

CONEXIONES INOXIDABLES EXTENSIBLES

Ficha técnica

MATERIALES

Tubo corrugado obtenido a partir de banda de acero inoxidable. El tipo de acero inoxidable usado es AISI 316L. Los terminales están fabricados en acero inoxidable AISI 304. Las tuercas de conexión latón CW617N. Las juntas son de caucho nitrílico (NBR) cumpliendo con la norma EN 549.

TIPOS DE CONEXIONES (2 tipos)

- A. Con cuello para alojamiento de junta (tubo recubrimiento blanco)
- B. Sin cuello para estanqueidad tipo junta plana (tubos recubrimiento amarillo)

NORMATIVA DE REFERENCIA

Conexiones extensibles fabricadas según la Norma UNE-60713/1

RECUBRIMIENTO

Recubrimiento termorretráctilado con adhesión a todas las ondulaciones del tubo corrugado, hecho en material PVC con propiedades retardantes de la llama. Este recubrimiento también protege al tubo de la agresión del medio ambiente circundante sin afectar a la fuerza de extensión o contracción mecánica del tubo.



TEMPERATURA DE FUNCIONAMIENTO

La temperatura de funcionamiento de los tubos sin recubrimiento se estima dentro de un rango de entre -55°C a +250°C. Para los tubos con recubrimiento, la máxima temperatura de funcionamiento es de +120°C. Para aplicaciones con temperaturas inferiores o superiores a las indicadas, consulte a nuestro departamento técnico.

SOLDADURAS

Todas las soldaduras se llevan a cabo automáticamente utilizando el método TIG, en una atmósfera protegida por Argón, sin ningún tipo de aportación de material, a través de la fusión directa de los materiales base.

PRESION DE TRABAJO

La presión de trabajo para los tubos de gas está limitada a 0,5 bar, en cumplimiento de la normativa vigente que prevé su uso en aparatos con una capacidad máxima calorífica de 35kW. Para aplicaciones distintas a las indicadas, consulte a nuestro departamento técnico.

ESTANQUEIDAD

Las pruebas de estanqueidad se realizan al 100% de la producción: cada pieza se prueba de forma individual y es sumergida en agua aplicándole internamente aire a presión a fin de probar todas las partes del tubo, principalmente las soldaduras. Los ensayos por muestreo, incluyendo los destructivos, también se llevan a cabo en el laboratorio interno, tal y como exigen las normativas específicas vigentes.



RADIO DE CURVATURA

El radio de curvatura tiene que ser como mínimo 1,5 veces el diámetro exterior del tubo. Nunca por debajo de este. Si tenemos un tubo de diámetro exterior 18, el radio mínimo de curvatura es de 27.