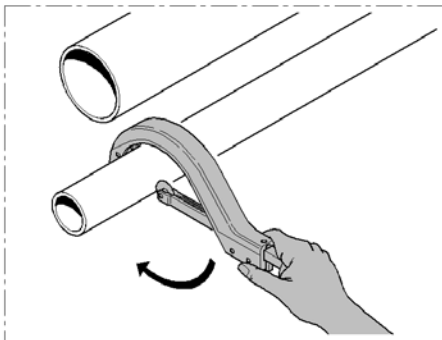


# Recomendaciones e instrucciones de instalación **SMARTFLEX**



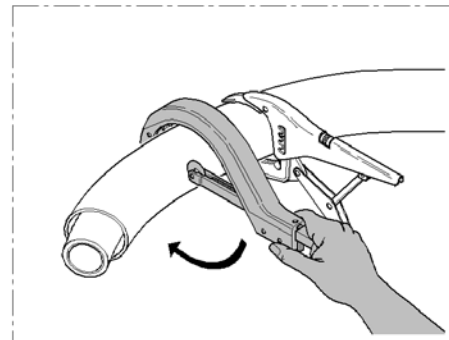
## **INSTRUCCIONES PARA EL MONTAJE DE LOS RACORES COAXIALES DOBLE PARED**

**Ø 50 (Ø 50/63), Ø 63 (Ø 63/75) y SGEDW110 (Ø 110/125)**



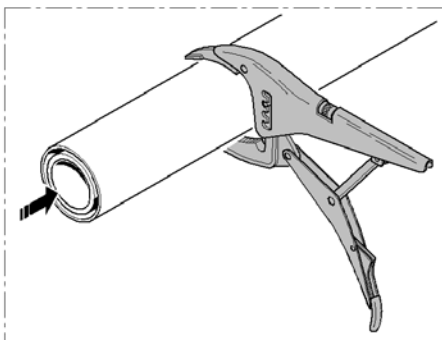
1 (barras)

Cortar de la misma longitud el tubo primario y el secundario utilizando el corta-tubos apropiado (SCUT).



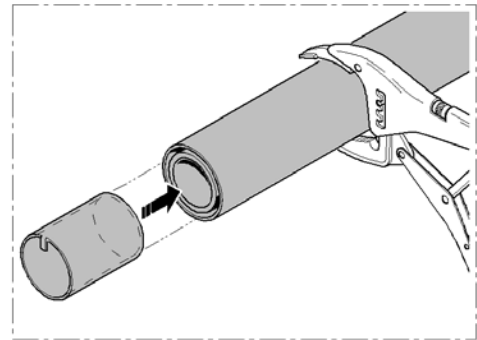
2 (rollos)

Cortar de la misma longitud el tubo primario y el secundario utilizando el corta-tubos apropiado (SCUT).



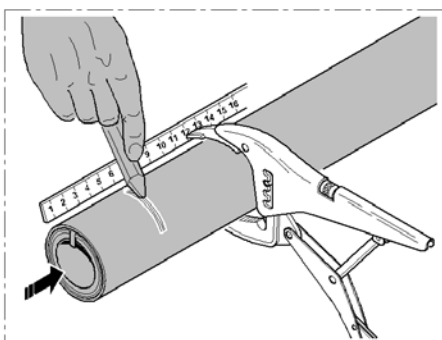
3

Si el deslizamiento del tubo primario no está bloqueado (por ejemplo por una soldadura) bloquear los tubos utilizando las pinzas para tubería doble pared (SPLIDW).



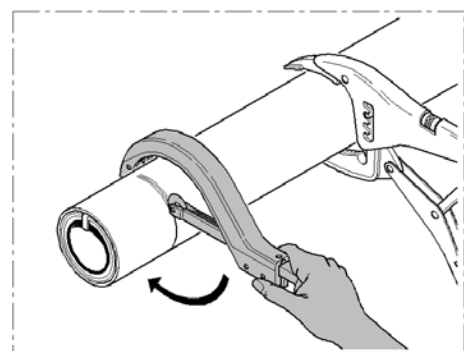
4

Introducir los gálbos de protección metálicos (STP) entre el tubo secundario y el primario.



