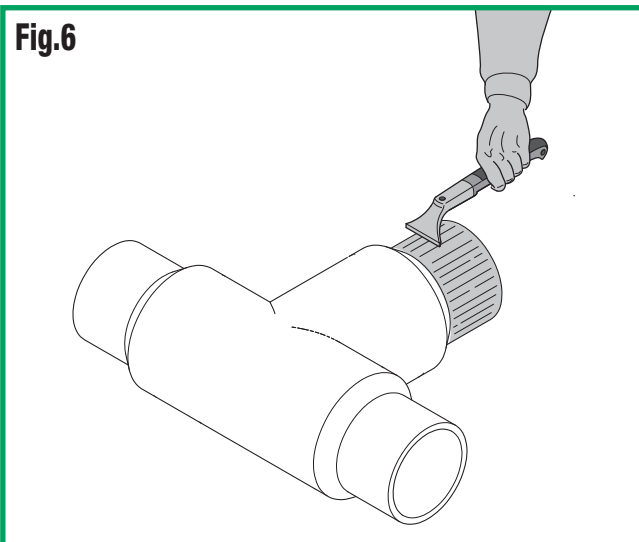
Raspar cada uno de los tubos primarios por una longitud de 100 mm.

Fig.5

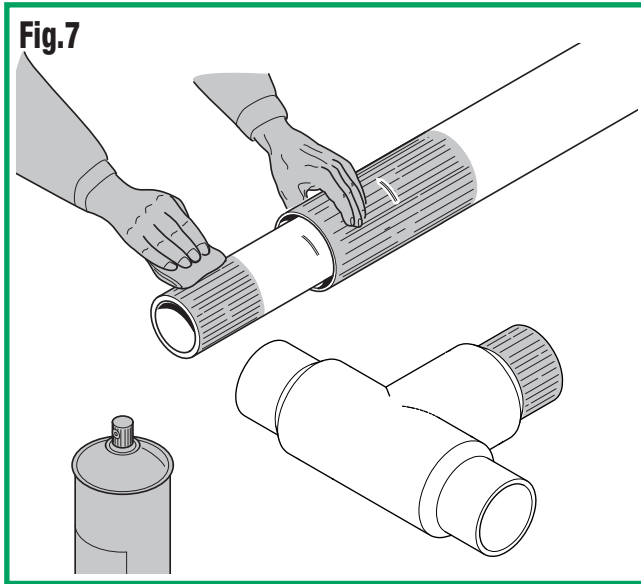


Marcar la longitud de inserción de los tubos primarios (medida en el punto 1).

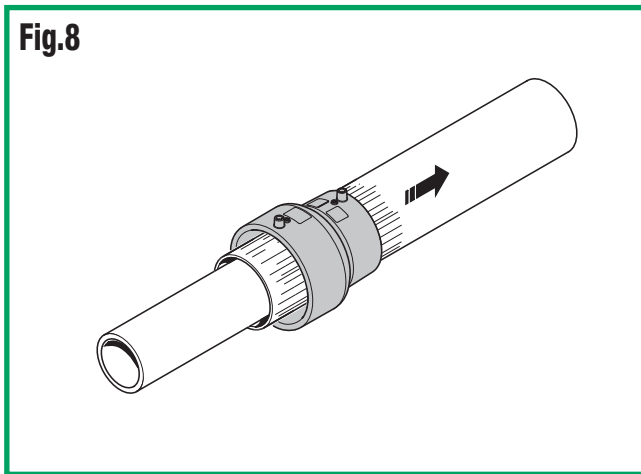
Fig.6



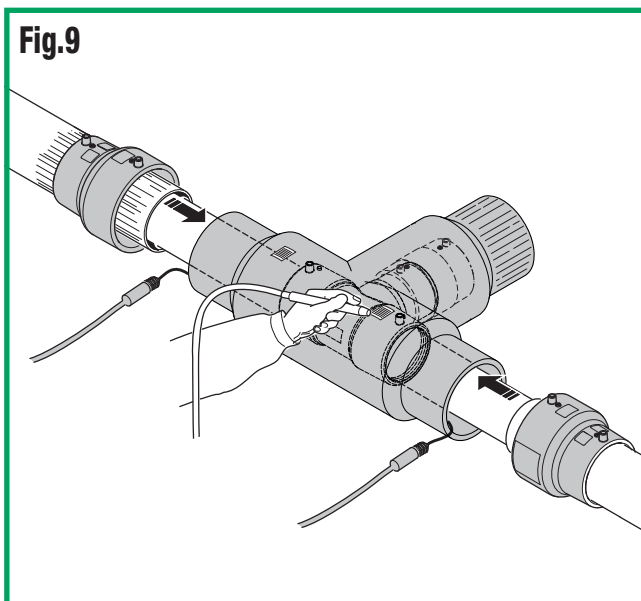
Raspar la espiga del racor externo por una longitud de 90 mm aproximadamente.



Limpiar con líquido detergente adecuado las superficies externas de los tubos, la superficie interna y externa del racor y la interna de la reducción.



