

# RACORES



## SERIE AP

RACORES DE PRENSADO PARA TUBO MULTICAPA



Sede  
**BRESCIA/ITALIA**

**1964**

**NACE**  
**APE RACCORDERIE**  
con el nombre  
« Minuterie Metalliche di  
Pe Angelo »

Presente  
comercialmente en más  
de

**50**

**PAÍSES**

Hoy, con sus

**52.000**

**metros cuadrados**

**APE**<sup>®</sup>  
RACCORDERIE

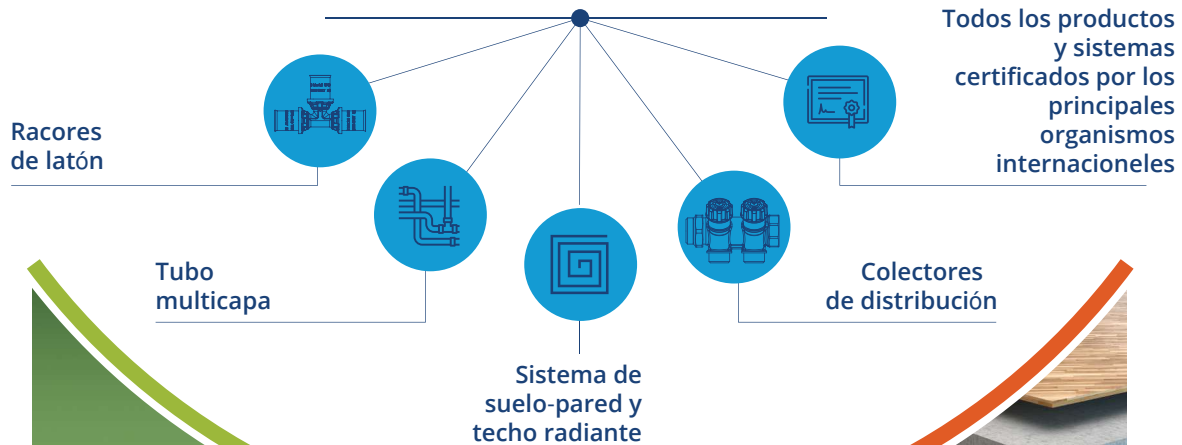
Presente en el mercado  
nacional e internacional desde

es una de las pocas  
empresas que fabrican todo el  
sistema de tubos y accesorios.

**FABRICANTES DE TODO EL  
SISTEMA HIDROTERMOSANITARIO**

**60 años**

Todos los productos  
y sistemas  
certificados por los  
principales  
organismos  
internacionales



**RACORES**

**TUBERÍAS**

**GAS**

**THERM**

RACORES

# SERIE AP

Racores de prensado  
para tubos multicapa

**kiwa**   
BRL K536-E



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

# SERIE AP

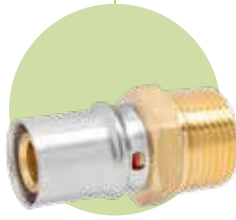
## Racores de prensado para tubos multicapa

	RECTO MACHO ART. AP 101	4
	RECTO HEMBRA ART. AP 102	5
	UNIÓN RECTA IGUAL ART. AP 103	6
	UNIÓN RECTA REDUCIDA ART. AP 103	6
	CODO MACHO ART. AP 153	7
	CODO HEMBRA ART. AP 152	8
	CODO UNIÓN ART. AP 151	9
	TE MACHO ART. AP 133	9
	TE HEMBRA ART. AP 132	10
	TE IGUAL ART. AP 131	10
	TE REDUCIDO ART. AP 131	11
	CODO CON BRIDA ART. AP 154	12
	CODO CON BRIDA REDUCIDA ART. AP 154 L	12
	SOPORTE PARA ART. AP 154	13
	SOPORTE CON DOS CODOS ART. AP 492	13
	GRIFO DE EMPOTRAR CORTO ART. AP 136 C	14
	CODO CON TUERCA LOCA ART. AP 187	14
	RACOR RECTO CON TUERCA LOCA ART. AP 185	15
	HERRAMIENTAS	16
	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	18
	INSTRUCCIONES DE MONTAJE	20

# SERIE AP

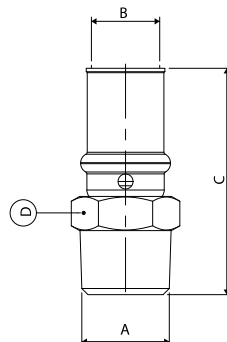
Racores de prensado para tubos multicapas

## RECTO MACHO ART. AP 101



Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. a (nr.)
3AP1011216	1/2" x Ø16 (2.0)	10	140
3AP1011218	1/2" x Ø18 (2.0)	10	100
3AP1011220	1/2" x Ø20 (2.0)	10	100
3AP1013416	3/4" x Ø16 (2.0)	10	100
3AP1013418	3/4" x Ø18 (2.0)	10	90
3AP1013420	3/4" x Ø20 (2.0)	10	90
3AP1013426	3/4" x Ø26 (3.0)	5	60
3AP1010126	1" x Ø26 (3.0)	5	50
3AP1010132	1" x Ø32 (3.0)	5	40

Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
3AP1011216	G 1/2" EN10226	Ø16 (2.0)	53	CH 22
3AP1011218	G 1/2" EN10226	Ø18 (2.0)	53	CH 22
3AP1011220	G 1/2" EN10226	Ø20 (2.0)	53	CH 22
3AP1013416	G 3/4" EN10226	Ø16 (2.0)	55	CH 27
3AP1013418	G 3/4" EN10226	Ø18 (2.0)	55	CH 27
3AP1013420	G 3/4" EN10226	Ø20 (2.0)	55	CH 27
3AP1013426	G 3/4" EN10226	Ø26 (3.0)	55,30	CH 28
3AP1010126	G 1" EN10226	Ø26 (3.0)	58,20	CH 34
3AP1010132	G 1" EN10226	Ø32 (3.0)	58,20	CH 34



# SERIE AP

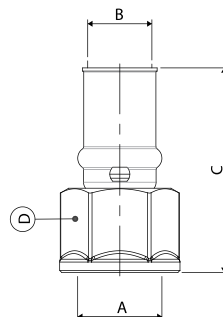
Racores de prensado para tubos multicapas

## RECTO HEMBRA ART. AP 102



Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. a (nr.)
3AP1021216	1/2" Ø 16 (2.0)	10	100
3AP1021218	1/2" x Ø 18 (2.0)	10	100
3AP1021220	1/2" x Ø 20 (2.0)	10	90
3AP1023418	3/4" x Ø 18 (2.0)	10	80
3AP1023420	3/4" x Ø 20 (2.0)	10	80
3AP1023426	3/4" x Ø 26 (3.0)	5	50
3AP1020126	1" x Ø 26 (3.0)	5	45
3AP1020132	1" x Ø 32 (3.0)	5	40

Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
3AP1021216	G 1/2" EN10226	Ø16 (2.0)	51	CH 26
3AP1021218	G 1/2" EN10226	Ø18 (2.0)	51	CH 26
3AP1021220	G 1/2" EN10226	Ø20 (2.0)	51	CH 26
3AP1023418	G 3/4" EN10226	Ø18 (2.0)	52,50	CH 31
3AP1023420	G 3/4" EN10226	Ø20 (2.0)	52	CH 31
3AP1023426	G 3/4" EN10226	Ø26 (3.0)	52	CH 31
3AP1020126	G 1" EN10226	Ø26 (3.0)	55,30	CH 38
3AP1020132	G 1" EN10226	Ø32 (3.0)	54,50	CH 38

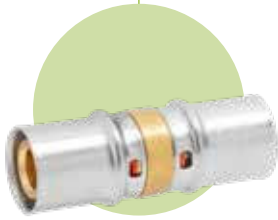


# SERIE AP

Racores de prensado para tubos multicapas

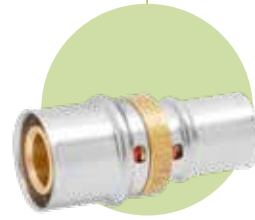
## UNIÓN RECTA IGUAL ART. AP

103



## UNIÓN RECTA REDUCIDA

ART. AP 103

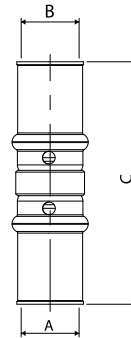
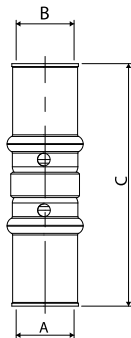


Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3AP1031616	Ø16 (2.0) x Ø16 (2.0)	10	120
3AP1031818	Ø18 (2.0) x Ø18 (2.0)	10	90
3AP1032020	Ø20 (2.0) x Ø20 (2.0)	10	90
3AP1032626	Ø26 (3.0) x Ø26 (3.0)	5	60
3AP1033232	Ø32 (3.0) x Ø32 (3.0)	5	40

Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3AP1032016	Ø20 (2.0) x Ø16 (2.0)	10	90
3AP1032018	Ø20 (2.0) x Ø18 (2.0)	10	100
3AP1032620	Ø26 (3.0) x Ø20 (2.0)	5	50
3AP1033226	Ø32 (3.0) x Ø26 (3.0)	5	50

Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)
3AP1031616	Ø16 (2.0)	Ø16 (2.0)	67
3AP1031818	Ø18 (2.0)	Ø18 (2.0)	67
3AP1032020	Ø20 (2.0)	Ø20 (2.0)	67
3AP1032626	Ø26 (3.0)	Ø26 (3.0)	67
3AP1033232	Ø32 (3.0)	Ø32 (3.0)	67

Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)
3AP1032016	Ø20 (2.0)	Ø16 (2.0)	67
3AP1032018	Ø20 (2.0)	Ø18 (2.0)	67
3AP1032620	Ø26 (3.0)	Ø20 (2.0)	67
3AP1033226	Ø32 (3.0)	Ø26 (3.0)	67



# SERIE AP

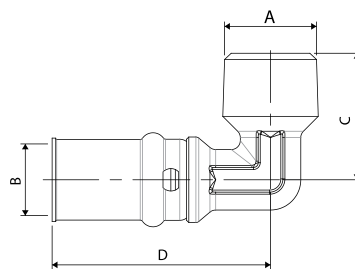
Racores de prensado para tubos multicapas

## CODO MACHO ART. AP 153



Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3AP1531216	1/2" x Ø16 (2.0)	10	100
3AP1531218	1/2" x Ø18 (2.0)	10	90
3AP1531220	1/2" x Ø20 (2.0)	10	90
3AP1533420	3/4" x Ø20 (2.0)	10	60
3AP1533426	3/4" x Ø26 (3.0)	5	50
3AP1530126	1" x Ø26 (3.0)	5	30
3AP1530132	1" x Ø32 (3.0)	5	25

Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
3AP1531216	G 1/2" EN10226	Ø16 (2.0)	28,25	48,75
3AP1531218	G 1/2" EN10226	Ø18 (2.0)	30,75	49,25
3AP1531220	G 1/2" EN10226	Ø20 (2.0)	30,75	49,25
3AP1533420	G 3/4" EN10226	Ø20 (2.0)	34	53,50
3AP1533426	G 3/4" EN10226	Ø26 (3.0)	34	52,80
3AP1530126	G 1" EN10226	Ø26 (3.0)	40,50	56,30
3AP1530132	G 1" EN10226	Ø32 (3.0)	40,50	56,30



# SERIE AP

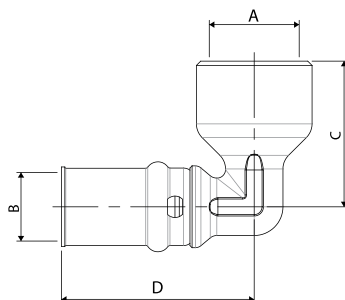
Racores de prensado para tubos multicapas

## CODO HEMBRA ART. AP 152



Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3AP1521216	1/2" x Ø16 (2.0)	10	90
3AP1521218	1/2" x Ø18 (2.0)	10	70
3AP1521220	1/2" x Ø20 (2.0)	10	70
3AP1523420	3/4" x Ø20 (2.0)	10	50
3AP1523426	3/4" x Ø26 (3.0)	5	40
3AP1520126	1" x Ø26 (3.0)	5	25
3AP1520132	1" x Ø32 (3.0)	5	25

Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
3AP1521216	G 1/2" EN10226	Ø16 (2.0)	34	45
3AP1521218	G 1/2" EN10226	Ø18 (2.0)	36,50	48,50
3AP1521220	G 1/2" EN10226	Ø20 (2.0)	36,50	48,50
3AP1523420	G 3/4" EN10226	Ø20 (2.0)	40	52
3AP1523426	G 3/4" EN10226	Ø26 (3.0)	40	51,80
3AP1520126	G 1" EN10226	Ø26 (3.0)	46	56,30
3AP1520132	G 1" EN10226	Ø32 (3.0)	46	56,30



# SERIE AP

Racores de prensado para tubos multicapas

## CODO UNIÓN ART. AP

151



## TE MACHO ART. AP 133

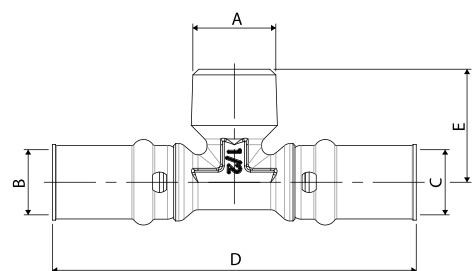
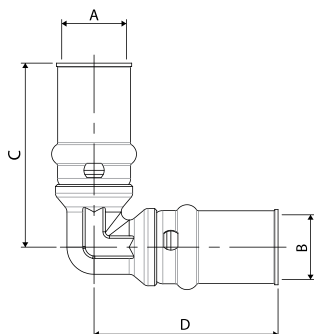


Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3AP1510016	Ø16 (2.0) x Ø16 (2.0)	10	90
3AP1510018	Ø18 (2.0) x Ø18 (2.0)	10	70
3AP1510020	Ø20 (2.0) x Ø20 (2.0)	10	60
3AP1510026	Ø26 (3.0) x Ø26 (3.0)	5	40
3AP1510032	Ø32 (3.0) x Ø32 (3.0)	5	20

Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3AP1331216	Ø16 (2.0) x 1/2" x Ø16 (2.0)	10	50
3AP1331220	Ø20 (2.0) x 1/2" x Ø20 (2.0)	10	50
3AP1333420	Ø20 (2.0) x 3/4" x Ø20 (2.0)	10	30
3AP1333426	Ø26 (3.0) x 3/4" x Ø26 (3.0)	5	30
3AP1330132	Ø32 (3.0) x 1" x Ø32 (3.0)	5	15

Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
3AP1510016	Ø16 (2.0)	Ø16 (2.0)	45,50	45,50
3AP1510018	Ø18 (2.0)	Ø18 (2.0)	49,50	49,50
3AP1510020	Ø20 (2.0)	Ø20 (2.0)	48,50	48,50
3AP1510026	Ø26 (3.0)	Ø26 (3.0)	51,30	51,30
3AP1510032	Ø32 (3.0)	Ø32 (3.0)	56,30	56,30

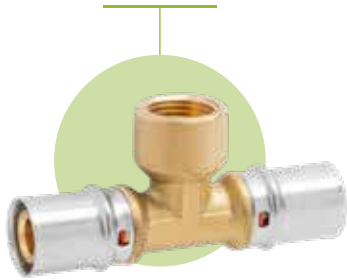
Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)
3AP1331216	G 1/2" EN10226	Ø16 (2.0)	Ø16 (2.0)	90	27
3AP1331220	G 1/2" EN10226	Ø20 (2.0)	Ø20 (2.0)	99	27
3AP1333420	G 3/4" EN10226	Ø20 (2.0)	Ø20 (2.0)	103	34
3AP1333426	G 3/4" EN10226	Ø26 (3.0)	Ø26 (3.0)	102,60	34
3AP1330132	G 1" EN10226	Ø32 (3.0)	Ø32 (3.0)	112,60	46



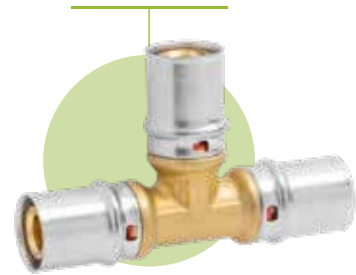
# SERIE AP

Racores de prensado para tubos multicapas

**TE HEMBRA  
ART. AP 132**



**TE IGUAL ART. AP 131**

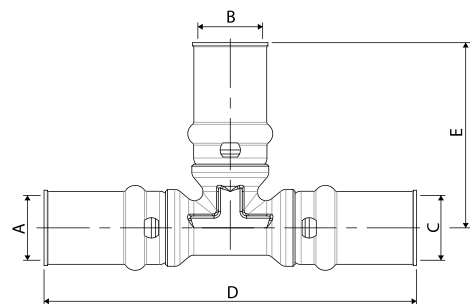
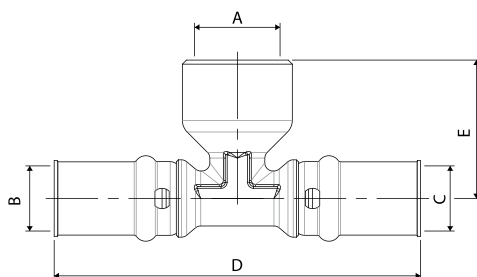


Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3AP1321216	1/2" x Ø16 (2.0)	10	50
3AP1321218	1/2" x Ø18 (2.0)	10	40
3AP1321220	1/2" x Ø20 (2.0)	10	40
3AP1323420	3/4" x Ø20 (2.0)	10	30
3AP1323426	3/4" x Ø26 (3.0)	5	25
3AP1320132	1" x Ø32 (3.0)	5	15

Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3APT161616	Ø16 (2.0) x Ø16 (2.0) x Ø16 (2.0)	10	50
3APT181818	Ø18 (2.0) x Ø18 (2.0) x Ø18 (2.0)	10	40
3APT202020	Ø20 (2.0) x Ø20 (2.0) x Ø20 (2.0)	10	40
3APT262626	Ø26 (3.0) x Ø26 (3.0) x Ø26 (3.0)	5	25
3APT323232	Ø32 (3.0) x Ø32 (3.0) x Ø32 (3.0)	5	15

Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)
3AP1321216	G 1/2" EN10226	Ø16 (2.0)	Ø16 (2.0)	90	34
3AP1321218	G 1/2" EN10226	Ø18 (2.0)	Ø18 (2.0)	97	33,70
3AP1321220	G 1/2" EN10226	Ø20 (2.0)	Ø20 (2.0)	97	33,70
3AP1323420	G 3/4" EN10226	Ø20 (2.0)	Ø20 (2.0)	104	40
3AP1323426	G 3/4" EN10226	Ø26 (3.0)	Ø26 (3.0)	103,60	40
3AP1320132	G 1" EN10226	Ø32 (3.0)	Ø32 (3.0)	112,60	46

