

CONEXIONES EXTENSIBLES EN INOX CON REVESTIMIENTO

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.

MEDIDAS

CÓDIGO	ROSCA	Ø	LONGITUD	TUERCA
5172121000	1/2"	12	100-200	Latón
5172122000	1/2"	12	200-400	Latón
5172123000	1/2"	12	300-600	Latón
5172127500	1/2"	12	750-1500	Latón
5172342000	3/4"	20	200-400	Latón
5172343000	3/4"	20	300-600	Latón
5172347500	3/4"	20	750-1500	Latón
5172110000	1"	25	100-200	Latón
5172120000	1"	25	200-400	Latón
5172130000	1"	25	300-600	Latón

MATERIALES

Tubo corrugado obtenido a partir de banda de acero inoxidable. Los tipos de acero inoxidable usados son: AISI 321, AISI 304 o AISI 316L. Las conexiones están fabricadas a partir de barras de: acero al carbono, latón CW619N, AISI 303 o AISI 304. Las juntas son de EPDM.

REVESTIMIENTO

Termorectatrilado con adhesión a todas las ondulaciones del tubo coarrugado, hecho en material PVC con propiedades retardantes de la mma. 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.

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 máxima de trabajo es de 10 Bar.

TEMPERATURA

La temperatura máxima de trabajo es de 125° C.