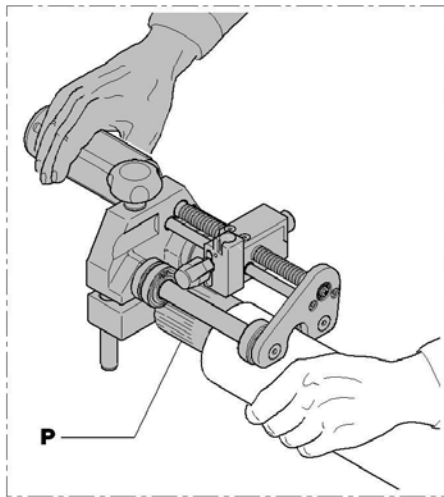
5

Utilizando el marcador apropiado (MARK), Indicar de manera clara en el tubo secundario la longitud **Px** (véase diagrama en la página siguiente).



6

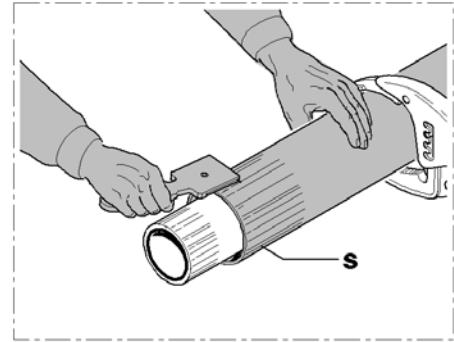
Cortar el tubo de la longitud indicada en la ilustración 5 utilizando el corta-tubos apropiado (SCUT).



7

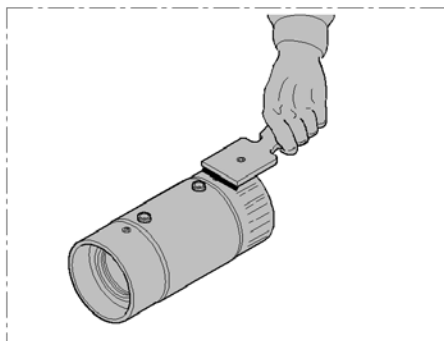
Rascar el tubo primario de la longitud que corresponde a **P** utilizando el rascador universal tangencial (RAT0).

	Px	P	Sx	S
Ø 50	76	58	52	100
Ø 63	85	64	60	120
SGEDW110	125	85	105	200



8

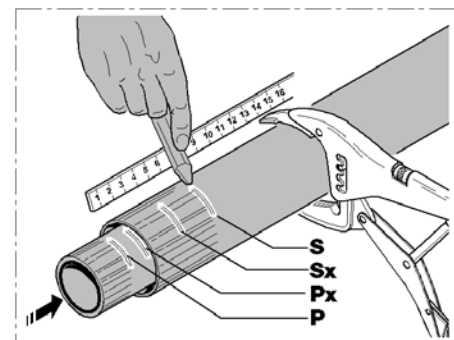
Rascar el tubo secundario de la longitud que corresponde a **S** utilizando el rascador universal tangencial (RAT0) o el rascador manual (RAM1).



9

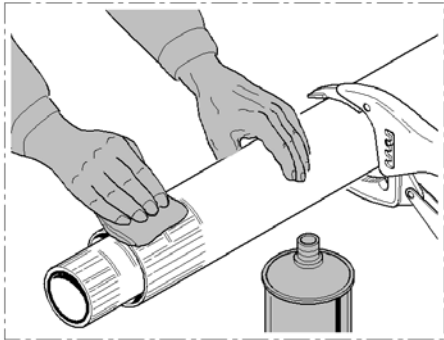
Rascar la espiga del racor utilizando el rascador manual (RAM1). Si el racor a sido bien protegido, dentro de su confección, del polvo, de la suciedad y de los rayos del sol, es posible evitar rascar la espiga del racor.

**Nota:** No utilizar nunca, en ninguna circunstancia, papel de vidrio, papel de lija, limas, cuchillos y/o objetos puntiagudos.



10

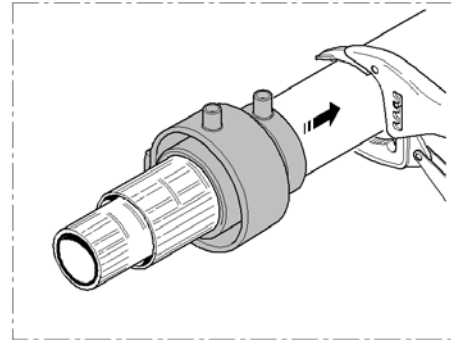
Utilizando el marcador apropiado, (MARK) indicar de manera clara la longitud de inserción **Px** en el tubo primario y **Sx** en el tubo secundario.  
**Nota:** Cuando sea posible, utilizar siempre el posicionador (ALL225/4) para sostener y mantener en línea los tubos durante la soldadura.



