

ESPECIFICACIONES TECNICAS

SERIE APL

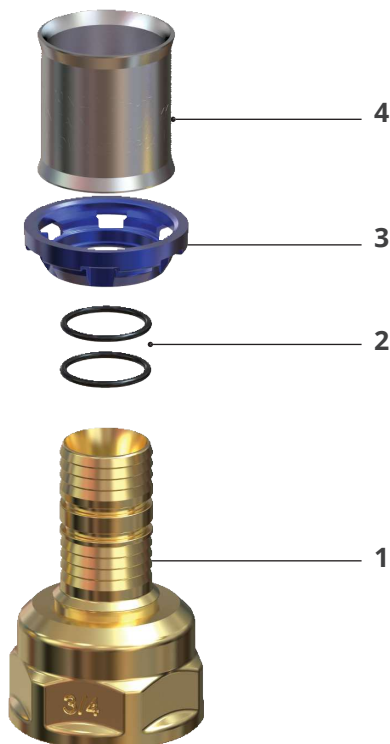


INTRODUCCIÓN

Los racores para prensar de la serie APL, fabricados de acuerdo con las normas UNI EN ISO 21003-3, UNI EN 1254-3 y el DM 174, han sido diseñados y fabricados para garantizar la máxima seguridad durante la instalación. De hecho, los accesorios no prensados favorecen la fuga inmediata durante la fase de prueba (hasta una presión de prueba de 6 bar), permitiendo así su rápida detección. Equipados con doble junta tórica (O-ring) de estanqueidad y un anillo de poliamida como soporte del casquillo de prensado, se utilizan en instalaciones hidrotérmicas y sanitarias e incluyen una amplia gama de figuras en diámetros que van desde Ø16 hasta Ø63.

El nuevo sistema APL ha sido diseñado para garantizar la máxima seguridad durante la instalación, ya que los racores no prensados facilitan la aparición inmediata de fugas durante las pruebas (hasta una presión de prueba de 6 bar) y, por consiguiente, su detección.

La estanqueidad entre el tubo y el racor está garantizada por el perfil del terminal y la presencia simultánea de dos juntas tóricas [2] posicionadas en el propio terminal:



utilizando una máquina de prensado con las pinzas adecuadas [ver las notas sobre los perfiles de prensado a continuación], el casquillo [4] se deforma de forma permanente y la fuerza de compresión del prensado deforma a su vez el tubo multicapa sobre el perfil correspondiente.

El espesor del casquillo ha sido dimensionado para resistir presiones elevadas incluso en presencia de rangos de temperatura considerables. ESTÁ fabricado en acero AISI 304 sometido a un tratamiento térmico de solubilización adicional para eliminar posibles tensiones residuales en el material y garantizar una distribución uniforme de las tensiones a lo largo del tiempo; el proceso de tratamiento térmico de solubilización es de fundamental importancia, ya que es capaz de anular la memoria de forma del material, eliminando así el riesgo de rotura y fugas en el racor.

El anillo [3] cuenta con visores de inspección que permiten visualizar el acoplamiento exacto entre el tubo y el racor y verificar que el tubo se ha insertado hasta el tope. La presencia del anillo [3] aísla l'aluminio del tubo del latón del racor, evitando así la corrosión.

Nº	descripción	materiales
1	Cuerpo	Latón CW617N Conforme a las normas UNI EN 12164; UNI EN 12165 ; UNI EN 12168
2	Junta tórica	EPDM peróxido 70 SCH Conforme a la norma EN 681.1
3	Anillo de soporte para casquillo	B2800 poliamida
4	Casquillo	Acero AISI 304 Conforme a la norma EN 10088-2

A diferencia de los racores de compresión, los racores para apriete tienen la característica de ser inamovibles: esto significa que, cuando se presiona correctamente, el racor APL sufre una deformación permanente que garantiza la estanqueidad en el tiempo. Es precisamente por esta razón que el engranaje es el único sistema utilizado y garantizado para la instalación de los sistemas empotrados.



Certificados válidos para los diámetros Ø16- Ø20- Ø26- Ø32- Ø40- Ø50- Ø63



Certificado válido para los diámetros Ø26- Ø32- Ø40- Ø50- Ø63



Certificado válido para los diámetros Ø16- Ø20- Ø25- Ø32

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Campo de aplicación	Sistemas de fontanería y calefacción
Fluido utilizado	Agua potable, agua técnica y agua glicolada
Rango de temperatura	de 5 °C à 80 °C
Temperatura máxima	95 °C
Presión máxima de servicio	10 bar
Tipo de tubería	Multicapa PE-Xb/AL/PE-Xb (conforme a la norma UNI 21003)

**Si se requieren temperaturas de servicio inferiores a 5 °C, utilizar glicol en los porcentajes especificados por el proveedor.*

El sistema de tubería de conexión APL ha sido certificado por los siguientes organismos: **KIWA** K94485, **DVGW** DW-8501CR0411, **WRAS** 1906357, **ATG** 3212, **AFNOR** n° 101160 holder 045, **AENOR** 001/007418, **KOMO** K25301.

Perfiles de prensado

Los accesorios de la serie APL pueden instalarse utilizando diferentes perfiles de prensado (TH, H, U). Con el fin de obtener una unión perfecta entre el tubo y el accesorio y de garantizar las mejores condiciones de rendimiento del sistema, es primordial utilizar pinzas con perfiles de prensado adecuados.

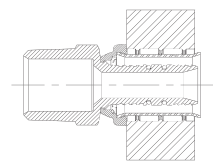
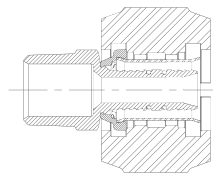
La siguiente tabla indica el perfil de prensado a utilizar en función del diámetro:

Diámetro	Perfil de prensado		
Ø16 (2.0)	TH	H	U
Ø18 (2.0)	TH	H	U
Ø20 (2.0)	TH	H	U
Ø25 (2.0)	TH	H	
Ø26 (3.0)	TH	H	
Ø32 (3.0)	TH	H	
Ø40 (3.5)	TH		
Ø50 (4.0)	TH		
Ø63 (4.5)	TH		

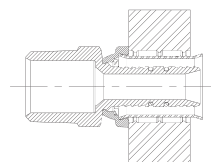
Las siguientes imágenes muestran el posicionamiento correcto de la pinza con respecto al perfil: el prensado debe realizarse a la altura correcta con respecto a las juntas tóricas de estanqueidad para garantizar la estanqueidad del accesorio.

TH: Ø16 - Ø18 - Ø20 - Ø25 - Ø26 - Ø32 - Ø40 - Ø50 - Ø63

H: Ø16 - Ø18 - Ø20 - Ø25 - Ø26 - Ø32



U: Ø16 - Ø18 - Ø20



Antes de prensar el accesorio, asegúrese de:

1. Haber elegido la pinza adecuada para el accesorio a prensar: el uso de una pinza inadecuada, es decir, de una pinza que no corresponde al diámetro de la tubería (por ejemplo Ø25 utilizado en un casquillo Ø26) compromete irremediabilmente la estanqueidad del propio accesorio.
2. Haber elegido el perfil de pinza correcto según la tabla anterior.
3. Elegir siempre perfiles originales (por ejemplo, una máquina ROTHENBERGER con mordazas ROTHENBERGER)
4. Verificar que el perfil de la pinza no esté dañado, que la pinza no sea defectuosa o esté desgastada.
5. En caso de utilizar una prensadora a batería, verificar que la carga de la batería sea suficiente para un prensado correcto.