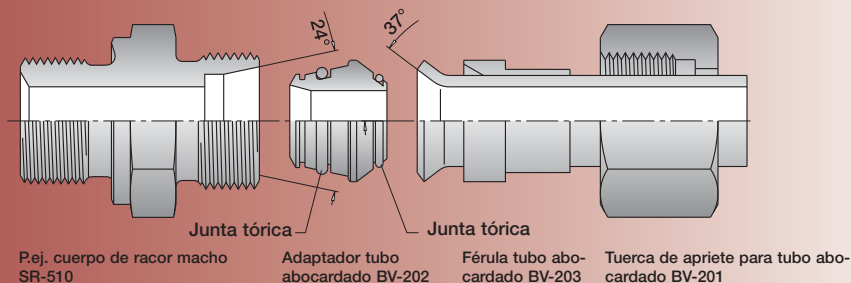


Conexión para tubo abocardado

Información técnica sobre la conexión de un tubo abocardado a 37° con un cuerpo de racor roscado, conforme a DIN 3853 con cono interior a 24° (forma de taladrado W conforme a DIN 3861)



■ Características funcionales

Para conectar un tubo abocardado a 37° con un cono interior a 24°, debemos emplear el adaptador para tubo abocardado BV-202. Este posee los contraconos correspondientes al cuerpo de racor y al tubo, y está provisto por ambos lados de juntas tóricas, de forma que tanto el tubo abocardado a 37° como el cuerpo de racor con su cono interior a 24° consiguen una estanqueidad por elastómero y por tanto elevada. La tuerca de apriete tiene una rosca métrica que le permite enroscarse sobre el cuerpo de racor, previsto normalmente para racores de anillo de corte. El tubo se debe abocardar a continuación como se prevé en la ISO 8434-2, tabla 5, para que la junta tórica del adaptador abocardado quede cubierta completamente por el rebordeamiento. Las medidas para ello pueden extraerse de la tabla inferior.

■ Montaje

Antes del montaje deberá introducirse el adaptador para tubo abocardado BV-202 en el cono a 24°, presionando paralelamente por el lado correcto (ver imagen superior). De esta forma se crea una unidad fija con el cuerpo del racor. A continuación, se debe presionar el tubo abocardado con la correspondiente tuerca de apriete BV-201 y férula BV-203 sobre el cono a 37° del adaptador para tubo abocardado y se enroscará a mano la tuerca de apriete sobre el cuerpo hasta el tope.

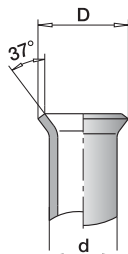
Con una llave se debe apretar la tuerca de 1/4 a 1/2 vuelta aproximadamente hasta que se perciba una resistencia sensible. El cuerpo de racor se mantendrá sujeto con la ayuda de otra llave.

Material: 1.4571

Material de la junta tórica: NBR, si se desea viton

■ Abocardado de los tubos

Para abocardar tubos de acero inoxidable recomendamos el uso de máquinas de abocardar electro – hidráulicas con mandriles de abocardado endurecidos o bien recubiertos con materiales extra - duros, para así obtener tubos exactamente abocardados y conseguir una unión segura funcionalmente. Comprobar que el cuello abocardado del tubo mantiene las dimensiones contenidas en la tabla siguiente:



d	6	8	10	12	14	15	16	18	20	22	25	28	30	35	38	42
Dmin	9,5	11,5	13,5	15,5	18,5	19,0	20,0	23,0	25,5	26,0	31,5	32,5	37,5	40,0	46,0	48,5
Dmax	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	20,0	21,5	24,0	27,0	27,5	33,0	33,0	38,5	42,5	47,0	49,5