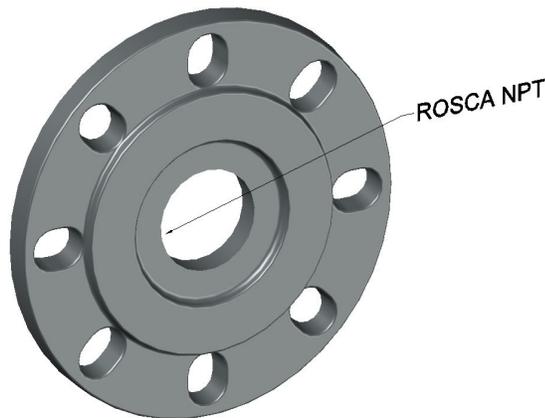




# BRIDA CIEGA ROSCADA

Ø 2" (50 mm) – 80" (2000 mm)  
 ANSI C-110 / ISO 2531



## USO RECOMENDADO

Para agua potable, agua residuales, etc. Acoplado con un extremo bridado, utilizadas temporal o permanentemente según requerimiento del sistema.

## INSTALACION

- Antes de instalar una brida ciega roscada se deberá.
- \* Verificar la presión de trabajo de la línea.
- \* Limpiar cuidadosamente las caras de las bridas y el empaque plano.
- \* Posicionar el empaque y colocar los tornillos. A partir del ØN300, se recomienda pegar parcialmente el empaque a la brida, para facilitar el montaje.
- \* Realizar el ajuste de la tornillería en forma de cruz siguiendo las recomendaciones de torque.

## PINTURAS O RECUBRIMIENTOS

Aguas residuales: Coaltar epoxico de alta durabilidad  
 Agua potable: Epoxico de altos sólidos de alta durabilidad

## MANTENIMIENTO

Generalmente las bridas ciegas roscadas son libres de mantenimiento, En caso de requerir mantenimiento preventivo del accesorio, se deberá limpiar y luego proceder a pintar o 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.

Disponer de un empaque para reemplazo no es aconsejable reutilizar el empaque podría haber perdido la memoria de trabajo.

Disponer de tornillería de reemplazo es posible que por el ambiente éstos elementos se encuentren afectados por la corrosión.

En el caso de diámetros mayores a 12 pulg (300mm) proveer de un soporte o sistema mecánico para levantar y ubicar correctamente el accesorio.

Finalmente verificar el correcto funcionamiento, evidenciando la presencia de fugas.

## ENSAYOS

PRUEBA HIDROSTÁTICA: Comprobar la estanqueidad del accesorio sometidas a presiones superiores a las normales de trabajo.

ENSAYO DE TRACCIÓN: permite verificar las propiedades mecánicas del material fundido

ENSAYO DE LIXIVIACIÓN Y ROTULADO: Verifica una muestra que la liberación de componentes contaminantes en nuestros productos se encuentren dentro de los parámetros establecidos por la Resolución 501 de 2017

## 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.

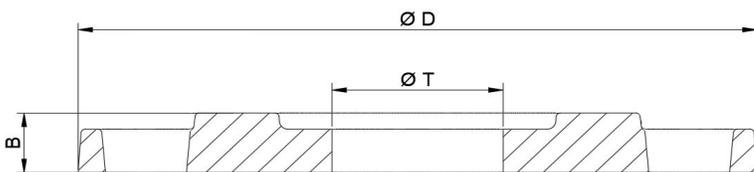
## CONDICIONES DE TRABAJO

Temperatura maxima 85°C

Presión: Maximo 25% >a la presión nominal de trabajo

Vida Útil: 30 Años

## EXTREMOS BRIDADOS: ANSI B-16.1 / ISO 7005-2



Ø NOMINAL		B	Ø D	Ø T
Pulg	mm.	mm.	mm.	Pulg
3	75	19,1	190,5	1/2"
4	100	23,8	228,6	1/2"
6	150	25,4	219,4	1/2"
8	200	28,6	342,9	1/2", 3/4", 2"
10	250	30,1	406,4	1/2", 3/4", 2"
12	300	31,8	482,6	1/2", 3/4", 2"
14	350	32,4	533,4	1/2", 3/4", 2"
16	400	36,5	596,9	1/2", 3/4", 2"
18	450	39,7	635	1/2", 3/4", 2"
20	500	42,8	698,5	1/2", 3/4", 2"
24	600	47,6	812,8	1/2", 3/4", 2"