11

Limpiar la parte terminal del tubo primario, del secundario, la espiga del racor y la parte interna de las reducciones utilizando un paño limpio embebido de solución decapante (LID1).

**Nota:** Evitar utilizar gasolina, alcohol desnaturalizado y tricloroetileno.



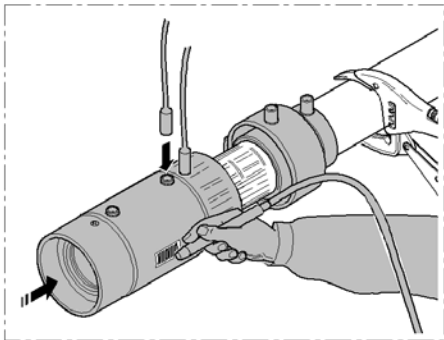
12

Introducir la reducción y hacerla deslizar sobre el tubo secundario.

### SOLDADURA DEL TUBO PRIMARIO

Averiguar que los tubos estén siempre bloqueados entre sí por medio de las pinzas, luego introducir el tubo primario asegurándose que llegue hasta la longitud de inserción **Px**.

Soldar el tubo primario por electrofusión siguiendo las instrucciones indicadas en la pantalla de la máquina de soldar.



13

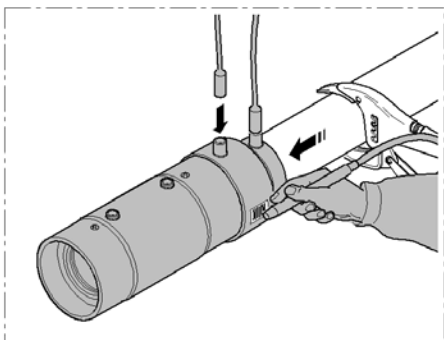
**AHORA ES POSIBLE EFECTUAR EL LA PRUEBA BAJO PRESION DE LA LINEA PRIMARIA. La prueba se puede efectuar solamente después del enfriamiento completo de las partes soldadas.**

### SOLDADURA DEL TUBO SECUNDARIO

Deslizar la reducción hasta que ésta se fije Perfectamente sobre el racor y averiguar la longitud de inserción **Sx** anteriormente indicada en el tubo con el marcador.

**ATENCION: No forzar nunca la inserción del tubo secundario hasta que llegue al punto de parada dentro del racor para que no se cierre el espacio intersticial.**

Soldar el tubo primario por electrofusión siguiendo las instrucciones indicadas en la pantalla de la máquina de soldar.



14

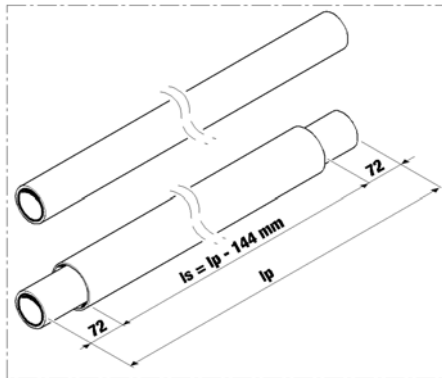
**AHORA ES POSIBLE EFECTUAR EL LA PRUEBA BAJO PRESION DE LA LINEA SECUNDARIA. La prueba se puede efectuar solamente después del enfriamiento completo de las partes soldadas.**



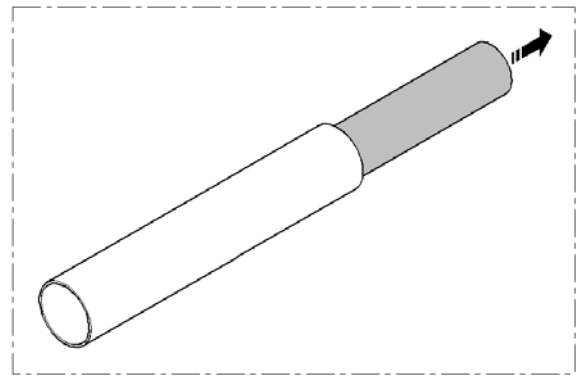


## INSTRUCCIONES PARA EL MONTAJE DE LOS RACORES COAXIALES DOBLE PARED

Ø 90 (Ø 90/125)



