



AC-FIX PRESS-MULTI



ACCESORIOS DE LATÓN PRESS FITTING PARA TUBERÍAS MULTICAPA

Los accesorios AC-FIX PRESS-MULTI son de latón de mecanizado CuZn39Pb3 (CW614N) y de latón de estampación CuZn40Pb2 (CW617N). Los casquillos son de acero inoxidable. La superficie del accesorio es niquelada por razón estética.

Los accesorios AC-FIX PRESS-MULTI son fabricados según la norma **UNE-EN-1254-1/3:1999**, norma de referencia para los accesorios de cobre y aleaciones de cobre, estipulada en el CTE (Código Técnico de la Edificación) y de obligado cumplimiento (según R.D.314/2006, del 17 de Marzo). El sistema de producción está certificado **ISO: 9001**.

Son compatibles con los tubos que tengan las siguientes dimensiones:

Diámetro exterior (mm.)			Espesor (mm.)		
Nominal	Min.	Máx.	Nominal	Min.	Máx.
16	16,0	16,3	2	1,9	2,35
18	18,0	18,3	2	1,9	2,35
20	20,0	20,3	2	1,9	2,35
25	25,0	25,3	2,5	2,3	2,9
32	32,0	32,3	3	2,8	3,4

Los tubos deben de ser fabricados según las siguientes normas:

- UNE 53960:2002 EX [Plásticos.Tubos multicapa para conducción de agua fría y caliente a presión. Tubos de polímero/aluminio (Al)/polietileno resistente a la temperatura (PE-RT).]
- UNE 53961:2002 EX [Plásticos.Tubos multicapa para conducción de agua fría y caliente a presión. Tubos de polímero/aluminio (Al)/polietileno reticulado (PE-X)],

Estos accesorios han sido diseñados para una mayor comodidad, rapidez y seguridad de montaje:

- Accesorios diseñados específicamente para realizar el **prensado** con **mordazas U y H**.
- El casquillo dispone de unos **orificios** que permiten controlar que el tubo esté introducido completamente hasta la posición correcta.
- La **junta portacasquillo** permite una mayor comodidad y rapidez en el montaje a la vez que un posicionado óptimo de la mordaza.
- Todas las **piezas roscadas** son **hexagonales** de manera que permiten el uso de una llave que mantenga el accesorio facilitando así el apriete.



Además presentan las siguientes ventajas:

- **Seguridad de la unión:** se trabaja con dos juntas tóricas (O-Ring). La estanqueidad que se consigue es permanente y el conjunto resulta apto para empotrar en lecho de mortero. Es necesario calibrar y biselar el extremo del tubo para no dañar las juntas tóricas. Los accesorios pueden someterse inmediatamente a **presión** después de realizar el montaje.
- La junta portacasquillo evita el par galvánico entre los distintos metales del accesorio y el tubo (**protección dieléctrica**).
- Estos accesorios **absorben** de manera segura y totalmente fiable las variaciones de dimensión de las tuberías plásticas que se puedan ocasionar tanto por sus tolerancias de fabricación como por las diferencias de temperatura de los fluidos transportados.
- Ausencia de incrustaciones (sedimentaciones), resistencia a la corrosión interna y externa.

HERRAMIENTAS:

- Elevado nivel de calidad y seguridad.
- Manejo óptimo de la herramienta.
- Sistemas que garantizan 100% el riesgo de fugas.
- Amplia gama de repuestos en stock.

Nota: Nuestros accesorios han sido diseñados para poder ser presentados por la mayoría de las prensas existentes en el mercado. Para más información sobre las herramientas compatibles con nuestros accesorios, contacte con nuestro Departamento Técnico.

CAMPO DE APLICACIÓN

Estos accesorios son aptos para utilizarse con tuberías multicapa en las siguientes aplicaciones definidas en las normas UNE 53960:2002 EX y UNE 53961:2002 EX.

Clase de aplicación	Campo de aplicación típico
1	Suministro de agua caliente (60 °C)
2	Suministro de agua caliente (70 °C)
4	Calefacción por suelo radiante y radiadores a baja temperatura
5	Radiadores a alta temperatura

El agua empleada en las instalaciones deberá proceder de la red de abastecimiento.

PRUEBA DE PRESIÓN

La instalación terminada y con los tubos a la vista (antes de quedar ocultos por obras de albañilería, material de relleno o por el material aislante) debe someterse a la prueba hidrostática de redes de tuberías (prueba de



presión) según RITE 1027/2007 aprobado por Real Decreto el 20 de julio 2007 o según el RITE 1751/1998 (en casos específicos estipulados en el Real Decreto 1027/2007 del 20 de julio) y UNE 100151.

Inmediatamente después de la prueba de presión, las tuberías de agua sanitaria deben ser lavadas a fondo.

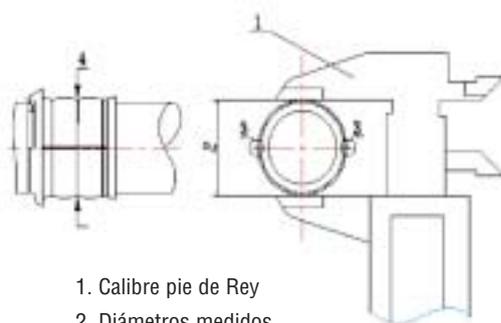
CONTROL DEL PRENSADO

Aparte de las instrucciones de prensado, de revisión y de control indicadas por el fabricante de las herramientas, es importante que periódicamente el instalador realice una revisión de los casquillos prensados (con todo tipo de prensas). En esta revisión, el instalador tiene que verificar con un calibre pie de rey que una vez prensados los accesorios, el diámetro exterior de los casquillos, **medidos a 90° de la costura de apriete (*)** (ver ilustraciones), sea inferior a los diámetros indicados en la siguiente tabla:

Medidas del tubo	Ømax.
DN16X2.0	16.6
DN18X2.0	18.6
DN20X2.0	20.5
DN25X2.5	25.8
DN32X3.0	32.6

En caso de que el diámetro sea superior a los valores indicados en esta tabla, el prensado no es suficiente y la herramienta debe ser revisada y reajustada.

(*) El prensado en H y U deja 3 rayas, se mide siempre sobre la central



1. Calibre pie de Rey
2. Diámetros medidos
3. Costura
4. Punto de medición



REALIZACIÓN DEL MONTAJE

2. Calibre y bisele el extremo del tubo donde vaya a introducir el accesorio. El calibrador AC-FIX calibra el interior y exterior del tubo.



1. Corte el tubo de manera limpia y perpendicular a su eje



3. Introduzca el accesorio en el tubo. Los orificios indicadores del casquillo de acero inoxidable deben quedar completamente cubiertos por el tubo.



4. Posicione el lateral de la mordaza junto a la junta plástica y realice el prensado.

