

 **Fittingsestándar**



A C C E S O R I O S  
M U L T I C A P A



## CUERPO DEL ACCESORIO

Accesorios fabricados en latón CW617N y CW614N, material de 1ª calidad según estándares europeos. Certificado AENOR de producto 001/005920 según la norma UNE-EN ISO 21.003.

Nuestros accesorios cumplen con los requisitos estipulados en el Documento Básico HS4 del CTE.

Nuestro diseño de tetina de la pieza es un perfil en diente de sierra que asegura una perfecta unión y estanqueidad entre el accesorio y la tubería.

Gracias al óptimo proceso de mecanizado y junto al biselado de la tetina conseguimos una perfecta transición del agua del tubo al accesorio, reduciendo pérdidas de carga y sedimentos.

## JUNTAS TÓRICAS

En nuestros accesorios montamos juntas tóricas de EPDM 70% peróxido de alta compresión, fabricadas según UNE EN 681-1 y UNE EN 682-2, que nos garantiza una perfecta estanqueidad, apta para uso alimentario de acuerdo a DVGW W270.

## JUNTA PORTA-CASQUILLO

Fabricada en polipropileno, impide la formación de pares galvánicos que podrían aparecer entre el aluminio de la tubería y el latón. Además mantiene el casquillo fijo a la hora de introducir la tubería comodamente para realizar el prensado.

## CASQUILLO

Diseñados para compresión mecánica y fabricados en acero inoxidable AISI 304, marcado con el diámetro y el espesor de la tubería.

Para comprobar la correcta instalación del tubo hasta su tope, el casquillo cuenta con tres visores ópticos.

PRENSADO TIPO "RF" / "U"

SISTEMA CERTIFICADO  
CON MARCA AENOR

Ø 16x2, 18x2, 20x2, 25x2, 5, 32x3 Clase 1-2-4-4/6 bar



## MONTAJE DE SISTEMAS MULTICAPA

### 1 CORTAR EL TUBO



Haciendo uso de una tijera cortatubos adecuada se practica un corte en la tubería, debiendo ser éste limpio y lo más perpendicular posible.

### 2 CALIBRAR EL TUBO



Introducir el calibrador en el tubo hasta el tope de la sección correspondiente al diámetro de la tubería. Girarlo en el sentido de las agujas del reloj y comprobar que el biselado se ha realizado correctamente.

### 3 UNIR AL ACCESORIO



El accesorio de la medida adecuada debe introducirse en la tubería, con el casquillo puesto en su junta y girándolo suavemente hasta que se visualice la tubería en los testigos dispuestos en el casquillo.

### 4 PRENSAR



Usar insertos TIPO "RF" de la medida adecuada al accesorio. Colocar los insertos en la mordaza e introducir el accesorio con su junta en contacto con ellos. Prensar comprobando que la mordaza cierra completamente.

**Verificar periódicamente el buen funcionamiento de la máquina de prensado.**

M O N T A J E D E S I S T E M A S  
M U L T I C A P A**1 CORTAR EL TUBO**

Haciendo uso de una tijera cortatubos adecuada se practica un corte en la tubería, debiendo ser este limpio y lo más perpendicular posible.

**2 CALIBRAR EL TUBO**

Introducir el calibrador en el tubo hasta el tope de la sección correspondiente al diámetro de la tubería. Girarlo en el sentido de las agujas del reloj y comprobar que el biselado se ha realizado correctamente.

**3 UNIR AL ACCESORIO**

Introducir el casquillo en la tubería y posteriormente introducir el accesorio girándolo suavemente en el tubo.

**4 APRETAR**

Apretar el casquillo utilizando tan solo una llave fija y listo.

**ADAPTACIÓN PARA MONTAJE EN TUBERÍAS PEX**

1. Quitar las juntas tóricas del accesorio.
2. Calibrar la tubería PEX.
3. Para facilitar el montaje aplicar aire caliente sobre el extremo de la tubería con un decapador.