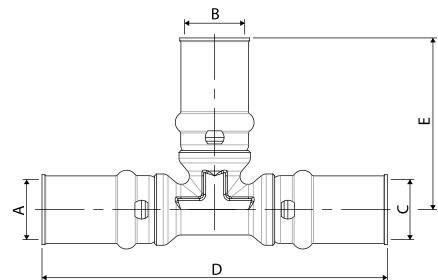
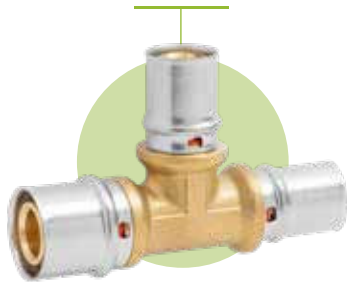
Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)
3APT161616	Ø16 (2.0)	Ø16 (2.0)	Ø16 (2.0)	92	45,75
3APT181818	Ø18 (2.0)	Ø18 (2.0)	Ø18 (2.0)	97	48,50
3APT202020	Ø20 (2.0)	Ø20 (2.0)	Ø20 (2.0)	97	48,50
3APT262626	Ø26 (3.0)	Ø26 (3.0)	Ø26 (3.0)	104,60	53,50
3APT323232	Ø32 (3.0)	Ø32 (3.0)	Ø32 (3.0)	112,60	58



# SERIE AP

Racores de prensado para tubos multicapas

## TE REDUCIDO ART. AP 131



Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3APT162016	Ø16 (2.0) x Ø20 (2.0) x Ø16 (2.0)	10	40
3APT181616	Ø18 (2.0) x Ø16 (2.0) x Ø16 (2.0)	10	40
3APT201616	Ø20 (2.0) x Ø16 (2.0) x Ø16 (2.0)	10	40
3APT201620	Ø20 (2.0) x Ø16 (2.0) x Ø20 (2.0)	10	40
3APT201818	Ø20 (2.0) x Ø18 (2.0) x Ø18 (2.0)	10	40
3APT201820	Ø20 (2.0) x Ø18 (2.0) x Ø20 (2.0)	10	40
3APT202016	Ø20 (2.0) x Ø20 (2.0) x Ø16 (2.0)	10	40
3APT202620	Ø20 (2.0) x Ø26 (3.0) x Ø20 (2.0)	5	25
3APT261620	Ø26 (3.0) x Ø16 (2.0) x Ø20 (2.0)	5	30
3APT261626	Ø26 (3.0) x Ø16 (2.0) x Ø26 (3.0)	5	25
3APT261826	Ø26 (3.0) x Ø18 (2.0) x Ø26 (3.0)	5	25
3APT262016	Ø26 (3.0) x Ø20 (2.0) x Ø16 (2.0)	5	30
3APT262020	Ø26 (3.0) x Ø20 (2.0) x Ø20 (2.0)	5	30
3APT262026	Ø26 (3.0) x Ø20 (2.0) x Ø26 (3.0)	5	25
3APT262616	Ø26 (3.0) x Ø26 (3.0) x Ø16 (2.0)	5	25
3APT262620	Ø26 (3.0) x Ø26 (3.0) x Ø20 (2.0)	5	25
3APT263226	Ø26 (3.0) x Ø32 (3.0) x Ø26 (3.0)	5	15
3APT321832	Ø32 (3.0) x Ø18 (2.0) x Ø32 (3.0)	5	15
3APT322026	Ø32 (3.0) x Ø20 (2.0) x Ø26 (3.0)	5	20
3APT322032	Ø32 (3.0) x Ø20 (2.0) x Ø32 (3.0)	5	15
3APT322626	Ø32 (3.0) x Ø26 (3.0) x Ø26 (3.0)	5	20
3APT322632	Ø32 (3.0) x Ø26 (3.0) x Ø32 (3.0)	5	15
3APT323226	Ø32 (3.0) x Ø32 (3.0) x Ø26 (3.0)	5	15

A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)
Ø16 (2.0)	Ø20 (2.0)	Ø16 (2.0)	97	48,50
Ø18 (2.0)	Ø16 (2.0)	Ø16 (2.0)	97	48,50
Ø20 (2.0)	Ø16 (2.0)	Ø16 (2.0)	97	48,50
Ø20 (2.0)	Ø16 (2.0)	Ø20 (2.0)	97	48,50
Ø20 (2.0)	Ø18 (2.0)	Ø18 (2.0)	97	48,50
Ø20 (2.0)	Ø18 (2.0)	Ø20 (2.0)	97	48,50
Ø20 (2.0)	Ø20 (2.0)	Ø16 (2.0)	97	48,50
Ø20 (2.0)	Ø26 (3.0)	Ø20 (2.0)	105	52,30
Ø26 (3.0)	Ø16 (2.0)	Ø20 (2.0)	104,80	52,50
Ø26 (3.0)	Ø16 (2.0)	Ø26 (3.0)	104,60	52,50
Ø26 (3.0)	Ø18 (2.0)	Ø26 (3.0)	104,60	52,50
Ø26 (3.0)	Ø20 (2.0)	Ø16 (2.0)	104,80	52,50
Ø26 (3.0)	Ø20 (2.0)	Ø20 (2.0)	104,60	52,50
Ø26 (3.0)	Ø20 (2.0)	Ø26 (3.0)	104,60	52,50
Ø26 (3.0)	Ø26 (3.0)	Ø16 (2.0)	104,80	52,30
Ø26 (3.0)	Ø26 (3.0)	Ø20 (2.0)	104,80	52,30
Ø26 (3.0)	Ø32 (3.0)	Ø26 (3.0)	112,60	56,30
Ø32 (3.0)	Ø18 (2.0)	Ø32 (3.0)	112,60	56,50
Ø32 (3.0)	Ø20 (2.0)	Ø26 (3.0)	112,60	56,50
Ø32 (3.0)	Ø20 (2.0)	Ø32 (3.0)	112,60	56,50
Ø32 (3.0)	Ø26 (3.0)	Ø26 (3.0)	112,60	56,50
Ø32 (3.0)	Ø26 (3.0)	Ø32 (3.0)	112,60	56,30
Ø32 (3.0)	Ø32 (3.0)	Ø26 (3.0)	112,60	56,50

