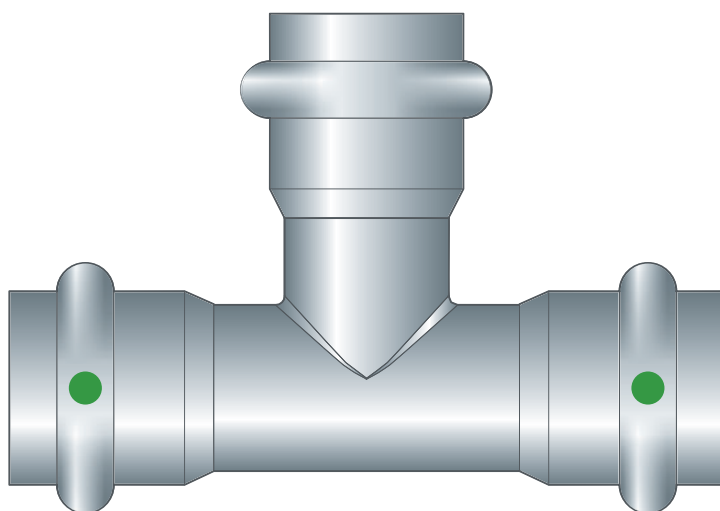
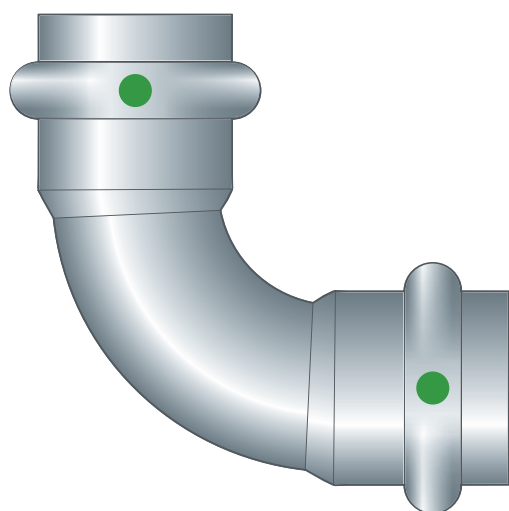
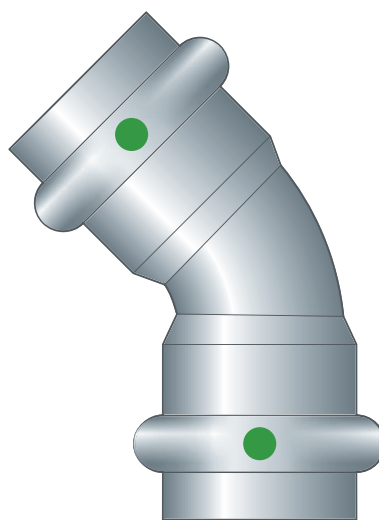
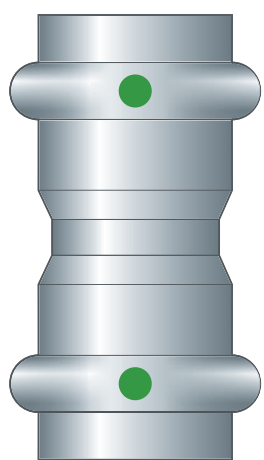


Instrucciones de uso

Sanpress Inox



Sistema de pressfitting de acero inoxidable con tubos de acero inoxidable

Sistema
Sanpress Inox

Año de construcción (desde)
10/2002

viega

Índice de contenido

1	Sobre estas instrucciones de uso	4
	1.1 Grupos objetivo	4
	1.2 Marcado de las indicaciones	4
	1.3 Nota sobre esta versión en español	5
2	Información sobre el producto	6
	2.1 Normas y normativas	6
	2.2 Uso previsto	9
	2.2.1 Ámbitos de aplicación	9
	2.2.2 Medios	10
	2.3 Descripción del producto	10
	2.3.1 Vista general	10
	2.3.2 Tubos	11
	2.3.3 Conectores de prensado	15
	2.3.4 Elementos de sellado	15
	2.3.5 Marcas de identificación de los componentes	17
	2.3.6 Instalaciones con componentes de distintos materiales/tipos	17
	2.4 Información sobre el uso	18
	2.4.1 Corrosión	18
3	Manejo	19
	3.1 Transporte	19
	3.2 Almacenamiento	19
	3.3 Información sobre el montaje	19
	3.3.1 Información sobre el montaje	19
	3.3.2 Conexión equipotencial	20
	3.3.3 Recambio fiable de los elementos de sellado	20
	3.3.4 Distancias y espacio necesarios	21
	3.3.5 Herramientas necesarias	23
	3.4 Montaje	24
	3.4.1 Cambiar el elemento de sellado	24
	3.4.2 Curvar tubos	25
	3.4.3 Acortar tubos	25
	3.4.4 Desbarbar tubos	25
	3.4.5 Prensar la unión	26
	3.4.6 Montaje del tapón para prueba hidráulica	28
	3.4.7 Conexiones de brida	30
	3.4.8 Prueba de estanqueidad	35

3.5 Mantenimiento	35
3.6 Eliminación	35

1 Sobre estas instrucciones de uso

Este documento está protegido por derechos de autor. Más información en viega.com/legal.

1.1 Grupos objetivo

La información de este manual de instrucciones está dirigida a profesionales del ámbito sanitario y de calefacción y a personal especializado debidamente formado.

No está permitido que se encarguen del montaje, de la instalación ni, si procediera, del mantenimiento de este producto personas que no tengan la formación o la cualificación mencionadas anteriormente. Esta limitación no se aplica a las indicaciones relativas al manejo.

Durante el montaje de los productos de Viega se deben respetar las normas técnicas generales reconocidas y las instrucciones de uso de Viega.

1.2 Marcado de las indicaciones

Los textos de advertencia y de indicación están separados del resto del texto y marcados con una serie de símbolos específicos.



¡PELIGRO!

Advierte del riesgo de sufrir lesiones mortales.



¡ADVERTENCIA!

Advierte del riesgo de sufrir lesiones graves.



¡ATENCIÓN!

Advierte del riesgo de sufrir lesiones.



¡AVISO!

Advierte del riesgo de que se produzcan daños materiales.



Indicaciones y consejos adicionales.

