

## ACCESORIOS DE LATÓN PRESS FITTING PARA TUBOS MULTICAPA

Los accesorios AC-FIX PRESS-MULTI están fabricados con latón de mecanizado CuZn39Pb3 (CW614N) y con latón de estampación CuZn40Pb2 (CW617N) de alta calidad. Los casquillos son de acero inoxidable. La superficie del accesorio es niquelada excepto en las partes del accesorio que están en contacto con el agua.

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), y según la norma UNE-EN-ISO 21003:2008, norma de referencia para sistemas de canalización multicapa para instalaciones de agua caliente y fría en el interior de edificios. El sistema de producción está certificado ISO: 9001 por DQS de Alemania (IQNet). El sistema (tubos + accesorios) está certificado por AENOR.

Son compatibles con los tubos multicapa que tengan las siguientes dimensiones:

Ø ext. x Espesor (mm)	Ø ext. x Espesor (mm)
16 x 2	40 x 4
18 x 2	50 x 4,5
20 x 2	63 x 6
25 x 2,5	
32 x 3	



Los tubos deben ser fabricados según la norma UNE-EN- ISO 21003.

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

- **Accesorios DN 16-32 diseñados para realizar el prensado con mordazas U, H, RF y RFz.**
- **Accesorios DN 40, 50 y 63 diseñados para realizar el prensado con mordazas U.**

- Las juntas tóricas de nuestros accesorios son de EPDM de alta calidad y cumplen con la norma alemana DVGW-W534. Es una norma emitida por DVGW de Alemania que se aplica en particular a las juntas (O-Rings) que van a ser utilizadas en los accesorios tipo press fitting y que estarán en contacto con el agua caliente. Incluye un conjunto de pruebas de compresión en agua de 3000h a 110°C, con un estudio de valor cada 1000h. El objetivo de esta prueba es evaluar el comportamiento del material durante un período muy significativo de tiempo. El valor máximo de compresión que admite esta prueba es de 40%. Nuestras juntas tóricas tienen un valor de compresión inferior al 40% y, por lo tanto, son muy resistentes.
- 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. La junta portacasquillo evita el par galvánico entre los distintos metales del accesorio y el tubo (protección dieléctrica).
- Todas las piezas roscadas son hexagonales de manera que permiten el uso de una llave que mantenga el accesorio facilitando así el apriete.
- 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.
- 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.

## HERRAMIENTAS

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

## IMPORTANTE

Recomendamos no usar cáñamo para sellar las roscas. En el caso de usar teflón en cinta (PTFE), recomendamos poner entre 8 y 10 vueltas. Es preferible dejar el primer hilo de la rosca sin teflón. Cuando conecte el tubo y accesorios, asegúrese de que las conexiones roscadas no estén sometidas a una tensión mecánica excesiva. Con el tiempo de uso, esto puede provocar una ruptura de las piezas y ocasionar fugas. Aconsejamos que el par de apriete de las piezas roscadas no sea superior a 30 Nm.

## 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 de 20 de julio) y UNE 100151 o UNE ENV 12108. Inmediatamente después de la prueba de presión, las tuberías de agua sanitaria deben ser lavadas a fondo. Deben cumplirse también las disposiciones de CTE HS4.

## CAMPO DE APLICACIÓN

Estos accesorios son aptos para utilizarse con tuberías multicapa en las siguientes aplicaciones definidas en la norma ISO 21003:2008:

Clase de aplicación	Temperatura de Diseño (TD) °C	Tiempo a TD (Años)	T <sub>máx</sub> °C	Tiempo a T <sub>máx</sub> (Años)	T <sub>mal</sub> °C	Tiempo a T <sub>mal</sub> (horas)	Campo de utilización típico
1	60	49	80	1	95	100	Suministro de agua caliente (60°C)
2	70	49	80	1	95	100	Suministro de agua caliente (70°C)
4	20 más acumulado 40 más acumulado 60	2,5 20 25	70	2,5	100	100	Calefacción por suelo radiante y radiadores a baja temperatura
5	20 más acumulado 60 más acumulado 80	14 25 10	90	1	100	100	Radiadores a alta temperatura

TD: Temperatura de Diseño (trabajo)

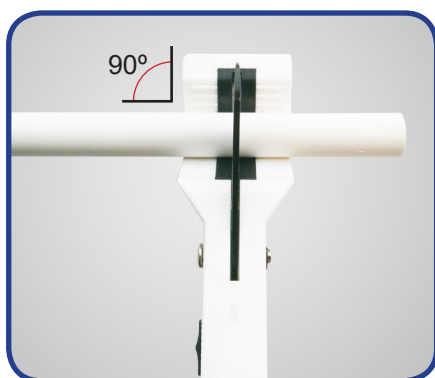
T<sub>máx</sub>: Temperatura máxima

T<sub>mal</sub>: Temperatura de mal funcionamiento

Cuando para una clase de aplicación aparece más de una temperatura de diseño, estos tiempos tienen que ser acumulados (p.ej.: el perfil de temperatura de diseño para 50 años de la clase 5 es: 20°C durante 14 años, seguido por 60°C durante 25 años, 80°C durante 10 años, 90°C durante 1 año y 100°C durante 100h).