# SERIE AP

Racores de prensado para tubos multicapas

## CODO CON BRIDA ART. AP 154



## CODO CON BRIDA REDUCIDA ART. AP 154 L

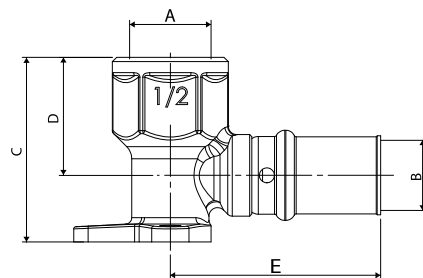
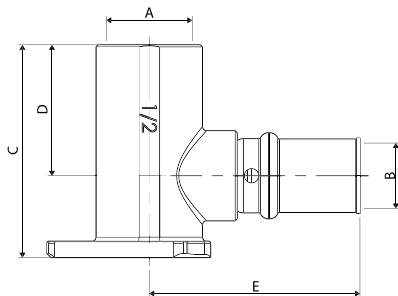


Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3AP1541216	1/2" x Ø16 (2.0)	5	40
3AP1541218	1/2" x Ø18 (2.0)	5	40
3AP1541220	1/2" x Ø20 (2.0)	5	35

Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)
3AP1541216	G 1/2" EN10226	Ø16 (2.0)	52	32	51,50
3AP1541218	G 1/2" EN10226	Ø18 (2.0)	52	32	51,50
3AP1541220	G 1/2" EN10226	Ø20 (2.0)	52	32	51,50

Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3AP154L1216	1/2" x 16 (2.0)	5	50
3AP154L1218	1/2" x 18 (2.0)	5	40
3AP154L1220	1/2" x 20 (2.0)	5	40

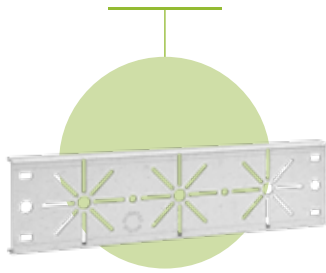
Referencia	(mm) A	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)
3AP154L1216	G 1/2" EN10226	Ø16 (2.0)	43	27,50	49
3AP154L1218	G 1/2" EN10226	Ø18 (2.0)	43	27,50	50
3AP154L1220	G 1/2" EN10226	Ø20 (2.0)	43	27,50	50



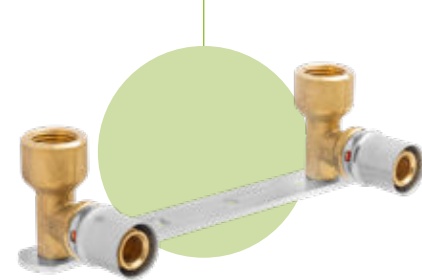
# SERIE AP

Racores de prensado para tubos multicapas

## SOPORTE PARA ART. AP 154



## SOPORTE CON DOS CODOS ART. AP 492



Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
------------	--------	-------------	-----------

3AP493001 Soporte con distancia entre ejes 153/76,5 10

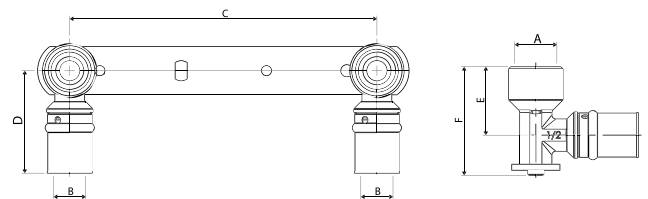
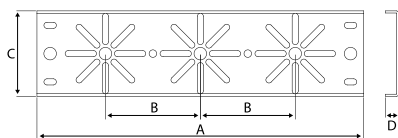
Recomendación: soporte a utilizar para los art. AP 154, AP 154L y AP 154D con tornillos pasantes

Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
3AP493001	260	75,50	68	10,70

Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
------------	--------	-------------	-----------

3AP4921216	1/2" x Ø16 (2.0)	2	10
3AP4921218	1/2" x Ø18 (2.0)	2	10
3AP4921220	1/2" x Ø20 (2.0)	2	10

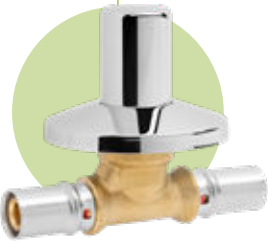
Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)
3AP4921216	G 1/2" EN10226	Ø16 (2.0)	153	51	34	54
3AP4921218	G 1/2" EN10226	Ø18 (2.0)	153	51	34	54
3AP4921220	G 1/2" EN10226	Ø20 (2.0)	153	51	34	54



# SERIE AP

Racores de prensado para tubos multicapas

## GRIFO DE EMPOTRAR CORTO ART. AP 136 C



## CODO CON TUERCA LOCA ART. AP 187



Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3AP1361616C	Ø16 (2.0) x Ø16 (2.0)	2	12
3AP1362020C	Ø20 (2.0) x Ø20 (2.0)	2	12

### Recambios

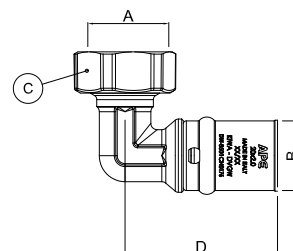
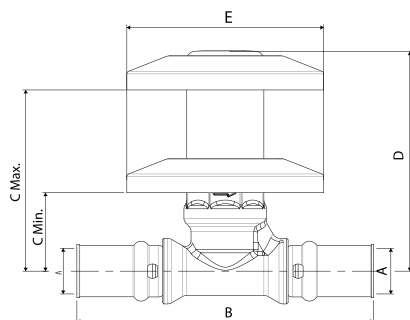
3AP136CON-C	Capuchón con florón	1	20
3AP136PR12C	Alargador 24,5 mm	1	60
3AP136VIT-C	Montura 1/2"	1	10

Referencia	A (mm)	B (mm)	C min (mm)	C max (mm)	D (mm)	E (mm)
3AP1361616C	Ø16 (2.0)	104	27,50	63,50	76,90	Ø69
3AP1362020C	Ø20 (2.0)	104	27,50	63,50	76,90	Ø69

Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3AP1873420	3/4" x Ø20 (2.0)	10	60

Referencia	(mm) A	B (mm)	C (mm)	D (mm)
3AP1873420	G 3/4" ISO 228	Ø20 (2.0)	CH 30	48,50

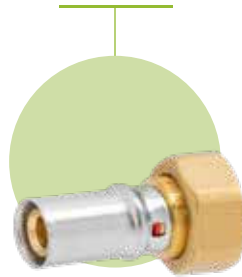
N.B. completo con juntas de goma plana y cónica



# SERIE AP

Racores de prensado para tubos multicapas

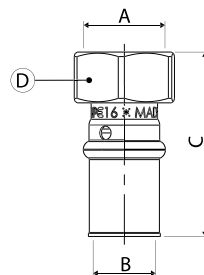
## RACOR RECTO CON TUERCA LOCA ART. AP 185



Referencia	Medida	Bolsa (nr.)	Cj. (nr.)
3AP1851216	1/2" x Ø16 (2.0)	10	100
3AP1851218	1/2" x Ø18 (2.0)	10	100
3AP1851220	1/2" x Ø20 (2.0)	5	80
3AP1853416	3/4" x Ø16 (2.0)	10	100
3AP1853420	3/4" x Ø20 (2.0)	5	70
3AP1853426	3/4" x Ø26 (3.0)	5	60
3AP1850126	1" x Ø26 (3.0)	5	50
3AP1850132	1" x Ø32 (3.0)	5	40

Referencia	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
3AP1851216	G 1/2" ISO 228	Ø16 (2.0)	47,20	CH 25
3AP1851218	G 1/2" ISO 228	Ø18 (2.0)	51,20	CH 25
3AP1851220	G 1/2" ISO 228	Ø20 (2.0)	51,20	CH 25
3AP1853416	G 3/4" ISO 228	Ø16 (2.0)	47,20	CH 30
3AP1853420	G 3/4" ISO 228	Ø20 (2.0)	47,20	CH 30
3AP1853426	G 3/4" ISO 228	Ø26 (3.0)	54,20	CH 30
3AP1850126	G 1" ISO 228	Ø26 (3.0)	54,70	CH 37
3AP1850132	G 1" ISO 228	Ø32 (3.0)	58,34	CH 37

N.B. completo con juntas de goma plana y cónica



# HERRAMIENTAS



Referencia	descripción
URL3000100	Mordaza TH Ø 16
URL3000150	Mordaza TH Ø 18
URL3000200	Mordaza TH Ø 20
URL3000300	Mordaza TH Ø 26
URL3000400	Mordaza TH Ø 32