1.3 Nota sobre esta versión en español

Estas instrucciones de uso contienen información importante sobre el producto o el sistema elegido y sobre el montaje y la puesta en servicio del mismo, así como sobre su uso previsto y, si procediera, sobre las medidas de mantenimiento. Esta información sobre los productos, sobre sus características y sobre sus técnicas de aplicación está basada en las normas vigentes actualmente en Europa (p. ej., las normas EN) y/o en Alemania (p. ej., las normas DIN/DVGW).

Algunos fragmentos del texto pueden hacer referencia a especificaciones técnicas europeas/alemanas. Estas especificaciones deben considerarse recomendaciones en países en los que no existan requisitos nacionales equivalentes. La legislación, los estándares, la normativa, las especificaciones y las normas nacionales correspondientes, así como otras especificaciones técnicas, tendrán prioridad sobre las directrices alemanas/europeas que figuran en este manual: la información que se facilita en el mismo no es vinculante para otros países y regiones y debe considerarse, como ya se ha mencionado, como información de apoyo.

2 Información sobre el producto

2.1 Normas y normativas

Las normas y normativas que figuran a continuación se aplican en Alemania/Europa. La regulación nacional equivalente se puede consultar en la página web del país que corresponda, en viega.es/normas.

Normativas del apartado: Uso previsto

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa vigente en Alemania
Creación de instalaciones de agua sanitaria	DIN 1988-200
Creación de instalaciones de agua sanitaria	EN 806-2
Normativa sobre la selección de materiales	DIN EN 12502-1
Normativa sobre la selección de materiales	Metall-Bewertungsgrundlage (UBA)

Normativas del apartado: Ámbitos de aplicación

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa vigente en Alemania
Planificación, montaje, funcionamiento y mantenimiento de instalaciones de extinción de incendios	DIN 14462
Planificación, realización, manejo y mantenimiento de instalaciones de agua sanitaria	DIN EN 1717
Planificación, realización, manejo y mantenimiento de instalaciones de agua sanitaria	DIN 1988
Planificación, realización, manejo y mantenimiento de instalaciones de agua sanitaria	VDI/DVGW 6023
Planificación, realización, manejo y mantenimiento de instalaciones de agua sanitaria	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)

Normativas del apartado: Medios

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa vigente en Alemania
Compatibilidad con agua sanitaria	DIN 1988-200
Compatibilidad con agua sanitaria	EN 806-2
Compatibilidad con el agua de calefacción de instalaciones de calefacción de agua caliente y bomba	VDI-Richtlinie 2035, hoja 1 y hoja 2

Normativas del apartado: Elementos de sellado

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa vigente en Alemania
Ámbito de aplicación del elemento de sellado de EPDM ■ Calefacción	DIN EN 12828

Normativas del apartado: Corrosión

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa vigente en Alemania
Normativa para la protección anti-corrosión externa	DIN EN 806-2
Normativa para la protección anti-corrosión externa	DIN 1988-200
Creación de instalaciones de agua sanitaria	DIN 1988-200
Creación de instalaciones de agua sanitaria	DIN EN 806-2
Normativa sobre la selección de materiales	DIN EN 12502-1

Normativas del apartado: Almacenamiento

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa vigente en Alemania
Requisitos aplicables al almacenamiento de materiales	DIN EN 806-4, capítulo 4.2

Normativas del apartado: Montar el tapón para prueba hidráulica

Ámbito de aplicación / nota	Normativa vigente en Alemania
Especificaciones para las pruebas de estanqueidad y carga	DIN EN 806-4
Prueba de estanqueidad en instalaciones de agua	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

Normativas del apartado: Realización de conexiones de bridas

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa vigente en Alemania
Cualificación del personal para el montaje de las conexiones de bridas	VDI-Richtlinie 2290
Determinación de los pares de apriete	DIN EN 1591-1

Normativas del apartado: Prueba de estanqueidad

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa vigente en Alemania
Realización de la prueba en sistemas ya listos, pero no cubiertos todavía	DIN EN 806-4
Prueba de estanqueidad en instalaciones de agua	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

Normativas del apartado: Mantenimiento

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa vigente en Alemania
Manejo y mantenimiento de instalaciones de agua sanitaria	DIN EN 806-5

2.2 Uso previsto



El sistema de conectores de prensado es adecuado para la construcción de instalaciones de agua sanitaria de acuerdo con las directrices aplicables, teniendo en cuenta la selección de materiales según las directrices aplicables y según las bases de evaluación para materiales metálicos en contacto con agua sanitaria de la Agencia Federal de Medio Ambiente (UBA), véase [«Normativas del apartado: Uso previsto» en la página 6](#). Si lo utiliza para otros ámbitos de aplicación y si tiene alguna duda sobre la selección correcta de materiales, póngase en contacto con Viega.

2.2.1 Ámbitos de aplicación

Su uso es posible, entre otras, en las siguientes áreas:

- Instalaciones de agua sanitaria
- Instalaciones industriales y de calefacción
- Sistemas de aspersión
 - Sistema de aspersión húmedos (con elementos de sellado de EPDM)
 - Sistemas de aspersión húmedos / secos (con elemento de sellado de FKM)
 - Sistemas de aspersión en seco (con elemento de sellado de FKM)
- Instalaciones de extinción de incendios, véase [«Normativas del apartado: Ámbitos de aplicación» en la página 6](#)
 - húmedo
 - húmedo / seco
 - seco
- Instalación solar con colectores planos
- Instalaciones solares con colectores de tubos de vacío (solo con elemento de sellado de FKM)
- instalaciones de aire comprimido
- instalaciones de suministro de calefacción a distancia en circuitos secundarios
- Instalaciones de vapor de presión baja (solo con elemento de sellado de FKM)
- Conductos para agua refrigerante (circuito cerrado)
- Instalaciones de esmaltado (solo con componentes sin LABS)

Instalación de agua sanitaria

Durante la planificación, la realización, el manejo y el mantenimiento de instalaciones de agua sanitaria se deben respetar las directrices aplicables, véase [«Normativas del apartado: Ámbitos de aplicación» en la página 6](#).

Mantenimiento

Informe a su cliente o al operador de la instalación de agua sanitaria de que se debe hacer un mantenimiento periódico de la misma, véase ↪ «*Normativas del apartado: Ámbitos de aplicación*» en la página 6.

