



## UNION DE DESMONTAJE EN HIERRO DUCTIL AUTOPORTANTE

Ø2" (50mm) – 64" (1600mm)

AWWA C-219 / EXTREMOS: ANSI B16.5 ISO 7005-2



### ■ **DESCRIPCION:**

La unión de desmontaje apropiada para el fácil montaje y desmontaje de accesorios o equipos.

### ■ **APLICACIÓN:**

\* Agua Potable, Agua residual, sistema de riesgo, bombeo, etc.

### ■ **INSTALACION:**

Antes de instalar la Unión de Desmontaje se deberá verificar la presión de trabajo de la línea

- \* Verificar el estado de los componentes (tornillería y empaque)
- \* En general se deberá chequear que la línea de tuberías y accesorios encuentre limpio.
- \* La línea deberá estar soportada mecánicamente de forma que la Unión de Desmontaje no soporte el peso del sistema.
- \* Comprobar la norma de las bridas de los accesorios ubicados antes y después de la unión de desmontaje.
- \* Verificar que la longitud entre los accesorios antes y después de la unión de desmontaje ésta dentro del rango de ajuste.
- \* Colocar los empaques planos en las bridas de la Unión de desmontaje y ajustar hasta la posición requerida.
- \* Colocar los espárragos y apretar las tuercas que fijan a los otros accesorios bridados.
- \* Realizar el ajuste de la brida intermedia

### ■ **MANTENIMIENTO:**

- \* El mantenimiento de las uniones de desmontaje deberá ser realizado por personal calificado con los conocimientos mecánicos necesarios.
- \* Disponer de un empaque para reemplazo puesto que no es recomendable reutilizar el empaque ya, que éste podría haber perdido la memoria de trabajo.
- \* Disponer de espárragos, tuercas y arandelas de reemplazo, es posible que por el ambiente estos elementos se encuentren afectados por la corrosión.
- \* Al momento de volver a instalar la unión de desmontaje tener en cuenta la secuencia recomendada para torque de pernos.
- \* En caso de requerir mantenimiento superficial, se deberá limpiar y luego pintar o recubrir con la pintura adecuada dependiendo de la aplicada originalmente al producto.
- \* En el caso de diámetros mayores 250 mm proveer de un soporte o sistema mecánico para levantar y ubicar correctamente la unión de Desmontaje.
- \* Finalmente verificar el correcto funcionamiento evidenciando la ausencia de fugas.

### ■ **ENSAYO:**

- \* Prueba de Hidrostática.
- \* Prueba de Tracción.
- \* Parámetros establecidos por la resolución 501 de 2017.

### ■ **VIDA UTIL:**

- \* Vida útil estimada de 25 años, cumpliendo con las recomendaciones de instalación, uso y mantenimiento.

### ■ **RECOMENDACIONES DE MANIPULACION Y ALMACENAMIENTO:**

En caso de requerir mantenimiento preventivo del accesorio, se deberá limpiar y luego pintar, recubrir con la pintura original del producto.

En caso de requerir mantenimiento correctivo o cambio del accesorio tener en cuenta. Antes de desmontar el accesorio se debe eliminar la presión hidráulica y el fluido de la línea a intervenir.

### ■ **RECOMENDACIONES PARA CARGUE, DESCARGUE Y TRANSPORTE:**

Transportar en estiba o caja de madera. Asegurar con correas o cadenas debidamente atadas. Accesorio protegido con embalaje en plástico como protección de superficie. Almacenar en lugares secos y limpios, No colocar en contacto directo con el suelo y mantener cubierto.

### ■ **ROTULADO:**

Nombre del fabricante, Dn, rango de trabajo, presión, material, uso, norma, país de origen, fecha de fabricación/lote (año /mes /día).

### ■ **PINTURAS O RECUBRIMIENTOS:**

Electrostática RAL 6026 verde brillante, de alta durabilidad.

### ■ **CONDICIONES DE TRABAJO:**

- \* Temperatura máxima 85°C
- \* Presión de trabajo: Máximo 25% > a la presión nominal de trabajo.

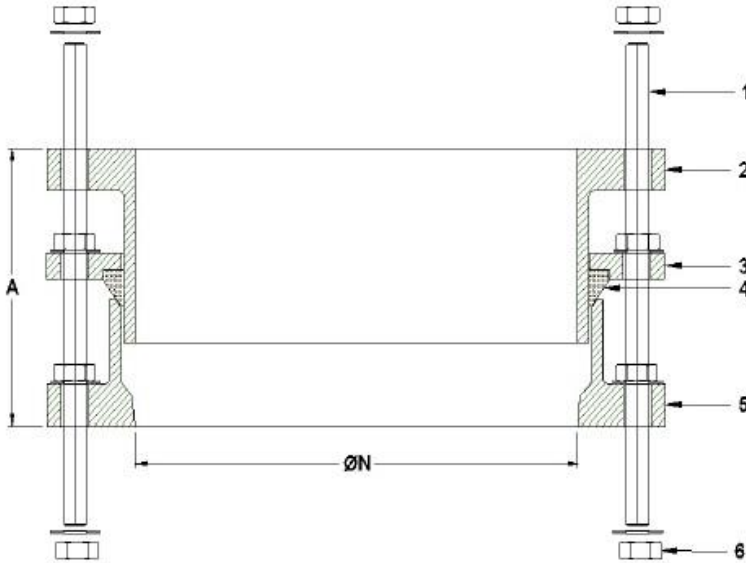




**UNION DE DESMONTAJE EN HIERRO DUCTIL AUTOPORTANTE**

Ø2" (50mm) – 64" (1600mm)

