



filinox



GUIA DE APLICACIONES POR SECTOR

TUBOS Y ACCESORIOS

GUIDE TO APPLICATIONS BY SECTOR

PIPES AND FITTINGS

GUIDE DES APPLICATIONS PAR SECTEUR

TUBES ET ACCESSOIRES

ANWENDUNGSLEITFADEN NACH BRANCHEN

ROHRE UND FITTINGS



DATOS TÉCNICOS DE LOS ELASTÓMEROS DEL SISTEMA

El material de junta utilizado por FILINOX, S.A. para la unión a presión consta de EPDM (Etilenopropileno) y se coloca de fábrica en los accesorios de prensado del sistema. La junta tórica está provista de un contorno, de forma que se reconoce inmediatamente un punto no prensado. Este elastómero cumple los requisitos de la recomendación KTW de la oficina federal de sanidad y se adecua especialmente para el ámbito del agua potable.

Para otras aplicaciones, FILINOX, S.A. suministra las siguientes juntas:

TIPOLOGÍA Y CARACTERÍSTICAS DE LAS JUNTAS TÓRICAS

EPDM, negro	FPM (DIN ISO 1629) / FKM (ASTM D1418), verde	FPM (DIN ISO 1629) / FKM (ASTM D1418), Rojo
Temp: -10°C - +110°C (120°C) Diámetro: Ø12 - Ø108mm	Temp: -30°C - +160°C (200°C) Diámetro: Ø15 - Ø108mm	Temp: -30°C - +160°C (200°C) Diámetro: Ø15 - Ø108 mm
		
Aplicaciones: <ul style="list-style-type: none"> • Agua potable • Agua deleble • Agua de lluvia • Instalaciones de calefacción • Conducciones de circulación • Sistemas Protección • Contra-Incendios 	Aplicaciones: <ul style="list-style-type: none"> • Sistemas de aire a presión • Instalaciones de vapor y Condensados • Instalaciones Solares • Instalaciones Refrigeración • Hidrocarburos, (Excepto gasoil pesado) • Aceite mineral, vegetal y sintéticos 	Aplicaciones: <ul style="list-style-type: none"> • Sistemas de aire a presión • Aceite mineral, vegetal y sintéticos • Grasas y Aplicaciones Industriales • Hidrocarburos, (Excepto gasoil pesado) • Gases licuados (GLP)

MATERIALES DEL PRESSFITTING

	Filpress / Instalpress INOX	Instalpress STEEL
AGUA POTABLE	Adecuado	No adecuado
CALEFACCIÓN	Adecuado	Adecuado Tubo galvanizado exterior
SOLAR	Adecuado con anillo de FKM (Verde)	Adecuado con anillo de FKM (Verde)
GAS	No adecuado	No adecuado
COMBUSTIBLE (GASOIL)	Adecuado con anillo de FKM (Rojo)	Adecuado con anillo de FKM (Rojo)
AIRE A PRESIÓN	Adecuado hasta Clase 4 Clase 5 con anillo de FKM (Verde)	Adecuado hasta Clase 4 Clase 5 con anillo de FKM (Verde)
AGUA DE LLUVIA	Adecuado	No adecuado
CONDENSADO DE VAPOR	Adecuado con anillo de FKM (Verde)	No adecuado
INDUSTRIA	Por pedido	Por pedido
PCI (BIES / ROCIADOR)	Adecuado	Adecuado Tubo galvanizado interior / exterior
AGUA DE POZO	No adecuado	No adecuado

INOX STEEL A-316 L



CARBON STEEL



LA PREPARACIÓN Y MONTAJE DE LOS SISTEMAS FILPRESS, INSTALPRESS INOX E INSTALPRESS STEEL

TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

Los accesorios y tuberías de los sistemas **Filpress**, **Instalpress INOX** e **Instalpress STEEL** deben protegerse tanto en el transporte como en el almacenamiento frente a daños, humedad y rayos UV así como de la suciedad.

CORTE Y DESBARBADO DEL TUBO

Los tubos del sistema Instalpress pueden cortarse con las herramientas de cortado comunes que se utilizan para materiales metálicos. Hay que tener en cuenta que con **Filpress**, **Instalpress INOX** e **Instalpress STEEL** no aparecen colores de revenido durante el proceso de cortado.

