

PRESS FITTINGS PARA TUBOS PEX Y MULTICAPA

El mismo accesorio es compatible con tubos PEX^(*) (fabricados según UNE-EN-ISO 15875-2 e ISO 4065) y Multicapa (fabricados según la norma UNE-EN-ISO 21003) de las siguientes dimensiones:

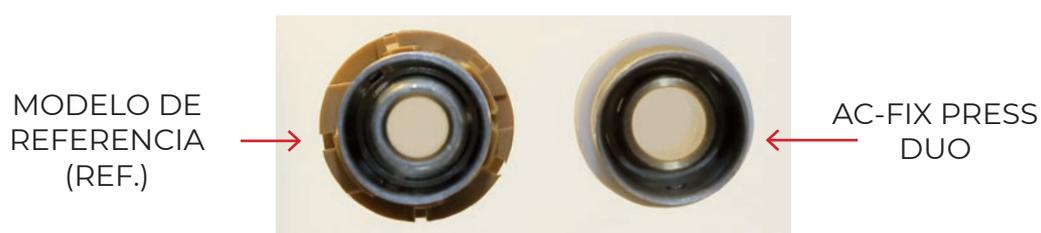
Un mismo accesorio es compatible con:		
PEX		Multicapa
16x1,8 y 16x2,0	↔	16x2,0
20x1,9 y 20x2,0	↔	20x2,0
25x2,3	↔	25x2,5 y 26x3,0
32x2,9	↔	32x3,0

El accesorio DN 25 y el DN 26 tienen el mismo cuerpo, sólo cambia el casquillo de acero inoxidable.

Los accesorios AC-FIX PRESS DUO no utilizan juntas tóricas. Gracias a esto:

- Se evitan los problemas de fugas debido a los daños en las juntas tóricas que pueden producirse al insertar los accesorios en las tuberías.
- Se evitan los problemas de fugas debido al envejecimiento de las juntas tóricas.
- Se consigue un mayor caudal de agua en comparación con muchos accesorios con juntas tóricas porque el diámetro interno de los accesorios AC-FIX PRESS DUO es mayor que en los accesorios con juntas tóricas de características similares (material del accesorio, resistencia a la presión, etc...).
- Se consigue la función **“LBP” (“Leak Before Press”)**: el accesorio que no ha sido prensado fuga incluso con presiones de agua muy bajas lo cual es muy útil para detectar fácilmente las posibles fugas por falta de prensado al realizar las pruebas de presión de la instalación.
- Comparado con los Press Fittings tradicionales que logran la estanqueidad solamente en los puntos de las juntas tóricas, el sistema PRESS DUO es estanco en toda la longitud de la tetina (inserto).

COMPARACIÓN DEL ÁREA DE LA SECCIÓN INTERIOR DE PRESS FITTINGS PARA TUBOS MULTICAPA



Áreas aproximadas en mm ²			
DN Tubo	REF.	AC-FIX PRESS DUO	AC-FIX / REF.
Latón			
			Área mayor en %
16	40	60	50%
20	75	115	53%
25	150	185	23%
PPSU			
16	33	44	33%
20	67	89	33%
25	130	160	23%

(*) PEX-a, PEX-b o PEX-c

Los accesorios PRESS DUO son de tipo Multi-Mordaza: se pueden prensar con mordazas (tenazas) de distintos tipos (perfiles):

- **Prensado con tubos PEX: RF, RFz, U, H, CO y VX.**
- **Prensado con tubos Multicapa: U, TH, RF y RFz^(*).**

(*) Desaconsejamos el prensado con tubos Multicapa con mordazas RF o RFz en caso de instalaciones DN 32 con presión de diseño = 10 bar.

- Casquillos de acero inoxidable de espesor reforzado.
- El casquillo dispone de unos orificios que permiten controlar que el tubo esté introducido completamente hasta la posición correcta.
- La junta plástica portacasquillo permite una mayor comodidad y rapidez en el montaje a la vez que un posicionado óptimo de la mordaza.
- La junta plástica portacasquillo sirve también como junta dieléctrica en el montaje con tubos multicapa.
- Seguridad de la unión: se trabaja sin junta tórica (O-Ring). La estanqueidad que se consigue es permanente y el conjunto resulta apto para empotrar en lecho de mortero. No es necesario biselar el extremo del tubo. Los accesorios pueden someterse inmediatamente a presión después de realizar el montaje.

PRESS FITTINGS DE LATÓN PARA PARA TUBOS PEX Y MULTICAPA

Los accesorios AC-FIX PRESS DUO están fabricados con latón de mecanizado CuZn39Pb3 (CW614N) y con latón de estampación CuZn40Pb2 (CW617N) de alta calidad. Los casquillos son de acero inoxidable.

Tienen el certificado de calidad de la CSTB n°14/16-2196 para montaje con tubos PEX (la CSTB es el centro técnico y científico de la construcción en Francia; es un organismo parecido a AENOR). Los accesorios AC-FIX PRESS DUO son fabricados según la norma UNE-ISO-15875-3/-5:2004, norma de referencia para los sistemas de canalización en materiales plásticos para las instalaciones de agua fría y caliente (PE-X), 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 por DQS de Alemania (IQNet). Están certificados por AENOR tanto con tubos PEX como con tubos Multicapa.

PRESS FITTINGS DE PPSU PARA PARA TUBOS PEX Y MULTICAPA

Los accesorios AC-FIX PRESS DUO DE PPSU son compatibles con tubos PEX y MULTICAPA que tengan las dimensiones especificadas anteriormente en la tabla de compatibilidades de tubos. Están certificados por AENOR tanto con tubos PEX como con tubos Multicapa.

