

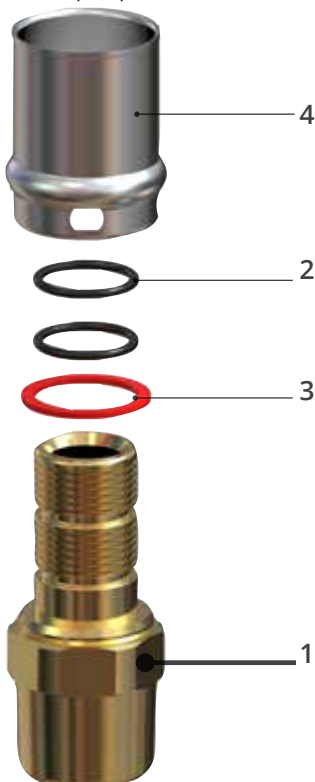
# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS SERIE AP



## INTRODUCCIÓN

Los conectores a presión de la serie AP, realizados en conformidad con las normas UNI EN ISO 21003-3, UNI EN 1254-3 y DM 174, han sido diseñados y fabricados para mejorar las características de estanqueidad y reducir el tiempo de montaje, facilitando así al instalador en la instalación. Dotados de doble o-ring de sellado y de un anillo en PE para eliminar posibles corrientes vagas, se utilizan en instalaciones hidro-termo-sanitarias y están disponibles en una gama diversificada de figuras en los diámetros que van del Ø16 al Ø32.

La estanqueidad entre el tubo y el empalme está garantizada por el perfil del portagoma y por la presencia simultánea de dos o-rings [2] colocados en el propio portagoma: mediante el uso de una prensa equipada con pinzas apropiadas [ver las siguientes notas sobre los perfiles de prensado] el apriete [4] se deforma de manera permanente y la fuerza de compresión de la prensa a su vez deforma el tubo multicapa en el perfil apropiado



El stringitubo [4] presenta 2 ventanas de inspección que hacen visible el acoplamiento exacto tubo-empalme y permiten verificar que el tubo ha sido insertado en golpea hasta el anillo en PE; el espesor del engranaje ha sido dimensionado para soportar altas presiones incluso en presencia de considerables escuriones térmicas. Está realizado en acero AISI 304 sometido a un proceso de solubilización adicional, para eliminar las tensiones residuales presentes en el material y garantizar una distribución homogénea de las tensiones a lo largo del tiempo; el proceso de solubilización. Es de fundamental importancia porque es capaz de anular la memoria histórica del material, eliminando así el peligro de rotura y posterior pérdida en el propio racorde. La presencia de la arandela en PE [3] aísla el aluminio del tubo del latón del empalme, evitando la aparición de fenómenos corrosivos.

N.	Descripción	Materiales
1	Cuerpo	Latón CW617N Conforme a la norma UNI EN 12164:01; UNI EN12165:99; UNI EN 12168:01
2	O-ring	EPDM peroxidico 70 SCH Conforme a la norma EN 681.1
3	Arandela	PE (Polietileno)
4	Casquillo	Acero AISI 304 Conforme a la norma UNI EN 10088-2

A diferencia de los empalmes a apretar, el acoplamiento de los empalmes a prensar tiene como característica principal la de ser inamovible: esto significa que, si se presiona correctamente, el empalme AP sufre una deformación permanente que garantiza la resistencia en el tiempo. Precisamente por este motivo, el acoplamiento a presión es el único sistema utilizado y garantizado en la instalación bajo pista.



### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

<b>Campo de aplicación</b>	Instalaciones hidrotermosanitarias
<b>Fluido de servicio</b>	Agua potable, agua técnica y agua glicolada.
<b>Rango di temperatura</b>	de 5 °C à 80 °C
<b>Presión de trabajo</b>	max 10 bar
<b>Tipo de tubería</b>	Multicapa PE-Xb/AL/PE-Xb (conforme a la norma UNI 21003)

\* En caso de requerir temperaturas de servicio inferiores a 5 °C, utilizar glicol en los porcentajes indicados por el proveedor..

El sistema de tubo y racorde AP ha sido certificado por los siguientes organismos: KIWA K66358, DVGW DW-8501CN0176, WRAS 250304017 y KOMO K25301.

El perfil certificado es el TH.

### PERFILES DE PRENSADO

Los racores de la serie AP pueden instalarse utilizando diferentes perfiles de prensado (TH, H, B, U): para obtener una unión perfecta entre el tubo y el accesorio y garantizar las mejores prestaciones del sistema, es de vital importancia utilizar mordazas con los perfiles de prensado adecuados.

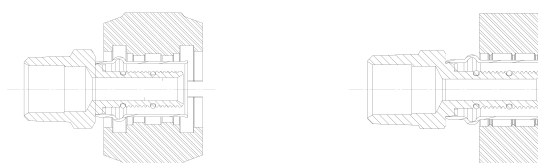
La siguiente tabla indica el perfil de prensado a utilizar en función del diámetro:

Diámetro	Perfil de prensado			
Ø16 (2.0)	TH	H	B	U
Ø18 (2.0)	TH			
Ø20 (2.0)	TH	H	B	U
Ø26 (3.0)	TH	H	B	
Ø32 (3.0)	TH	H	B	

Las siguientes imágenes muestran la colocación correcta de la mordaza en relación con el perfil: el prensado debe realizarse a la altura correcta respecto a las juntas tóricas para garantizar la estanqueidad del accesorio.

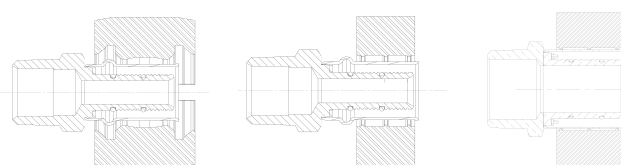
TH: Ø16 - Ø18 - Ø20 - Ø26 - Ø32

H: Ø16 - Ø20 - Ø26 - Ø32



B: Ø16 - Ø20 - Ø26 - Ø32

U: Ø16 - Ø20



Antes de proceder con el prensado del accesorio, asegúrese de:

1. Haber elegido la mordaza correcta en relación con el accesorio a prensar: el uso de una mordaza errónea o que no corresponda al diámetro del tubo (p. ej., usar Ø25 sobre un casquillo de Ø26) compromete irremediablemente la estanqueidad del accesorio.
2. Haber elegido el perfil correcto de la mordaza según la tabla anterior.
3. Elegir siempre perfiles originales (p. ej., máquina ROTHENBERGER con mordazas ROTHENBERGER).
4. Verificar que el perfil de la mordaza no esté dañado, que la mordaza no sea defectuosa o esté desgastada y que los muelles de palanca no estén rotos.
5. En caso de utilizar una prensadora a batería, comprobar que la carga de la batería sea suficiente para realizar un prensado completo y correcto.