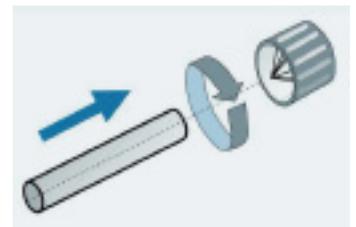
Recomendamos la utilización de:

- Cortatubos
- Sierras de manos de dientes finos
- Sierras electromecánicas de funcionamiento lento.

Las siguientes herramientas no son admisibles:

- Herramientas que originan colores de revenido
- Sierras enfriadas con aceite
- Amoladuras.

Tras el proceso de cortado los extremos de los tubos deben ser tratados tanto en su parte interior como en la exterior con un desbarbador de tubos común para acero inoxidable o limas adecuadas. Ésto garantiza la seguridad al introducir la sección del tubo en los accesorios a presión, ya que en otro caso puede dañarse la junta.



MARCADO DE LA PROFUNDIDAD DE LA INSERCIÓN

Para conseguir una unión por pressfitting correcta y serura:

a) Antes del montaje hay que marcar en los tubos la profundidad de inserción "A" necesaria. La profundidad de inserción se realiza con el respectivo calibre y un rotulador indeleble (Fig. 1).

b) La resistencia mecánica de la unión sólo se consigue respetando la profundidad de inserción "A" especificada. Al introducir el tubo dentro del accesorio, la marca nos deberá quedar justo en el contorno del anillo del accesorio (Fig. 2)

c). Los pressfittings con extremos insertables como, por ejemplo, reducciones, tubos curvados codos macho-hembra, codos de desviación o tapones deben marcarse antes del montaje con las profundidades de inserción "A" especificadas (Fig. 3).



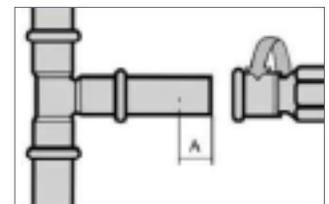
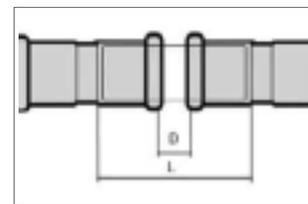
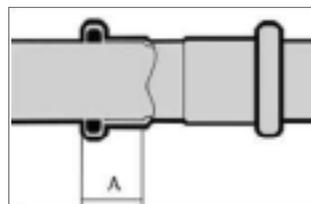
Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3



d mm	Profundidad de la inserción "A" mm	"D" - Distancia Min. entre prensadas mm	Profundidad de la inserción "L" mm
15	20	10	50
18	20,5	10	51
22	21,5	10	53
28	23	10	56
35	25	10	60
42	30	20	80
54	35	20	90
76,1	53	30	130
88,9	60	30	150
108,0	75	30	180

BODEGAS



COCINAS INDUSTRIALES



TRATAMIENTOS DE AGUA



PLANTAS DE OSMOSIS



ENERGIA SOLAR



AIRE COMPRIMIDO



PETROQUÍMICAS



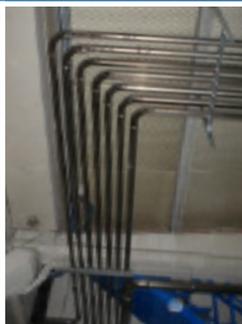
NAVAL



GRANJAS E INDUSTRIA GANADERA



SALAS DE CONTADORES



CLIMATIZACIÓN



LAVANDERIAS



FIRE PRESS



BIE'S



GRUPOS DE PRESIÓN CONTRA INCENDIOS



INSTALACIONES





Pol. Ind. Tambre - Faraday, 35, 15890
Santiago de Compostela (A Coruña - Spain)
Tel.: +34 981 586 433 / Fax: +34 981 582 391
e mail: redinox@redinox.com
Visítanos en / Visit us in: www.redinox.com

filinox

OFICINAS

C/ Sant Adrià, 76, 08030 Barcelona (Spain)
Tel. +34 932 232 662 / Fax. +34 932 232 662
e-mail: customer@inoxidables.com
Visítanos en / Visit us in: www.inoxidables.com

FÁBRICA / LOGÍSTICA

C/ Caçadors, s/n
08799 La Torre de Claramunt (Barcelona)

COD. 99900004



8 435177 228961