

## Introducción

Los racores a presión de la serie APL, fabricados en conformidad con UNI EN ISO 21003-3, UNI EN 1254-3 y al DM 174, han sido diseñados y fabricados de forma que se aumentan las características de estanqueidad y se reducen los tiempos de montaje, facilitando así al instalador su instalación. Equipado con una junta tórica de doble sellado y una virola de poliamida para soportar el manguito de apriete de la manguera, ellos vienen utilizado en sistemas hidrotermales-sanitarios están disponibles en una amplia gama de formas en diámetros que van desde Ø16milímetros al Ø63milímetros.

## El sistema APL

El nuevo sistema APL ha sido diseñado para obtener la máxima seguridad durante la operación instalación, de hecho, accesorios no prensados favorecen **pérdida inmediata durante la prueba** (hasta una presión de prueba de 6bar) y por tanto su identificación.

La estanqueidad entre el tubo y el racor está garantizada por el perfil de la porta manguera y la presencia simultánea de dos juntas tóricas. [2]colocado en el propio soporte de la manguera: utilizando una prensa equipada con unas pinzas adecuadas [ver las siguientes notas sobre los perfiles de prensado] la abrazadera de la manguera [4]se deforma permanentemente y la fuerza de compresión del prensado deforma a su vez el tubo multicapa en el perfil apropiado.

La tuerca anular [3]Tiene ventanas de inspección que hacen visible el acoplamiento tubo-tubo exacto. Ajuste y le permitirá verificar que la tubería se haya insertado completamente en su lugar; el espesor de la abrazadera de la manguera ha sido dimensionado para soportar altas presiones incluso en presencia de excursiones notables térmicas. Fabricado en acero AISI 304 sometido a un proceso adicional de solubilización, con el fin de eliminar posibles tensiones residuales presentes en el material y garantizar una distribución homogénea de las tensiones en el tiempo; El proceso de solución es de fundamental importancia porque consigue cancelar la memoria histórica del material, eliminando así el riesgo de rotura y posterior pérdida en el propio herraje.

La presencia de la tuerca anular.[3]Aísla el aluminio del tubo del latón del racor, evitando la aparición de fenómenos corrosivos.



HEAD OFFICE  
VIA G. GOZZANO 8  
25068 SAREZZO(BS)  
ITALIA



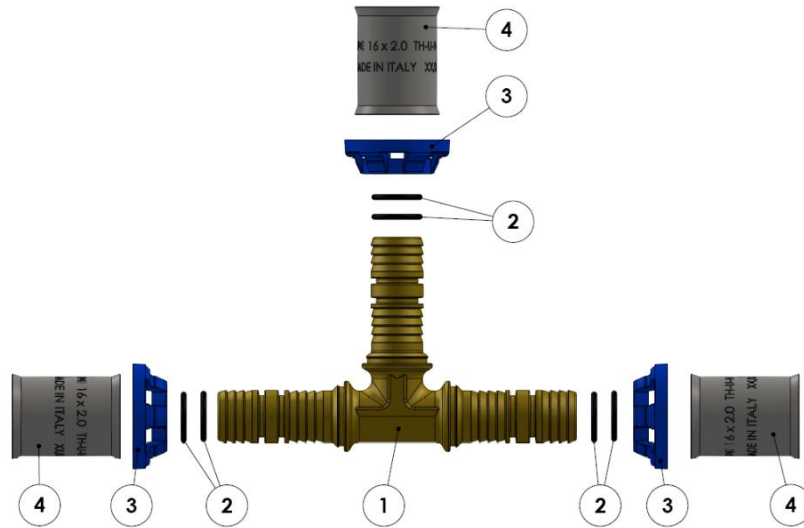
WAREHOUSE  
VIA SALVELLA 20/22  
25038 ROVATO(BS)  
ITALIA



WEB SITE  
[ape-raccorderie.com](http://ape-raccorderie.com)



PHONE +39 030 8920912  
[ape-raccorderie@pec.it](mailto:ape-raccorderie@pec.it)  
[info@ape-raccorderie.com](mailto:info@ape-raccorderie.com)



No.	Descripción	Materiales y cumplimiento
1	cuerpo	latón CW612N Cumple con la norma UNI EN 12164; UNI EN 12165; EN 12168
2	juntas tóricas	EPDM peróxido 70 SCH Cumple con la norma EN 681.1
3	Tuerca de soporte de apriete de manguera	B2800 (poliamida)
4	Manguito de apriete de manguera	Acero AISI 304 Cumple con la norma UNI EN 10088-2

A diferencia de los accesorios a presión, el acoplamiento de accesorios a presión tiene la peculiar característica de ser **inamovible**: esto significa que, si se presiona correctamente, el racor APL sufre una deformación permanente que garantiza la estanqueidad en el tiempo. Precisamente por ello, el acoplamiento a presión es el único sistema utilizado y garantizado en instalación empotrada.