Referencia	descripción
UTM5020100	Calibrador de tubo multicapa 16x2.00
UTM5020150	Calibrador de tubo multicapa 18x2.00
UTM5020200	Calibrador de tubo multicapa 20x2.00
UTM5030300	Calibrador de tubo multicapa 26x3.00
UTM5030400	Calibrador de tubo multicapa 32x3.00



Referencia	descripción
UTM5010001	Mango para calibrador



Referencia	descripción
UTM5010002	Maletín para calibradores



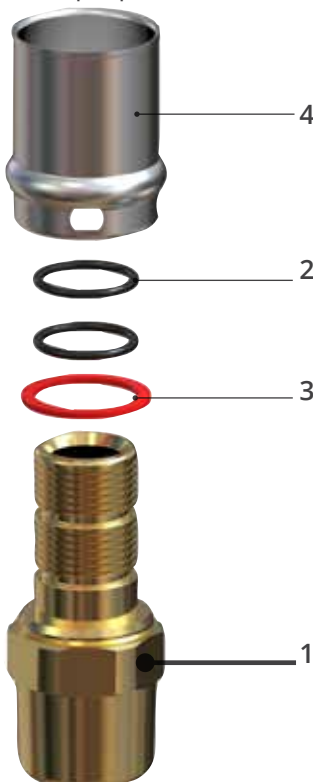
# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS SERIE AP



## 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.

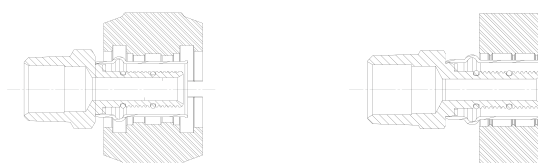
La siguiente tabla indica el perfil de prensado a utilizar en función del diámetro:

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.

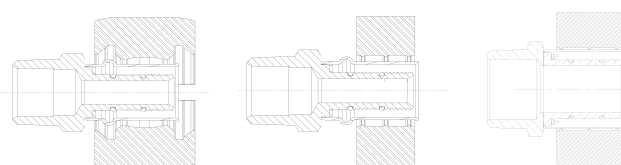
TH: Ø16 - Ø18 - Ø20 - Ø26 - Ø32

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.

# INSTRUCCIONES DE MONTAJE SERIE AP



Para obtener una unión perfecta entre el tubo y el accesorio, recomendamos encarecidamente seguir atentamente las siguientes instrucciones de montaje.

## CORTE

Cortar el tubo a la longitud deseada con los cortatubos APE: el corte debe ser perpendicular al eje del tubo.

1



## CALIBRADO Y ABOCARDADO

Antes de insertar el extremo del tubo, la operación más importante es el calibrado y el abocardado del tubo. Introducir el calibrador en el interior del tubo y hacerlo girar varias veces hasta obtener una circunferencia perfectamente redonda; al mismo tiempo, el calibrador crea un chaflán de inserción troncocónico gracias a la presencia de tres fresas dispuestas a 120° en la base del calibrador. Una vez que el tubo esté calibrado y abocardado, eliminar las virutas que se hayan formado a raíz de estas operaciones. Antes de proceder, verificar que los calibradores estén perfectamente intactos.



2





3

### LUBRICACIÓN

Antes de insertar el tubo en el extremo, es absolutamente necesario lubricar el borde interior del tubo con una solución a base de silicona adecuada para sistemas de fontanería y calefacción.

El lubricante tiene la doble función de facilitar la inserción del tubo y de preservar las juntas tóricas a lo largo del tiempo, evitando la formación de cortes y/o el desplazamiento de las juntas tóricas, lo que afectaría a la capacidad de estanqueidad.



4

### INSTALACIÓN

Insertar el tubo en el accesorio, asegurándose a través de las ventanas de inspección del anillo de que el tubo llegue al tope del accesorio.

La operación debe realizarse sin el menor esfuerzo; en caso contrario, se debe retirar la tubería y volver a examinar el accesorio para comprobar la integridad de las juntas tóricas.



5

### PRENSADO

Una vez colocado el tubo en el accesorio, los casquillos se prensan con las pinzas adecuadas.

Atención: se puede utilizar cualquier prensadora disponible en el mercado siempre que esté equipada con pinzas conformes al perfil de la serie APL (ver los perfiles de prensado).

El tubo conectado al accesorio no debe doblarse.











## **APE RACCORDERIE S.R.L.**

### **SEDE**

Via Guido Gozzano 8, - 25068 - Ponte Zanano - Sarezzo (BS) - Tel: +39 0308920912  
ape-raccorderie.com - info@ape-raccorderie.com

### **LOGÍSTICA**

Via Salvella, 20/22 - 25038 - Rovato (BS)

APE\_RACORES\_AP\_ES\_0326