Elemento de sellado

Para las instalaciones de agua sanitaria solo está homologado el elemento de sellado de EPDM. No se deben utilizar elementos de sellado de ningún otro tipo.

2.2.2 Medios

El sistema es adecuado, entre otros, para los siguientes medios:

Directrices aplicables: véase ↪ «*Normativas del apartado: Medios*» en la página 7.

- Agua sanitaria
 - Concentración máxima de cloruro 250 mg/l
- Agua de calefacción para instalaciones de calefacción de agua caliente y bomba
- Aire comprimido según la especificación de los elementos de sellado utilizados
 - EPDM con concentración de aceite < 25 mg/m³
 - FKM con concentración de aceite ≥ 25 mg/m³
- Anticongelantes, aceites refrigerantes a concentraciones de hasta el 50 %
- Vapor en instalaciones de vapor de presión baja (solo con el elemento de sellado de FKM)

2.3 Descripción del producto

2.3.1 Vista general

El sistema de tubos está compuesto por conectores de prensado combinados con tubos de acero inoxidable y por las herramientas de prensado adecuadas en cada caso.

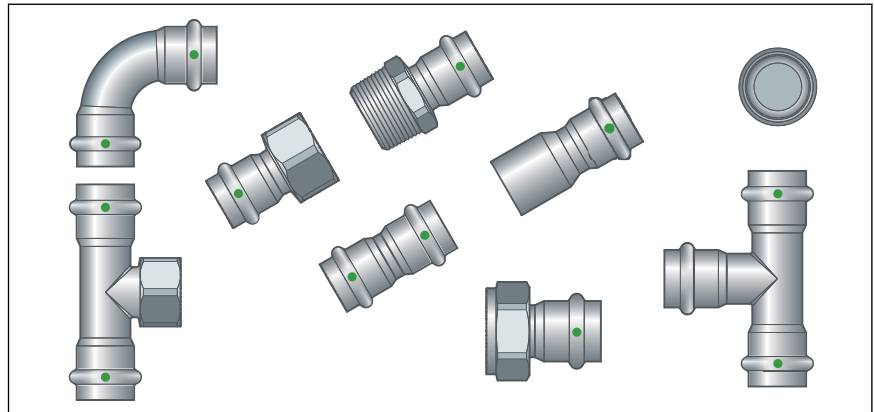


Fig. 1: Conectores de prensado Sanpress Inox

Los componentes del sistema están disponibles en los siguientes tamaños: d 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54.

2.3.2 Tubos

Están disponibles los siguientes tubos del sistema descrito:

Tipo de tubo	Tubo de acero inoxidable 1.4401	Tubo de acero inoxidable 1.4521
d	15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54	
Ámbitos de aplicación	Instalaciones de agua sanitaria y de gas ^{1) 2)}	Instalaciones de agua sanitaria ²⁾
N.º de material	1.4401 (X5CrNiMo 17-12-2), con 2,3 % de molibdeno para una mayor resistencia	1.4521 (X2CrMoTi 18-2)
Valor PRE	24,1	24,1
Identificación de los tubos	—	Raya verde
Cubierta de protección	Amarillo	Verde

¹⁾ Instalaciones de gas solo en combinación con conectores de prensado Sanpress Inox G y Profipress G (solo hasta d 28)

²⁾ Para obtener más información, consulte Ámbitos de aplicación de los sistemas de instalación metálicos.

Datos característicos del tubo de acero inoxidable (1.4401 y 1.4521)

d x s _{mín.} [mm]	Caudal por metro de tubo [l/m]	Peso del tubo [kg/m]
15 x 1,0	0,13	0,35
18 x 1,0	0,20	0,43

d x s _{mín.} [mm]	Caudal por metro de tubo [l/m]	Peso del tubo [kg/m]
22 x 1,2	0,30	0,65
28 x 1,2	0,51	0,84
35 x 1,5	0,80	1,26
42 x 1,5	1,19	1,52
54 x 1,5	2,04	1,97

Tendido y fijación de las tuberías

Para fijar los tubos se deben utilizar únicamente abrazaderas para tubos con capas de insonorización internas sin cloruros.

Se deben respetar las normas generales de la técnica de fijación:

- las tuberías fijadas no se deben usar como sujeción para otras tuberías ni para otros componentes
- no se deben utilizar escarpiadores.
- se debe respetar la distancia que corresponda con respecto a los conectores de prensado.
- se debe tener en cuenta la dirección de dilatación: se deben prever puntos fijos y móviles.

Recuerde que las tuberías se deben fijar y separar del cuerpo constructivo de forma que no se puedan transmitir al cuerpo constructivo ni a otros componentes ruidos propagados por los cuerpos sólidos a consecuencia de cambios de longitud de origen térmico o de golpes de presión.

Se deben respetar las siguientes distancias de fijación:

Distancia entre las abrazaderas para tubos

d [mm]	Distancia de fijación entre las abrazaderas para tubos [m]
15,0	1,25
18,0	1,50
22,0	2,00
28,0	2,25
35,0	2,75
42,0	3,00
54,0	3,50

Dilatación longitudinal

Las tuberías se dilatan cuando se calientan. La dilatación térmica depende de los materiales. Los cambios de longitud provocan tensiones dentro de la instalación. Estas tensiones se deben compensar tomando las medidas adecuadas.

Han demostrado ser eficaces:

- los puntos fijos y móviles
- los tramos de compensación de dilataciones (ángulos)
- compensadores

Coefficientes de dilatación térmica de los distintos materiales de tubo

Material	Coefficiente de dilatación térmica α [mm/mK]	Ejemplo: Dilatación longitudinal con una longitud de tubo $L = 20$ m y $\Delta T = 50$ K [mm]
Acero inoxidable 1.4401	0,0165	16,5
Acero inoxidable 1.4521	0,0104	10,4