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

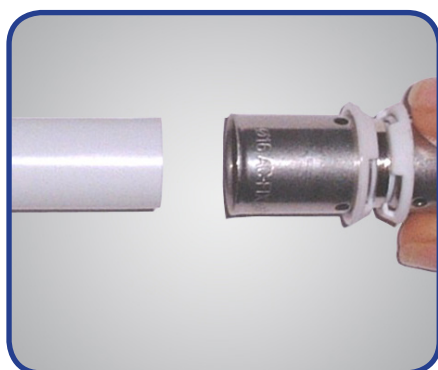
## PASOS DE MONTAJE DN 16 A 32



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



2. Calibrar y biselar el extremo del tubo dónde se vaya a introducir el accesorio. Este paso es importante para no dañar las juntas tóricas. El calibrador AC-FIX calibra el interior y exterior del tubo.



3. Introducir el accesorio en el tubo. El tubo debe verse a través de los orificios indicadores del casquillo de acero inoxidable.



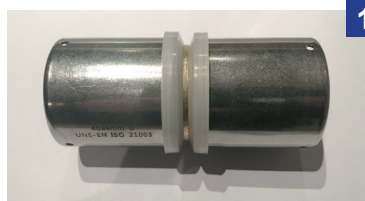
4. Posicionar el lateral de la mordaza al lado de la junta plástica y realizar el prensado.

## Importante:

Los accesorios AC-FIX PRESS-MULTI se pueden prensar con mordazas o insertos tipo U, H, RF y RFz. Para el prensado con mordazas o insertos tipo TH, consulte con nuestro departamento técnico.

**GRAN  
DIÁMETRO**

## PASOS DE MONTAJE DN 40, 50 Y 63



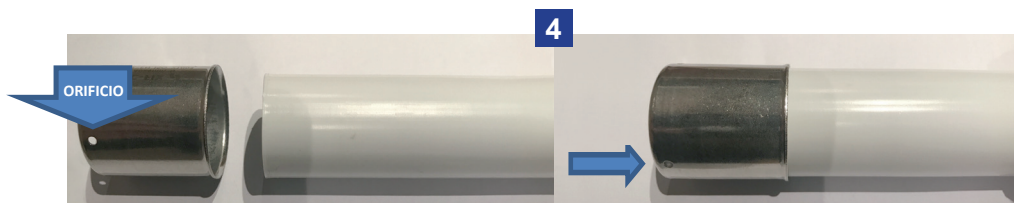
Cuando abra la bolsa, verá que la posición de ajuste es como la que muestra la imagen. Los orificios indicadores se encuentran en el extremo exterior del casquillo de acero inoxidable.



Cuando utilice el accesorio, primero saque los casquillos tirando y girando hacia abajo, como indica la imagen, vigilando que al tirar del casquillo, el anillo de plástico no se desprenda del cuerpo del accesorio.

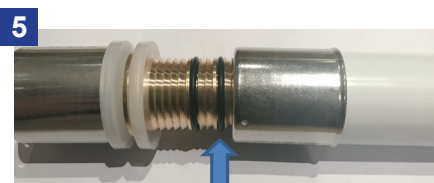


El tubo debe estar bien cortado y perpendicular a su eje. Luego, use el calibrador para calibrar y biselar el tubo.



Coloque el casquillo en el tubo y asegúrese de que el orificio indicador esté en su extremo.

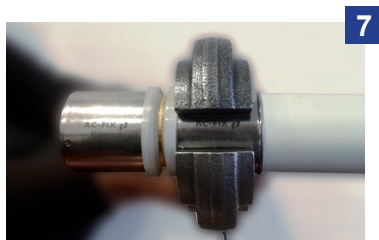
Asegúrese de que el tubo esté insertado hasta el extremo del casquillo. El tubo debe verse a través de los orificios indicadores del casquillo.



Luego, inserte el cuerpo del accesorio en el tubo con el casquillo. Insértelo cuidadosamente y verifique visualmente que las juntas tóricas no estén dañadas ni se dañen en el montaje.



Asegúrese de poder ver el tubo a través de los orificios indicadores y de que esté insertado a tope el cuerpo del accesorio.



Prensar con tenazas o anillos tipo U. Posicionar el lateral de la mordaza junto al anillo de plástico y realizar el prensado. El anillo de plástico no debe prensarse.