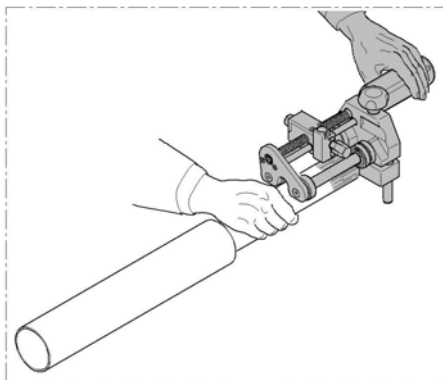
1



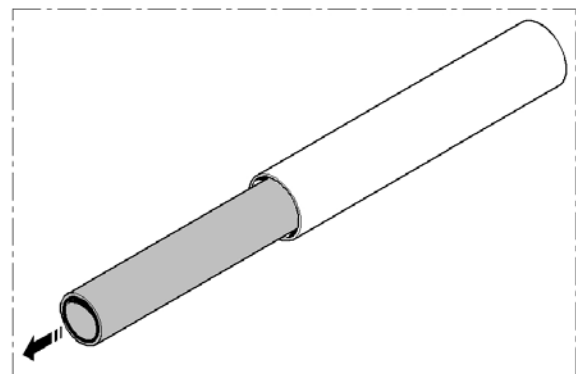
2

Cortar los dos tubo perpendicularmente de la longitud prevista en la instalación utilizando el corta-tubos apropiado (SCUT ), luego cortar el tubo secundario de la longitud del tubo primario **menos 144 mm.**

Sacar el tubo primario del secundario, de izquierda a derecha.



3

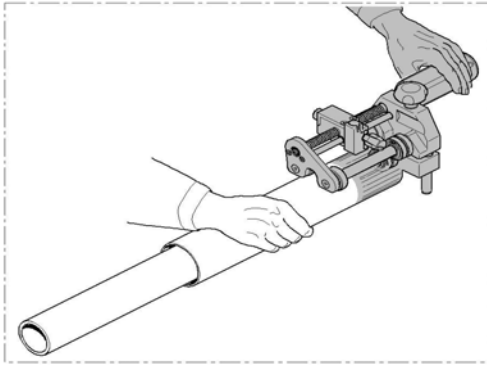


4

Rascar el tubo primario de una longitud de **82mm** utilizando el rascador tangencial (RAT0).

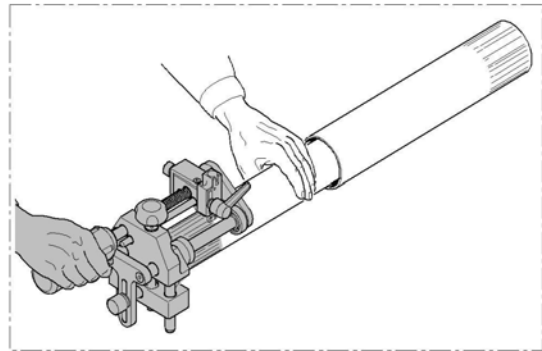
Sacar el tubo primario del secundario, de derecha a izquierda.

**Nota:** No utilizar nunca, en ninguna circunstancia, papel de vidrio, papel de lija, limas, cuchillos y/o objetos puntiagudos.



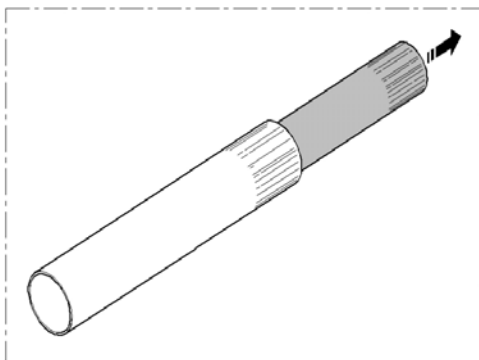
5

Rascar el tubo secundario de una longitud de **100mm** utilizando el rascador tangencial (RAT0).



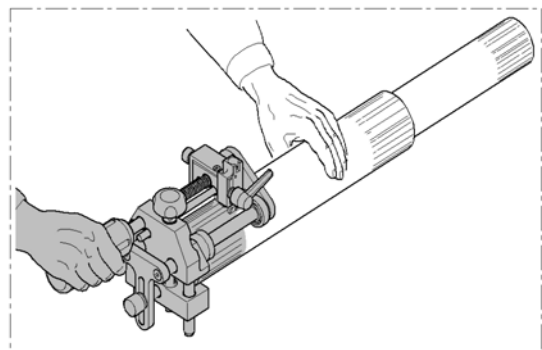
6

Rascar la otra extremidad del tubo primario de una longitud de **82mm** utilizando el rascador tangencial (RAT0).