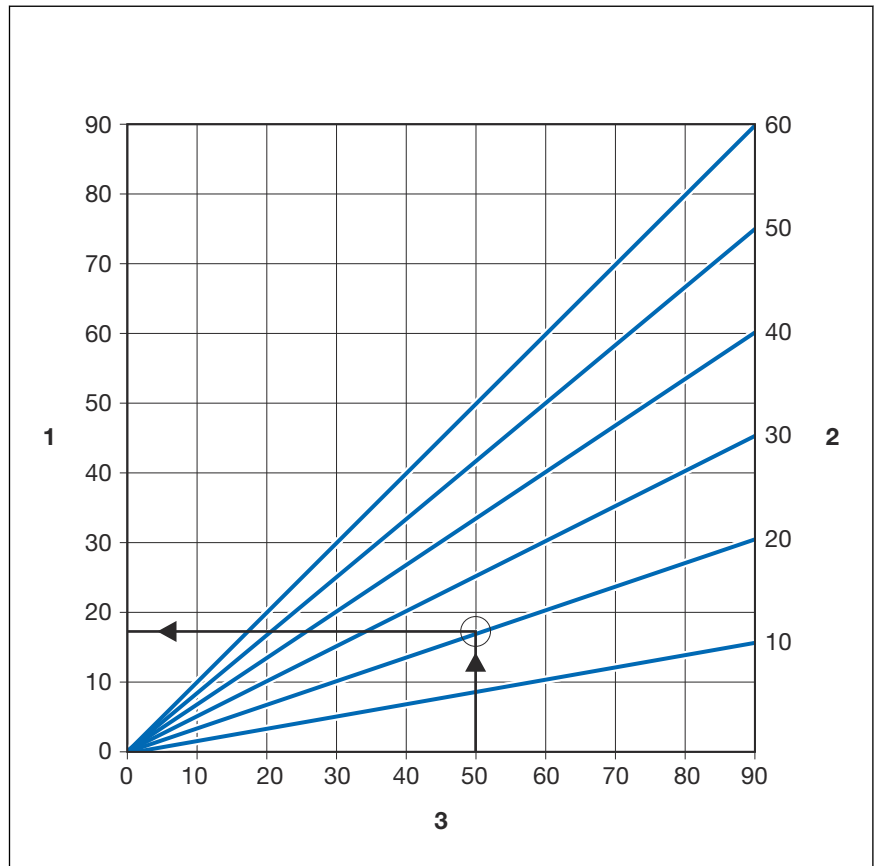


Fig. 2: Dilatación longitudinal de los tubos Sanpress

- 1 - dilatación longitudinal $\vec{\Delta}l$ [mm]
- 2 - longitud de tubo \vec{l}_0 [m]
- 3 - diferencia de temperatura $\vec{\Delta}\vartheta$ [K]

La dilatación longitudinal Δl se puede consultar en el diagrama o calcularse utilizando la siguiente fórmula:

$$\Delta l = \alpha \text{ [mm/mK]} \times L \text{ [m]} \times \Delta\vartheta \text{ [K]}$$

2.3.3 Conectores de prensado

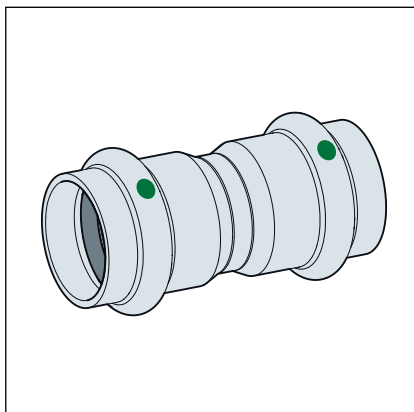


Fig. 3: Conector de prensado

Los conectores de prensado tienen una acanaladura en todo su contorno en la que está encajado el elemento de sellado. Cuando se hace el prensado, el conector de prensado se deforma tanto delante como detrás de la acanaladura y queda unido al tubo de forma indisoluble. El elemento de sellado no se deforma al hacer el prensado.

SC-Contur

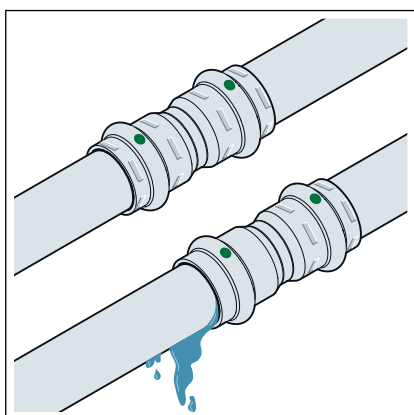


Fig. 4: SC-Contur

Los conectores de prensado de Viega cuentan con el sistema SC-Contur. SC-Contur es una técnica de seguridad certificada por la DVGW y garantiza que el conector de prensado no es estanco cuando no está prensado. De este modo, durante la prueba de estanqueidad se detectan claramente las uniones que hayan quedado sin prensar por descuido.

Viega garantiza que durante la prueba de estanqueidad se detectan inmediatamente las uniones que hayan quedado sin prensar por descuido:

- Para pruebas de estanqueidad en húmedo en un rango de presiones de entre 0,1 y 0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- Para pruebas de estanqueidad en seco en un rango de presiones de entre 22 hPa y 0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.4 Elementos de sellado

Los conectores de prensado están equipados de fábrica con elementos de sellado de EPDM. Para ámbitos de aplicación expuestos a temperaturas muy altas como, p. ej., instalaciones de suministro de calefacción a distancia o en instalaciones de vapor de presión baja, los conectores de prensado deben equiparse con elementos de sellado de FKM.


Los elementos de sellado se pueden diferenciar como se expone a continuación:

- Los elementos de sellado de EPDM son de color negro brillante.
- Los elementos de sellado de FKM son de color negro mate.

Ámbito de aplicación del elemento de sellado de EPDM

Ámbito de aplicación	Agua sanitaria	Calefacción	Instalaciones solares	Aire comprimido	Gases técnicos
Ámbito de aplicación	Todas las secciones del conducto	Instalación de calefacción de agua caliente y bomba	Circuito solar	Todas las secciones del conducto	Todas las secciones del conducto
Temperatura de funcionamiento [T _{máx}]	110 °C	110 °C	1)	60 °C	—
Observaciones	—	Según las directrices aplicables ²⁾ T _{máx} : 105 °C 95 °C si se han conectado radiadores	Para colectores planos	Seco, contenido de aceite < 25 mg/m ³	1)

1) Es preciso consultar con Viega.