### Características técnicas

Ámbito de aplicación:	Sistemas sanitarios hidrotermales
Fluido de operación:	Agua de uso potable, agua técnica y agua glicolada
Porcentaje de glicol:	máximo 30%
Rango de temperatura:	desde 5°C a 80°C
Presión de funcionamiento:	máximo 16 barras
Tipo de tubería:	PE-Xb/AL/PE-Xb multicapa (conforme a la norma UNI 21003)

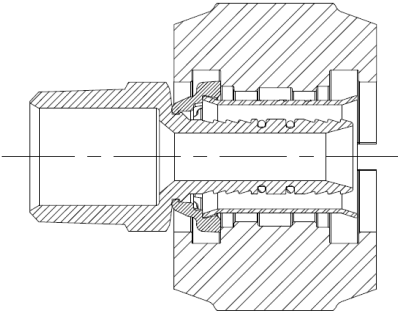
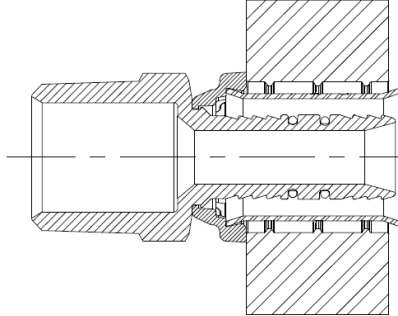
## PERFILES DE PENSADO

Los nuevos herrajes de la serie APL se pueden colocar en utilizando diferentes perfiles de prensado (TH, H, U): para obtener una unión perfecta entre tubo y accesorio y garantizar las mejores condiciones de funcionamiento del sistema, es de fundamental importancia utilizar alicates con perfiles de prensado adecuados, servidos por mordazas específicas.

La siguiente tabla muestra el perfil de prensado a utilizar. Tamaño según el diámetro:

Diámetros			
Ø16 (2,0)	TH	H	U
Ø18 (2,0)	TH	H	U
Ø20 (2,0)	TH	H	U
Ø25(2,5)	TH	H	
Ø26 (3,0)	TH	H	
Ø32 (3,0)	TH	H	
Ø40 (3,5)	TH		
Ø50 (4,0)	TH		
Ø63 (4,5)	TH		

Las siguientes imágenes muestran el correcto posicionamiento de la pinza en relación con el perfil: el prensado debe realizarse a la altura correcta con respecto a las juntas tóricas de sellado para garantizar la estanqueidad del racor.

TH: Ø16 – Ø18 – Ø20 – Ø25 – Ø26 Ø32 – Ø40 – Ø50 – Ø63	h: Ø16 – Ø18 – Ø20 – Ø25 – Ø26 – Ø32
	
U: Ø16 – Ø18 – Ø20	



HEAD OFFICE  
VIA G. GOZZANO 8  
25068 SAREZZO(BS)  
ITALIA



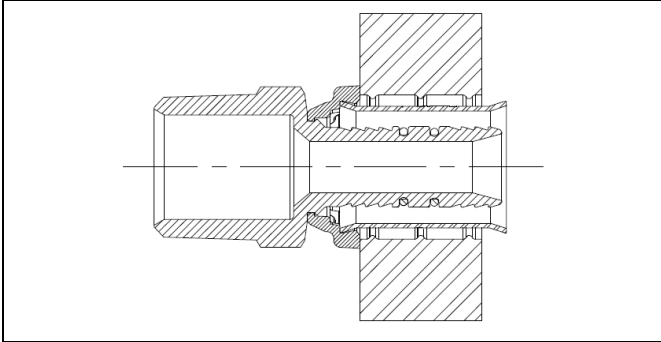
WAREHOUSE  
VIA SALVELLA 20/22  
25038 ROVATO(BS)  
ITALIA



WEB SITE  
ape-raccorderie.com



PHONE +39 030 8920912  
ape-raccorderie@pec.it  
info@ape-raccorderie.com



## CONFORMIDAD

- Certificado **DVGW** DW-8501CR0411
- Certificado **KIWA** No. K94485
- Certificado **WRAS** 250304017
- Certificado **ATG** 3212
- Certificado **AFNOR** Número de admisión 101160, Soporte 045
- Certificado **ENOR** 001/007418
- UNI EN ISO 21003
- DIN 4726
- Decreto Ministerial N° 174/2004

APL\_IT\_0426



HEAD OFFICE  
VIA G. GOZZANO 8  
25068 SAREZZO(BS)  
ITALIA



WAREHOUSE  
VIA SALVELLA 20/22  
25038 ROVATO(BS)  
ITALIA



WEB SITE  
[ape-raccorderie.com](http://ape-raccorderie.com)



PHONE +39 030 8920912  
[ape-raccorderie@pec.it](mailto:ape-raccorderie@pec.it)  
[info@ape-raccorderie.com](mailto:info@ape-raccorderie.com)