Deslizar las reducciones sobre los tubos secundarios por toda la longitud de la parte raspada.



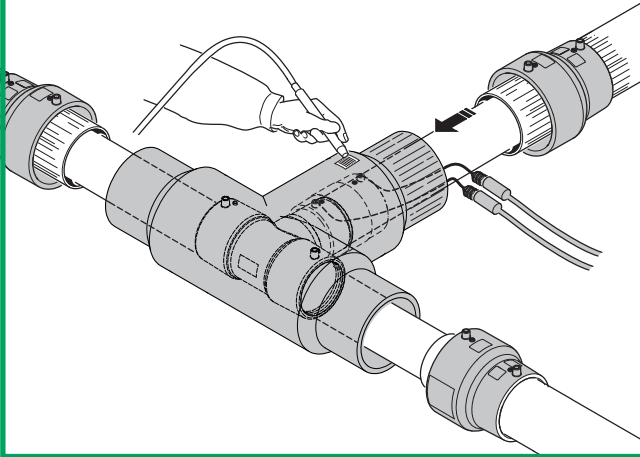
Introducir los dos tubos primarios en el racor en cada una de la dos extremidades del lado largo, asegurándose de que llegue hasta el tope en la tee interna.

Asegúrense de que los conectores para la soldadura salgan del racor.

Soldar al mismo tiempo los dos tubos primarios (el racor interior es unifilar) a través de la lectura del código de barras reproducido en el lado lungo de la tee externa.



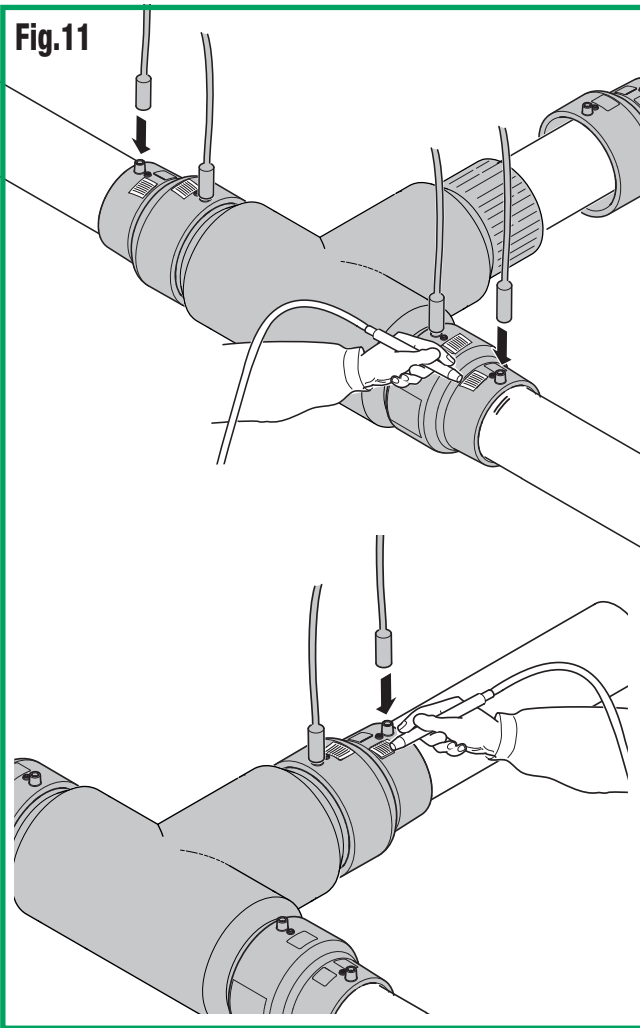
Fig.10



Introducir hasta el tope le tubo primario en el manguito colocado sobre la espiga del lado corto de la tee interna.

Introducir los conectores (lado corto) en los enchufes de la soldadora y soldar utilizando el código de barras reproducido en el lado corto de la tee externa.

Fig.11



Deslizar las reducciones eléctricas sobre las espigas del racor secundario precedentemente raspados y limpiado asegurándose de que la longitud de inserción marcada según el punto 4 corresponda.

Soldar las reducciones leyendo el código de barras reproducido en las mismas.

*Una vez terminada la soldadura y después del resultado positivo de la prueba hidráulica, cortar/arrancar las extremidades de latón de los conectores de soldadura de manera que el hilo de cobre no quede expuesto. Aislar la extremidad del conector utilizando impermeabilizante bituminoso o cinta/pasta aislante. Poner los hilos cubiertos de manera que permanezcan dentro de la reducción del secundario.
N.B.: se aconseja aislar todos los terminales de cable o las extremidades de metal expuestas dentro del intersticio o que no son puestas directamente a tierra*

N.B.: Recomendamos que realicen la soldadura de toda la tubería primaria efectuando la prueba bajo presión para controlar la estanqueidad de las uniones, antes de realizar la soldadura de la tubería secundaria. De hecho, los conectores de soldadura del primario permanecerán detenidos dentro del intersticio del secundario. La repetición de la operación de soldadura será imposible.