2) véase  «Normativas del apartado: Elementos de sellado» en la página 7

Ámbito de aplicación del elemento de sellado de FKM

Ámbito de aplicación	Suministro de calefacción a distancia	Instalaciones solares	Aire comprimido
Aplicación	Instalaciones de suministro de calefacción a distancia en circuitos secundarios	Circuito solar	Todas las secciones del conducto
Temperatura de funcionamiento [T _{máx}]	140 °C	1)	60 °C
Observaciones	— Para garantizar que el sistema se instale de acuerdo con las especificaciones de la compañía eléctrica, consulte con ésta antes de la instalación.	—	Seco, contenido de aceite ≥ 25 mg/m ³

1) Es preciso consultar con Viega.

2.3.5 Marcas de identificación de los componentes

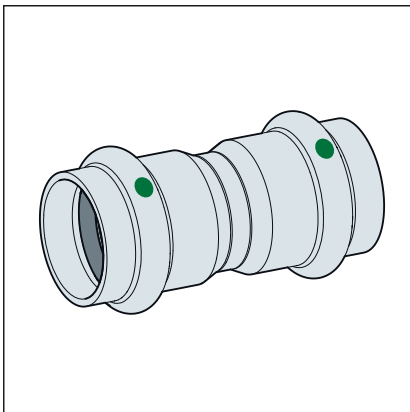
Identificación de los tubos

Las marcas de identificación de los tubos contienen información importante sobre el material y sobre la fabricación de los tubos. Significan lo siguiente:

- fabricante
- nombre de sistema
- Material del tubo
- Homologaciones y certificados
- tamaño de tubo
- Identificación del proveedor
- Fecha de fabricación
- Número de lote
- Identificación CE
- DOP y número DOP
- Norma de fabricación

Marcas de identificación de los conectores de prensado

Los conectores de prensado están marcados con un punto de color. El punto identifica el SC-Contur, por el que sale el medio de prueba si una unión ha quedado sin prensar por un descuido.



El punto verde indica que el sistema es apto para el uso con agua sanitaria, y que está equipado con SC-Contur.

2.3.6 Instalaciones con componentes de distintos materiales/tipos

En las instalaciones de agua potable, los distintos metales pueden interferir unos con otros y provocar, p. ej., corrosión. Así, p. ej., no se deben conectar piezas de transición de acero inoxidable directamente con tubos o con conectores roscados de acero galvanizado.



Los componentes de acero inoxidable y acero galvanizado no deben conectarse directamente: en estos casos, es recomendable utilizar conectores de prensado roscados y de transición de bronce/bronce silicioso.

Si tiene dudas sobre este tema, también puede ponerse en contacto con Viega.

2.4 Información sobre el uso


2.4.1 Corrosión

El sistema de conectores de prensado debe protegerse de una concentración demasiado alta de cloruro, ya sea en el medio o por efecto de agentes externos.


En los sistemas de acero inoxidable, una concentración demasiado alta de cloruros puede provocar corrosión.

Se debe evitar el contacto externo con materiales con cloruros:

- En los materiales de aislamiento, el contenido de iones de cloruro solubles en agua no debe rebasar un porcentaje del 0,05 %.
- Las capas de insonorización internas de las abrazaderas para tubos no deben contener cloruros con tendencia a la lixiviación.
- Los tubos de acero inoxidable no deben entrar en contacto con materiales que contengan cloruros o con mortero.

Si es precisa una protección anticorrosión externa, se deben tener en cuenta las directrices aplicables, véase  «Normativas del apartado: Corrosión» en la página 7.



El sistema de conectores de prensado es adecuado para la creación de instalaciones de agua sanitaria de acuerdo con las directrices aplicables, teniendo en cuenta la selección de materiales de acuerdo con las directrices aplicables; véase  «Normativas del apartado: Corrosión» en la página 7. Si lo utiliza para otros ámbitos de aplicación y si tiene alguna duda sobre la selección correcta de materiales, póngase en contacto con el servicio técnico de Viega.

Los concentración de cloruro en el medio no debe ser superior a un valor máximo de 250 mg/l.

Este cloruro no es un desinfectante, sino un componente del agua marina y del agua salada (cloruro de sodio).

3 Manejo

3.1 Transporte

Durante el transporte de los tubos se debe tener en cuenta lo siguiente:

- Los tubos no deben tenderse sobre los bordes de carga. La superficie podría sufrir daños.
- Los tubos deben estar asegurados durante el transporte. Si resbalaran, podrían doblarse.
- Es preciso asegurarse de que las cubiertas de protección de los extremos de los tubos no sufran daños y no retirarlas hasta inmediatamente antes del montaje. Los extremos de los tubos que hayan sufrido daños ya no deben prensarse.

3.2 Almacenamiento

Durante el almacenamiento se deben respetar los requisitos específicos que establecen las directrices aplicables; véase ↗ «Normativas del apartado: Almacenamiento» en la página 7:

- los componentes se deben almacenar en un lugar limpio y seco
- los componentes no se deben almacenar apoyados directamente sobre el suelo
- para almacenar los tubos se deben prever por lo menos tres puntos de apoyo
- siempre que sea posible, los tubos de distintos tamaños se deben almacenar separados unos de otros
si esto no fuera posible, se deben almacenar los tubos pequeños encima de los grandes
- la superficie se debe limpiar únicamente con productos de limpieza para acero inoxidable
- los tubos de materiales distintos se deben almacenar por separado para evitar la corrosión por contacto

3.3 Información sobre el montaje

3.3.1 Información sobre el montaje

Comprobar los componentes del sistema

Los componentes del sistema pueden haber sufrido daños durante el transporte y el almacenamiento.

- compruebe todas las piezas
- cambie los componentes que estén dañados
- los componentes dañados no se deben reparar
- no deben instalar los componentes que estén sucios

3.3.2 Conexión equipotencial



¡PELIGRO! Peligros provocados por la corriente eléctrica

Una descarga eléctrica puede provocar quemaduras y lesiones graves, o incluso la muerte.

Puesto que todos los sistemas de tubos son de metal y, por tanto, conductores de la electricidad, un contacto accidental con una pieza que esté bajo tensión puede provocar que todo el sistema de tubos y los componentes metálicos conectados al mismo (p. ej., radiadores) queden bajo tensión.

- Asegúrese de que los trabajos en los componentes eléctricos los llevan a cabo siempre técnicos electricistas especializados.
- Integre los sistemas de tuberías de metal siempre en la conexión equipotencial.



El encargado de montar la instalación eléctrica es el responsable de comprobar o de garantizar la conexión equipotencial.