**MATERIAL:** HIERRO DUCTIL ASTM A-536  
 GRADO: 65-45-12

Cualquier información adicional a este documento, consultar al área de ingeniería FUNDELIMA

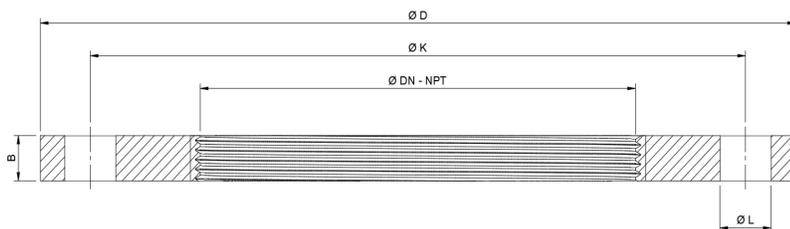
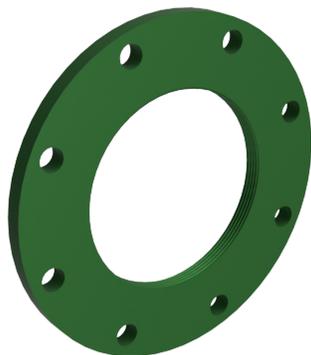
# BRIDA ROSACADA



FUNDELIMA  
FUNDICIONES DELIMA S.A

Ø 2" (50 mm) - 24" (600 mm)

ANSI B 16.1 / CL 300



## USO RECOMENDADO:

Para agua potable, agua residuales, Acoplado con un extremo bridado, utilizadas temporal o permanentemente según requerimiento del sistema.

## INSTALACIÓN:

Antes de instalar una brida roscada deberá:

- \* Verificar la presión de trabajo de la línea.
- \* Limpiar cuidadosamente las caras de las bridas y el empaque plano.
- \* Posicionar el empaque y colocar los tornillos. A partir del ØN300, se recomienda pegar parcialmente el empaque a la brida, para facilitar el montaje.
- \* Realizar el ajuste de la tornillería en forma de cruz siguiendo las recomendaciones de torque.

## RECUBRIMIENTOS:

Electrostática verde brillante, de alta durabilidad

## MANTENIMIENTO:

Generalmente las bridas roscadas son libres de mantenimiento, en caso de requerir mantenimiento preventivo del accesorio, se deberá limpiar y luego proceder a recubrir con la pintura original del producto\*.

## ENSAYOS

**PRUEBA HIDROSTÁTICA:** Comprobar la estanqueidad del accesorio sometidas a presiones superiores a las normales de trabajo.

**ENSAYO DE TRACCIÓN:** permite verificar las propiedades mecánicas del material fundido

**ENSAYO DE LIXIVIACIÓN Y ROTULADO:** Verifica una muestra que la liberación de componentes contaminantes en nuestros productos se encuentren dentro de los parámetros establecidos por la Resolución 501 de 2017.

DIMENSIONES						
Ø DN		D	K	No.	L	B
In	mm	mm	mm	Und.	mm	mm
2	50	165	127	8	19.05	20.7
2 ½	65	190	149.2	8	22.3	23.9
3	80	210	168.3	8	22.3	27
4	100	255	200	8	22.3	30.2
5	125	280	235	8	22.3	33.4
6	150	320	269.9	12	22.3	35
8	200	380	330.2	12	25.4	39.7
10	250	445	387.4	16	28.6	46.1
12	300	520	450.8	16	31.8	49.3
14	350	585	514.4	20	31.8	52.4
16	400	650	571.5	20	34.9	55.6
18	450	710	628.6	24	34.9	58.8
20	500	775	685.8	24	34.9	62
24	600	915	812.8	24	41.3	68.3

## 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.

## CONDICIONES DE TRABAJO:

Temperatura máxima 85 °C

Presión: Máximo 25% >a la presión nominal de trabajo

Vida Útil: 30 Años

\*Consultar a Ingeniería FUNDELIMA.

Barranquilla / Atlántico Vía 40 N.º 73 – 290 Of. 516 Centro Empresarial Mix - TEL (57 5) 3195799

Bogotá DC Calle 85a N.º 20-48 Of.1 – TEL (57 1) 7868211

Bucaramanga / Santander – TEL (57) 3162920921

