

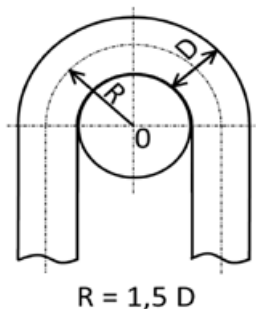
5. CONEXIONES FLEXIBLES

5.1. CONEXIONES PARA CALDERA

KIT DE CONEXIONES PARA CALDERAS MURALES



***Versión mejorada con aislamiento que minimiza los ruidos en la instalación.**



Referencia	Descripción	PVR €
423974	Kit 5 Flexos Inox aislado. Conexión Caldera 200-400 Mm.	63,33

COMPOSICIÓN DEL KIT

2 Extensibles Inox DN12 Macho-Hembra de 1/2" de longitud 200/400 + juntas de EPDM para agua.

2 Extensibles Inox DN20 Macho-Hembra de 3/4" de longitud 200/400 + juntas de EPDM para agua.

1 Extensible Inox DN12 Hembra-Hembra de 1/2" x 3/4" de longitud 200/400 + juntas de NBR para gas

MATERIALES

Tubo corrugado obtenido a partir de banda de acero inoxidable.

Tipos de acero inoxidable utilizados: AISI 321, AISI 304 o AISI 316L.

Conexiones fabricadas a partir de barras de: acero al carbono, latón CW619N, AISI 303 o AISI 304.

Juntas de EPDM, a excepción de la junta del extensible para gas (tubo blanco) que está fabricada en NBR.

RECUBRIMIENTO DEL TUBO DE GAS (BLANCO)

Recubrimiento termorretráctilado con adhesión a todas las ondulaciones del tubo corrugado, hecho en material PVC con propiedades retardantes de la llama.

Este recubrimiento también protege al tubo de la agresión del medio ambiente circundante sin afectar a la fuerza de extensión o contracción mecánica del tubo.

SOLDADURAS

Todas las soldaduras se llevan a cabo automáticamente utilizando el método TIG, en una atmósfera protegida por Argón, sin ningún tipo de aportación de material, a través de la fusión directa de los materiales base.

PRESION DE TRABAJO

La presión de trabajo para el tubo de gas (tubo blanco) está limitada a 0.4 Bar, en cumplimiento de la normativa vigente UNE-60713/1, que prevé su uso en aparatos con una capacidad máxima calorífica de 35kW.

"Para aplicaciones distintas a las indicadas, consulte a nuestro departamento técnico.

Para los tubos de agua, la presión máxima es de 10 Bar."

ESTANQUEIDAD

Las pruebas de estanqueidad se realizan en el 100% de la producción: cada pieza se prueba de forma individual y es sumergida en agua aplicándole internamente aire a presión a fin de probar todas las partes del tubo, principalmente las soldaduras.

Los ensayos por muestreo, incluyendo los destructivos, también se llevan a cabo en el laboratorio interno, tal y como exigen las normativas específicas vigentes.

RADIO DE CURVATURA

El radio de curvatura tiene que ser como mínimo 1,5 veces el diámetro exterior del tubo. Nunca por debajo de éste.

Si tenemos, por ejemplo, un tubo de diámetro exterior 18 mm, para realizar una curva de 180°, el radio mínimo de curvatura debería ser 27 mm. Ver figura.