3.3.3 Recambio fiable de los elementos de sellado



Indicación importante

Los elementos de sellado de los conectores de prensado están adaptados, por las características específicas de sus materiales, a los medios y/o ámbitos de aplicación de los sistemas de tubos que correspondan y, por norma general, solo cuentan con el certificado necesario en cada caso.

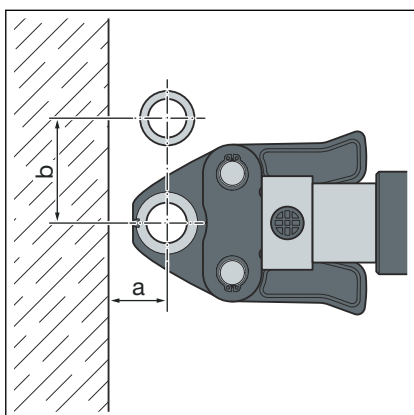
Por norma general, está permitido cambiar un elemento de sellado. El elemento de sellado se debe cambiar por una pieza de repuesto adecuada para el uso previsto
 ↪ *Capítulo 2.3.4 «Elementos de sellado» en la página 15.*
 No está permitido utilizar otros elementos de sellado.

Está permitido cambiar un elemento de sellado en las siguientes situaciones:

- si el elemento de sellado del conector de prensado presenta daños evidentes y se va a cambiar por un elemento de sellado de repuesto de Viega del mismo material
- si se va a cambiar un elemento de sellado de EPDM por un elemento de sellado de FKM (mayor resistencia térmica, p. ej., para el uso en entornos industriales)

3.3.4 Distancias y espacio necesarios

Prensado entre tuberías

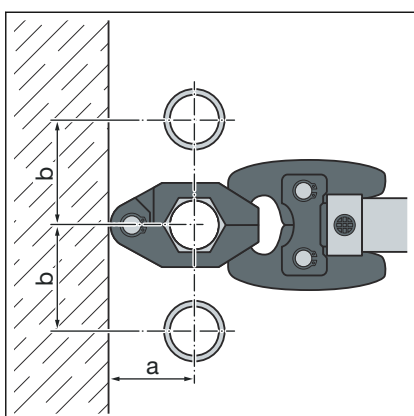


Espacio necesario PT1, tipo 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 Plus

d	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	20	20	25	25	30	45	50
b [mm]	50	55	60	70	85	100	115

Espacio necesario Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

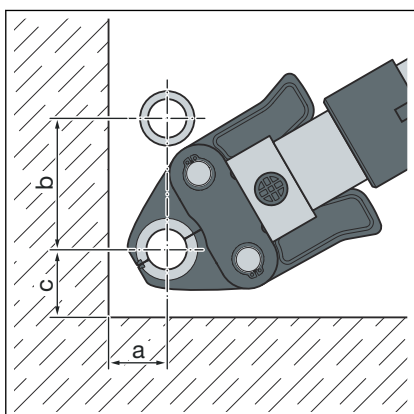
d	15	18	22	28	35
a [mm]	25	25	25	25	25
b [mm]	60	60	65	65	65



Espacio necesario para anillo de prensar

d	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	40	45	45	50	55	60	65
b [mm]	50	55	60	70	75	85	90

Prensado entre el tubo y la pared

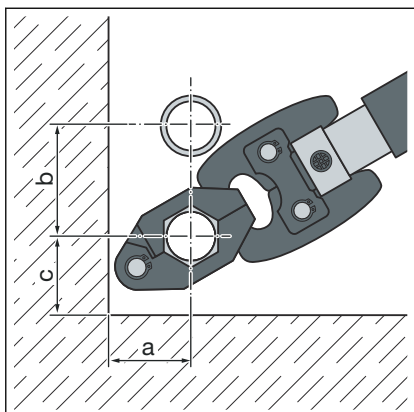


Espacio necesario PT1, tipo 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 Plus

d	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	25	25	30	30	50	50	55
b [mm]	65	75	80	85	95	115	140
c [mm]	40	40	40	50	50	70	80

Espacio necesario Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

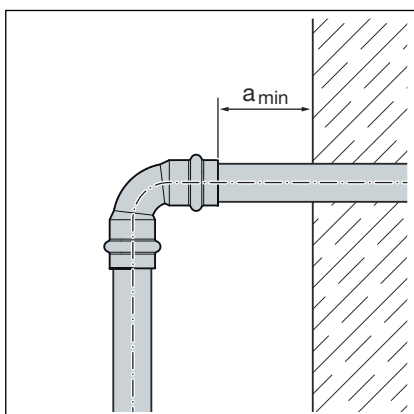
d	15	18	22	28	35
a [mm]	30	30	30	30	30
b [mm]	70	70	75	80	80
c [mm]	40	40	40	40	40



Espacio necesario para anillo de prensar

d	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	40	45	45	50	55	60	65
b [mm]	50	55	60	70	75	85	90
c [mm]	35	40	40	45	50	55	65

Distancia a la pared



Distancia mínima con d15-54

Máquina de prensar	a_{\min} [mm]
PT1	45
Tipo 2 (PT2)	50
Tipo PT3-EH	
Tipo PT3-AH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 / 6 Plus	35
Picco / Pressgun Picco	
Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus	

Distancia entre prensados

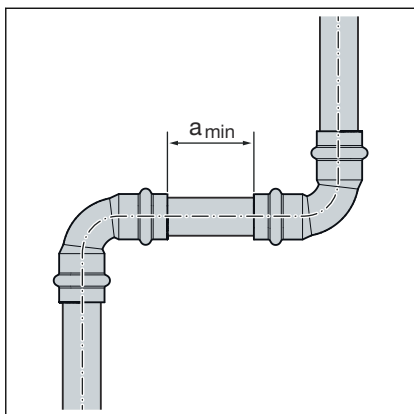


¡AVISO!

Las uniones prensadas pueden no quedar estancas si se usan tubos demasiado cortos.

Si se van a fijar en un mismo tubo dos conectores de prensado sin distancia entre sí, el tubo no debe ser demasiado corto. Si en el momento del prensado el tubo no está insertado hasta la profundidad prevista en el conector de prensado, la unión puede no quedar estanca.

En el caso de los tubos con el diámetro d15-28, la longitud del tubo debe equivaler como mínimo a la profundidad de inserción total de los dos conectores de prensado.



