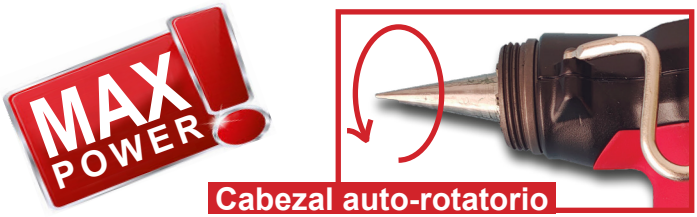
INSTRUCCIONES

SET EXPANDIDOR ELÉCTRICO PARA TUBOS PEX-A

(Sistema anillo de expansión)



AC-FIX

CE

DESCRIPCIÓN

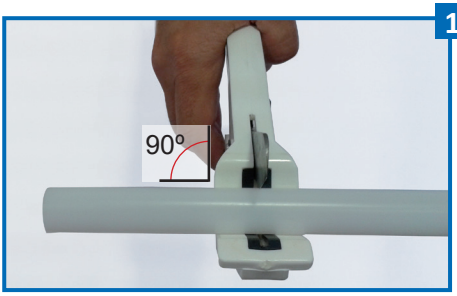
1. Cono expansor
2. Gatillo interruptor
3. Seguro del gatillo
4. 2 Baterías: 12V 5,0Ah 60Wh
5. Cabezales expansores
6. Cargador 220V 50Hz
7. Lubricante
8. Pantalla de visualización digital (desactivada)

ADVERTENCIAS

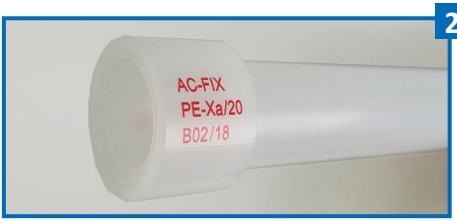
- Retire la batería antes de comenzar cualquier trabajo en la máquina.
- Cuando se está cargando la batería, manténgala alejada del agua y de la humedad.
- No utilice la herramienta en un ambiente con gases inflamables, explosivos o polvo.

PASOS DE MONTAJE

La medida de los cabezales de expansión usados debe ser la correspondiente con la tubería.

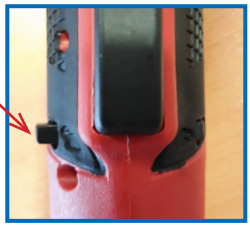


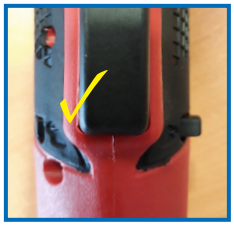
Para conseguir un buen resultado, es imprescindible cortar el tubo de manera limpia y perpendicular a su eje.
El extremo de la tubería deberá estar seco y sin lubricante, de este modo, el anillo de plástico no se deslizará por la tubería al expandirla.



Anillo de PEX-a sin tope
Colocar el anillo en el extremo de la tubería de forma que el extremo del anillo sobresalga un poco (máx. 1mm) respecto a la tubería.
El anillo debe estar bien ajustado. Si queda suelto, meterlo unos centímetros en la tubería y expandir un poco el extremo de ésta sin el anillo. Después, volver a colocar el anillo en el extremo de la tubería sobresaliendo un poco (máx. 1 mm).

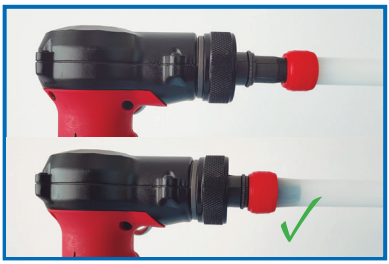
Anillo de PEX-a con tope o anillo EVO-PLUS
Colocar el anillo en el extremo de la tubería hasta que ésta llegue al tope del anillo.





Antes de accionar el gatillo, asegúrese de que el seguro del gatillo esté desbloqueado. Apriete el botón, en el lado de la herramienta que tiene una imagen del candado abierto. Ver imagen.

PASOS DE MONTAJE



Rosque el cabezal expansor de la medida adecuada en la herramienta. Inserte el cabezal expansor en el tubo, luego apriete el gatillo y el cabezal expansor se expandirá y retraerá continuamente a la vez que rotará automáticamente mientras el gatillo esté pulsado.Cada vez que los segmentos del cabezal se retraigan, empuje suavemente el cabezal hacia el interior del tubo. Deben realizarse así varias expansiones (*) hasta que el tubo y el anillo estén a ras con el hombro o límite del cabezal expansor. El cabezal expansor no debe empujarse con fuerza hacia el interior de la tubería para no bloquear el movimiento de auto-rotación. Finalmente, retire el cabezal expansor del interior de la tubería cuando los segmentos se retraigan y luego suelte el gatillo. Limpie la grasa del interior del tubo si la hubiera.

Inserte totalmente el accesorio en la tubería. Si no puede insertar el accesorio en la tubería, retire el accesorio y expanda una vez más.

Mantenga el cabezal de expansión y el cono siempre limpios y engrasados. Si hay polvo, suciedad o desechos, utilice un paño limpio que no suelte pelusa, luego, aplique una fina capa de grasa sobre el cono. No lo lubrique demasiado.

(*) El número aproximado de expansiones depende del diámetro del tubo:

16 x 1,8: 4	16 x 2,2: 6	25 x 2,3: 8	25 x 3,5: 20
20 x 1,9: 6	20 x 2,8: 12	32 x 2,9: 12	**32 x 4,4: NO**

¡NO EMPLEAR CON TUBOS 32 x 4,4!

Prueba de estanqueidad

La unión puede someterse a presión al cabo de 30 minutos con temperaturas hasta de +5º. Con temperaturas más bajas, este tiempo aumenta según la tabla indicada a continuación. La presión de ensayo máxima, que no debe excederse, es de 20 bar (2,0 MPa). A temperatura ambiente, al cabo de unas 6 horas, la unión será tan robusta como el tubo.

Intervalos de temperaturas	Tiempo hasta la presión de ensayo
+5ºC — +1ºC	1,5 horas
±0ºC — -4ºC	3 horas
-5ºC — -9ºC	4 horas
-10ºC — -15ºC	10 horas

Realizar la prueba de estanqueidad según el procedimiento de ensayo A de la norma UNE-CEN/TR 12108 IN:2015