Tienen los mismos campos de aplicación y el tipo de montaje es idéntico que los accesorios AC-FIX PRESS DUO de latón (ver información técnica de los accesorios de latón e instrucciones de montaje de los accesorios AC-FIX PRESS DUO).

Además, los accesorios AC-FIX PRESS DUO de PPSU, presentan estas ventajas:

- Mayor resistencia a la corrosión.
- Menor pérdida de carga.
- Mucho más ligeros que los accesorios de latón (la densidad del PPSU es aproximadamente 1.300kgs/m³ en vez de 8.400kgs/m³ que es la densidad del latón).
- Un precio más competitivo debido a un menor coste de producción.

Los accesorios AC-FIX PRESS DUO de PPSU son totalmente aptos para el uso con agua potable: el PPSU es un plástico avanzado de última generación que no transmite al agua ningún olor ni sabor.

Algunos productos químicos pueden dañar a los accesorios de PPSU. Consulte con nuestro departamento técnico.



**NUEVO DISEÑO
CON REFUERZOS
CONTRA TENSIONES**

ENSAYO DE CICLOS DE TEMPERATURA AC-FIX PRESS DUO (PPSU) CON TUBOS MULTICAPA



HERRAMIENTAS

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

Nota: Nuestros accesorios han sido diseñados para poder ser prensados por la mayoría de las prensas existentes en el mercado. Para más información sobre las prensas que pueden utilizarse con nuestros accesorios, consulte nuestro departamento técnico o nuestra página web.

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 de PEX y Multicapa en las siguientes aplicaciones definidas en la norma UNE-EN-ISO 15875-1 y UNE-EN- ISO 21003:

Clase de aplicación	Temperatura de Diseño (TD) °C	Tiempo a TD (Años)	Tmáx °C	Tiempo a Tmáx (Años)	Tmal °C	Tiempo a Tmal (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	2,5	70	2,5	100	100	Calefacción por suelo radiante y radiadores a baja temperatura
	más acumulado						
	40	20					
5	60	25	90	1	100	100	Radiadores a alta temperatura
	más acumulado						
	20	14					
	80	10					

TD: Temperatura de Diseño (trabajo normal)

Tmáx: Temperatura máxima

Tmal: 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.

Deben tomarse en cuenta las presiones de diseño de cada clase de aplicación que son:

PEX

Serie 5,0: clase 1 / 6 bar; clase 2 / 6 bar; clase 4 / 8 bar; clase 5 / 6 bar.

Serie 4,0: clase 1 / 8 bar; clase 2 / 8 bar; clase 4 / 10 bar; clase 5 / 8 bar.

PASOS DE MONTAJE CON TUBOS PEX



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



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

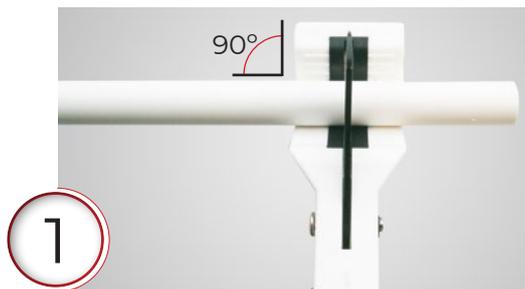


3. Posicionar el lateral de la mordaza al lado del anillo de plástico y realizar el prensado con mordazas U, RF o RFz. El anillo de plástico no debe prensarse.

Nota:

- El montaje de los accesorios AC-FIX PRESS DUO de PPSU se realiza de la misma manera que el montaje de los accesorios AC-FIX PRESS DUO de latón.
- Consulte nuestro listado de herramientas aprobadas para el prensado de AC-FIX PRESS.

PASOS DE MONTAJE CON TUBOS MULTICAPA



1

Corte la tubería tan limpia y perpendicular a su eje como sea posible. Si el tubo proviene de un rollo, enderece su extremo tanto como sea posible.



2

Separe el casquillo de acero inoxidable del cuerpo del accesorio. Deje el anillo de plástico (negro o blanco) en el cuerpo del accesorio.



3

Coloque el casquillo de acero inoxidable en el extremo de la tubería hasta el fondo, de modo que la tubería se pueda ver totalmente a través de los orificios indicadores.

4

Utilizando el expansor^(*) especial de tubo recomendado para esta aplicación, expanda muy ligeramente la tubería **hasta que note la resistencia del propio casquillo de acero inoxidable. NO APLIQUE DEMASIADA FUERZA:** una fuerza excesiva podría causar una expansión del casquillo.



Inserte el accesorio completamente. El tubo debe verse completamente a través de los orificios indicadores del casquillo de acero inoxidable. El extremo del casquillo de acero inoxidable debe alcanzar el anillo de plástico (negro o blanco). No dejar más de 1,5 mm entre el extremo del casquillo de acero inoxidable y el anillo de plástico.

5



6

Realice el prensado con mordazas U o TH. En caso de utilizar mordazas TH, el lateral de la mordaza debe colocarse encima del anillo de plástico.

(*) Expansores códigos 100.0005.91 o 100.0005.54.



En el caso de que se haya producido un pinzamiento del casquillo, este prensado no es válido, por favor **DESECHARLO**



Cuando haya que curvar o enderezar un tramo de tubería cercano a una unión, debe sujetarse la tubería en la zona próxima a la unión con el fin de no transmitir la tensión al accesorio. Ésto es aplicable a todos los accesorios pero más especialmente a los de PPSU. Por ésto, es mejor enderezar los tubos de rollos antes de conectarlos a los accesorios.