Distancia mínima con mordazas de prensado de d15-54

d	a _{min} [mm]
15	0
18	0
22	0
28	0
35	10
42	15
54	25

Medida Z

Encontrará la medida Z en la página del producto que corresponda en el catálogo en línea.

3.3.5 Herramientas necesarias

Para establecer una unión prensada se necesitan las siguientes herramientas:

- cortatubos o sierra para metales de dientes finos
- desbarbador y rotulador de color para dibujar marcas
- máquina de prensar con una fuerza de prensado constante
- mordaza de prensado o anillo de prensar con la mordaza articulada correspondiente, adecuada para el diámetro del tubo y con el perfil adecuado

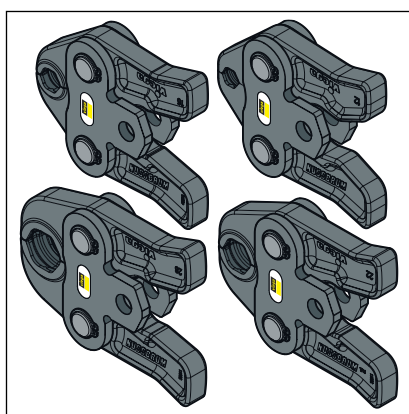


Fig. 5: Mordazas de prensado



Para el prensado, Viega recomienda utilizar herramientas de sistema Viega.

Las herramientas de prensado del sistema Viega han sido especialmente desarrolladas y adaptadas para el mecanizado de los sistemas de conectores de prensado de Viega.

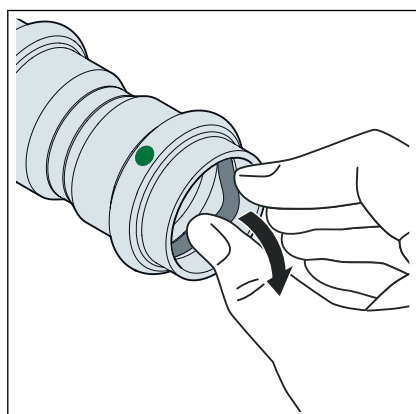
3.4 Montaje

3.4.1 Cambiar el elemento de sellado

Retirar el elemento de sellado

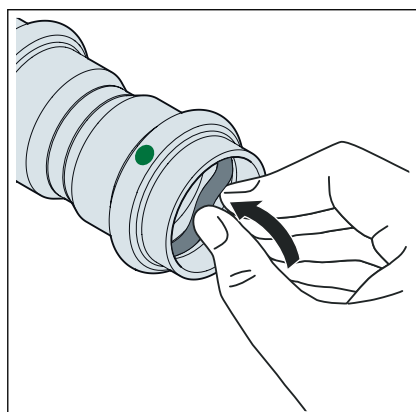


No utilice objetos puntiagudos ni afilados para retirar el elemento de sellado, que puedan dañar el elemento de sellado o la acanaladura.



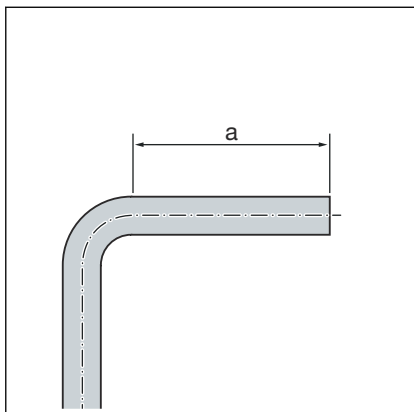
- Retire el elemento de sellado de la acanaladura.

Colocar el elemento de sellado



- Coloque en la acanaladura un elemento de sellado nuevo que esté intacto.
- Asegúrese de que el elemento de sellado está completamente encajado en la acanaladura.

3.4.2 Curvar tubos



Los tubos de los tamaños d 15, 18, 22 y 28 se pueden curvar en frío con dispositivos de flexión convencionales (radio mínimo de $3,5 \times d$).

Los extremos de los tubos (a) deben tener una longitud de 50 mm como mínimo, para que los conectores de prensado se puedan insertar correctamente.

3.4.3 Acortar tubos



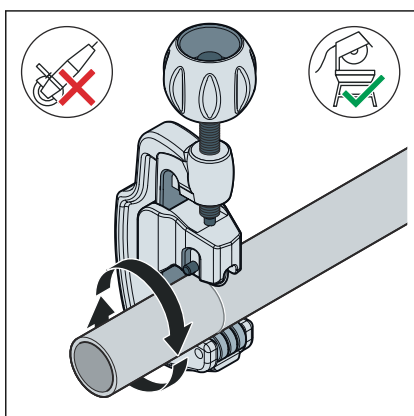
¡AVISO! Uniones prensadas no estancas por daños en los materiales

Si los tubos o los elementos de sellado están dañados, las uniones prensadas pueden dejar de ser estancas.

Para evitar daños en los tubos y en los elementos de sellado, tenga en cuenta las siguientes indicaciones:

- No utilice discos de corte (amoladoras angulares) ni sopletes de corte para acortar los tubos.
- No utilice grasas ni aceites (como, p. ej., aceites de corte).

Más información sobre las herramientas: ↗ *Capítulo 3.3.5 «Herramientas necesarias» en la página 23.*



3.4.4 Desbarbar tubos

- Corte el tubo en ángulo recto con un cortatubos o una sierra de metal de dientes finos.

Procure no arañar la superficie del tubo.

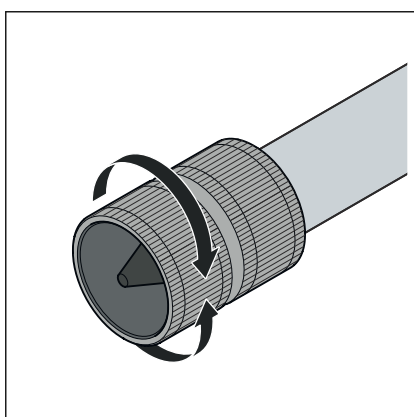
Después de cortar un tubo, los extremos se deben desbarbar cuidadosamente por dentro y por fuera.

Con el desbarbado se evita que el elemento de sellado sufra daños o que el conector de prensado se ladee durante el montaje. Viega recomienda utilizar un desbarbador (modelo 2292.2).



