



## UNIÓN DRESSER PARA PCV

Ø 2" (50 mm) – 48" (1200 mm)

AWWA C-219



### USO RECOMENDADO

Este tipo de Unión nos permite unir tuberías con extremos lisos según los rangos establecidos.

### INSTALACIÓN

Antes de instalar la Unión Dresser se deberá verificar la presión de trabajo de la línea y constatar que se está utilizando el accesorio adecuado.

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 no soporte el peso del sistema.

\*Colocar los empaques sobre el extremo de la tubería antes de comprimir el empaque entre el flanche y el anillo de la Unión  
Colocar los espárragos y apretar las tuercas que fijan a los otros accesorios bridados.

Realizar el ajuste de los espárragos hasta comprimir el empaque con el extremo liso de la tubería.

Verificar que no se presenten fugas

### PINTURAS O RECUBRIMIENTOS

Electrostática RAL 6026 verde brillante, de alta durabilidad EPOXICO DE ALTOS SÓLIDOS

### CONDICIONES DE TRABAJO

Vida Útil: 20 Años

Temperatura máxima 85°C

Presión de trabajo: 200 PSI

### MANTENIMIENTO

El mantenimiento de la Unión tipo Dresser deberá ser realizado por personal calificado con los conocimientos mecánicos necesarios.

\*Disponer de un empaque para reemplazo puesto que no es aconsejable reutilizar el empaque ya que éste podría haber perdido la memoria de trabajo.

\*Disponer de espárragos, tuercas y arandelas de reemplazo ya que es posible que por el ambiente éstos elementos se encuentren afectados por la corrosión.

\*Al momento de volver a instalar la Unión tener en cuenta la secuencia recomendada de troque de pernos para bridas este se debe realizar en forma de cruz.

\*En caso de requerir mantenimiento superficial, se deberá limpiar y luego proceder a pintar o recubrir con la pintura adecuada dependiendo de la aplicada originalmente al producto.

\*En el caso de diámetros mayores a 14 pulgadas (350mm) proveer de un soporte o sistema mecánico para levantar ubicar correctamente la Unión

\*Finalmente verificar el correcto funcionamiento evidenciando la ausencia 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

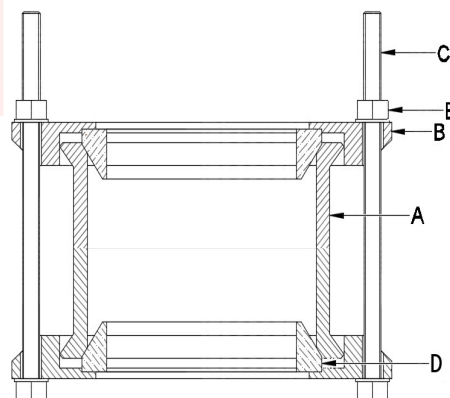
ENSAYO DE LIXIVIACIÓN Y ROTULADO: Verifica una muestra que la liberación de componentes contaminantes en nuestros productos se encuentren dentro de los parámetros establecidos por la Resolución 501 de 2017

### 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 y mantener cubierto.

LISTADO DE MATERIALES		
ITEM	NOMBRE	MATERIAL
A	ANILLO	HIERRO DUCTIL
B	FLANCHE	HIERRO DUCTIL
C	TORNILLO	ACERO GALVANIZADO ASTM A153
D	EMPAQUE	NEOPRENO NTC 2536
E	TUERCA	ACERO GALVANIZADO ASTM A153



Ø NOMINAL		RANGO	
Pulg	mm.	ISO	AWWA
3"	75	98	100,6
4"	100	118	122
6"	150	170	175,3
8"	200	222	230
10"	250	274	282
12"	300	326	335,3
14"	350	378	388,6
16"	400	429	442
18"	450	480	495,3
20"	500	532	549

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

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