AWWA C-219 / EXTREMOS: ANSI B16.5 ISO 7005-2



Ø NOMINAL		A (Long)	
Pulg	mm	PN 10-16	PN 25-40
		ANSI CLASS 150-300	
2"	50	200	200
3"	75	200	200
4"	100	200	220
6"	150	200	240
8"	200	280	280
10"	250	280	280
12"	300	280	280
14"	350	280	320
16"	400	280	320
18"	450	330	350
20"	500	330	350
24"	600	330	380
28"	700	330	400
32"	800	400	410
36"	900	400	420
40"	1000	400	440
42"	1050	450	440
48"	1200	450	450
64"	1600	450	475

LISTADO DE MATERIALES		
ITEM	NOMBRE	MATERIAL
1-6	TORNILLERIA	ACERO GALVANIZADO EN CALIENTE ACERO AISI 1018 SEGÚN ASTM A-153
2	NIPLE LARGO	HIERRO DUCTIL ASTM A-536 - GRADO 65-45-12
3	FLANCHE INTERMEDIO	
4	EMPAQUE	NATURAL 70% 1502 ESTIRENO BUTADIENO 30% ASTM Q1418 SEGÚN NORMA GUIA NTP-ISO 4633
5	NIPLE CORTO	HIERRO DUCTIL ASTM A-536 - GRADO 65-45-12



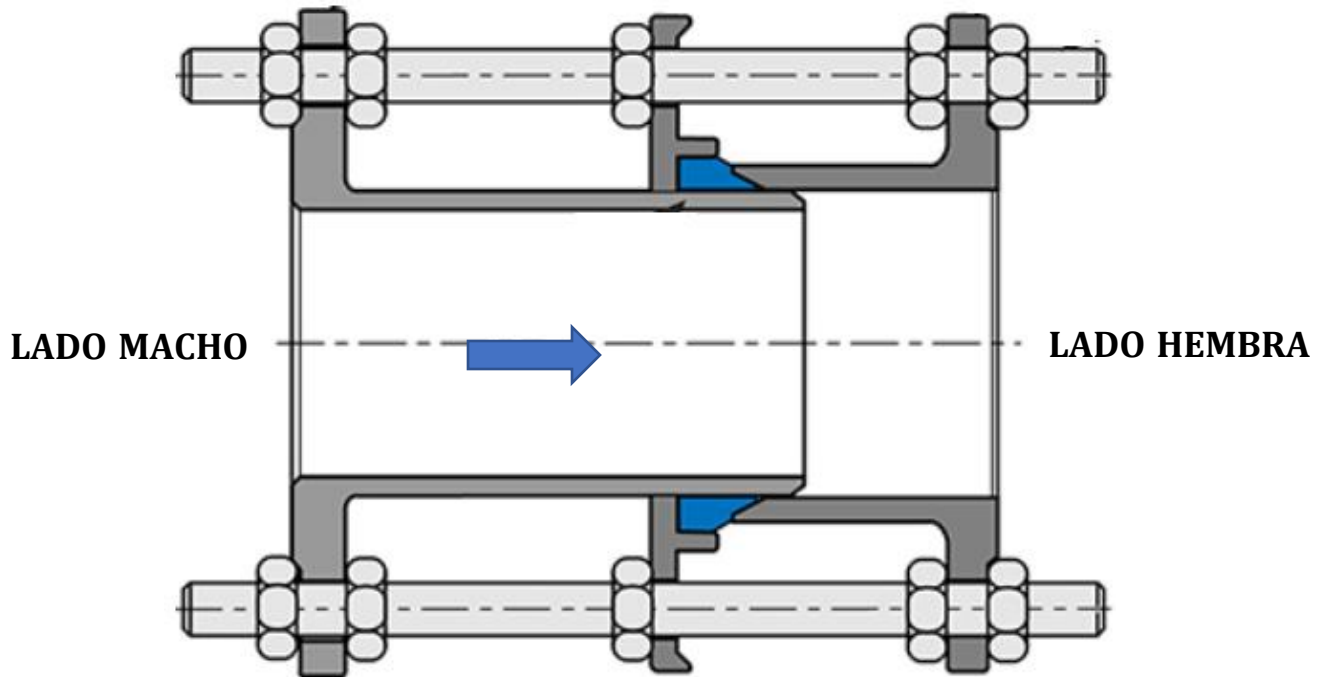


# UNION DE DESMONTAJE EN HIERRO DUCTIL AUTOPORTANTE

Ø2" (50mm) – 64" (1600mm)

AWWA C-219 / EXTREMOS: ANSI B16.5 ISO 7005-2

## INSTALACION



- La colocación correcta para el montaje del carrete será, aguas abajo la parte hembra y aguas arriba la parte macho.
  - Aflojar las tuercas que aprietan la brida intermedia, así como las tuercas interiores de las bridas de conexión. Se comprobará que el deslizamiento del macho con la hembra sea suave y no se presenten tirones ni rozaduras entre las partes fijas y las móviles (junta piramidal, macho y hembra).
  - Posicionar el carrete en su ubicación final asegurándose que la disposición del taladrado de la brida coincida con la disposición de los taladros de los elementos a conectar (comprobar la concentricidad de los agujeros de las bridas de la calderería a conectar).
  - Alojarse las juntas de estanqueidad en las caras planas de las bridas a conectar.
  - Separar los extremos embreadados del carrete, hasta su posición de contacto con las bridas de los elementos a conectar.
  - Realizar el montaje de la tornillería en disposición circular de todas las varillas, (como mínimo el 100% de los taladros de las bridas exteriores).
- Nota: No usar nunca menos varillas que el número determinado para la brida**
- El apriete de las tuercas y contratueras exteriores, se efectuará en la misma brida en disposición diagonal.