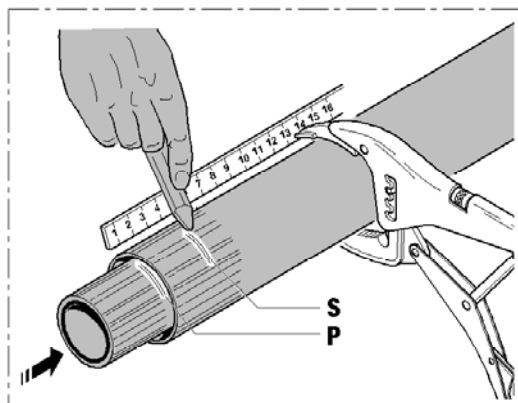
7

Sacar el tubo primario del secundario, de izquierda a derecha.



8

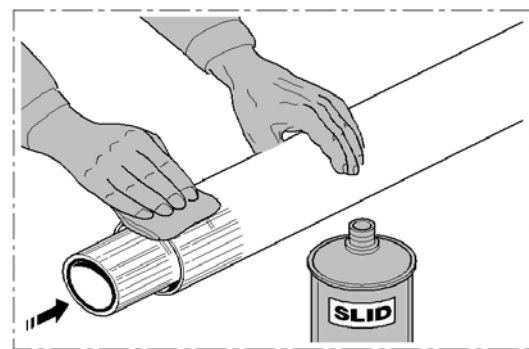
Rascar la otra extremidad del tubo secundario de una longitud de **100mm** utilizando el rascador tangencial (RAT0).



9

Utilizando el marcador apropiado (MARK), indicar de manera clara las longitudes de inserción en la Superficie de los tubos primario y secundario.

	S	P
Ø 90	89	72



10

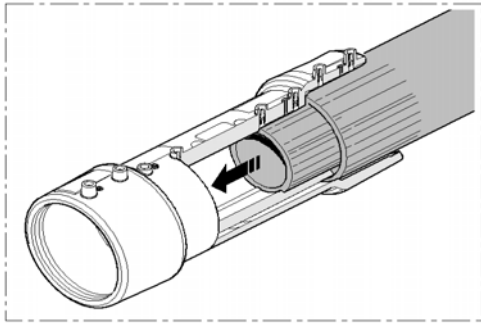
Limpiar las partes terminales de los tubos primario y secundario y la parte interna de las reducciones utilizando un paño limpio embebido de solución decapante (LID1).

**Nota:** Evitar utilizar gasolina, alcohol desnaturalizado y tricloroetileno. Cuando sea posible, utilizar siempre el posicionador (ALL225/4) para sostener y mantener



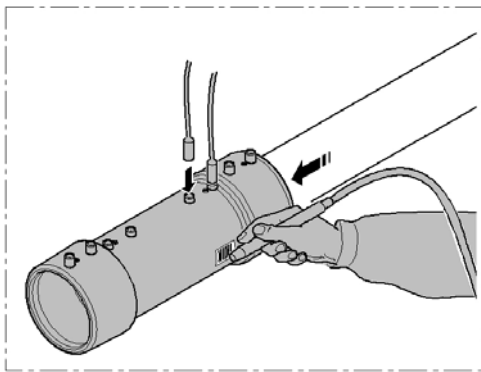


en línea los tubos durante la soldadura.



11

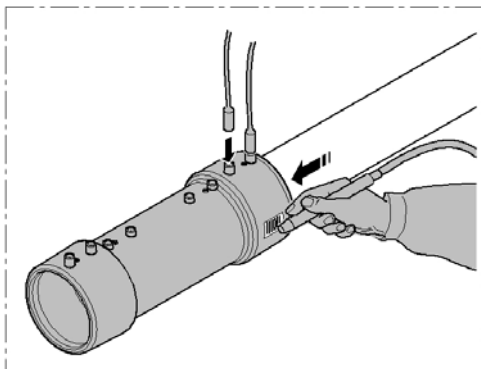
Introducir el tubo doble pared en el racor asegurándose que llegue a las longitudes de inserción (los tubos llegan a parada dentro del racor).



12

Soldar el tubo primario por electrofusión siguiendo las instrucciones indicadas en la pantalla de la máquina de soldar.

**AHORA ES POSIBLE EFECTUAR EL LA PRUEBA BAJO PRESION DE LA LINEA PRIMARIA. La prueba se puede efectuar solamente después del enfriamiento completo de las partes soldadas.**



13

Soldar el tubo secundario por electrofusión siguiendo las instrucciones indicadas en la pantalla de la máquina de soldar.

**AHORA ES POSIBLE EFECTUAR EL LA PRUEBA BAJO PRESION DE LA LINEA SECUNDARIA. La prueba se puede efectuar solamente después del enfriamiento completo de las partes soldadas.**