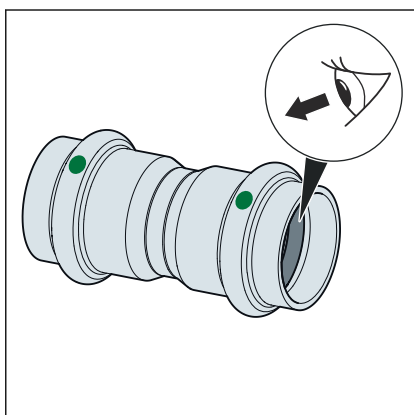
¡AVISO!
Daños por utilización de las herramientas inadecuadas.

Para desbarbar, no utilice muelas abrasivas ni herramientas similares. Los tubos podrían resultar dañados.



► Desbarbe el interior y el exterior del tubo.

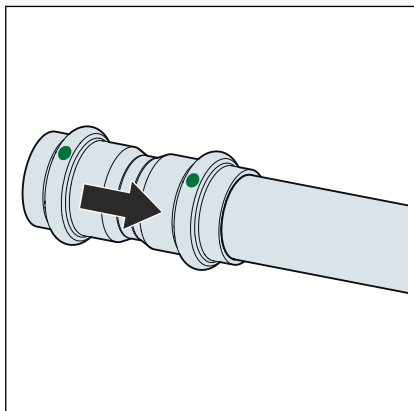
3.4.5 Prensar la unión



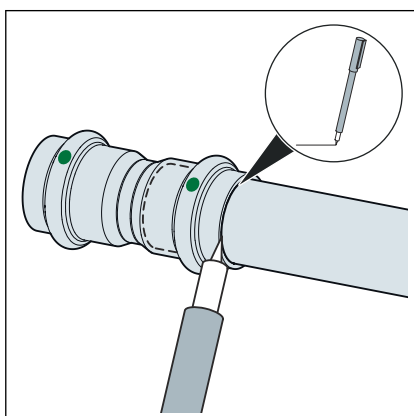
Requisitos:

- El extremo del tubo no está doblado ni dañado.
- El tubo está desbarbado.
- En el conector de prensado se ha colocado el elemento de sellado correcto.
 EPDM = negro brillante
 FKM = negro mate

- El elemento de sellado está intacto.
- El elemento de sellado está completamente encajado en la acanaladura.
- Introduzca el conector de prensado en el tubo hasta el tope.

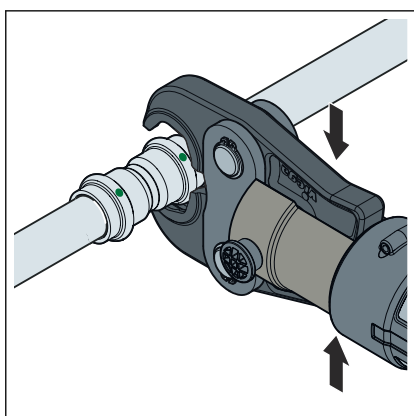


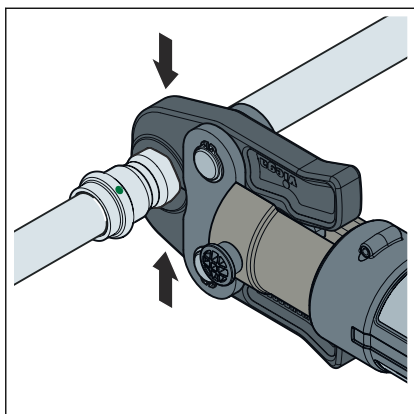
- Marque la profundidad de inserción.
- Coloque la mordaza de prensado en la máquina de prensar e introduzca el pasador de retención hasta que quede encajado.



INFORMACIÓN: Tenga en cuenta las instrucciones del manual de la herramienta de prensado.

- Abra la mordaza de prensado y póngala en ángulo recto en el conector de prensado.
- Controle la profundidad de inserción con ayuda de la marca.
- Asegúrese de que la mordaza queda centrada sobre la acanaladura del conector de prensado.





- Lleva a cabo el proceso de prensado.
- Abra y retire la mordaza de prensado.
- La unión está prensada.

3.4.6 Montaje del tapón para prueba hidráulica

Uso previsto

Los tapones para prueba hidráulica de Viega se usan para realizar pruebas de estanqueidad y para cerrar provisionalmente secciones de tubería y se deben utilizar únicamente para:

- pruebas de estanqueidad y de carga vigiladas en tuberías con agua a hasta 1,6 MPa (16 bar).
- pruebas de estanqueidad vigiladas en tuberías con aire comprimido sin aceites o gases inertes (nitrógeno) a hasta un máximo de 150 hPa (150 mbar), y pruebas de carga a, como máximo, 0,3 MPa (3 bar).

El tapón para prueba hidráulica (modelo 2269) no debe utilizarse en instalaciones de gas. Cualquier uso distinto de los indicados se considera uso no previsto. Viega no asumirá responsabilidad alguna por daños que resulten de un uso no previsto de los productos.

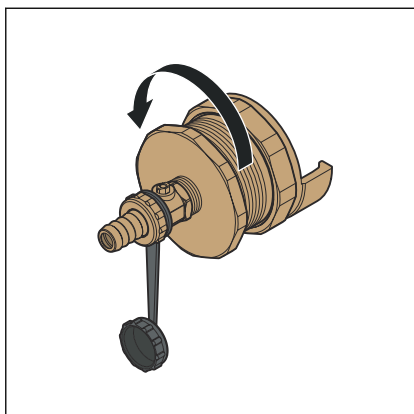


¡PELIGRO! **Riesgo de lesiones provocadas por piezas sueltas**

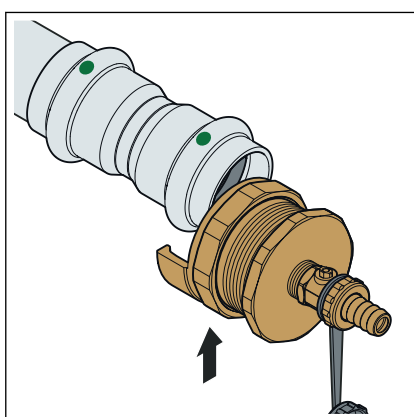
Durante las pruebas de estanqueidad y carga se pueden soltar piezas de la instalación de tuberías.

- respete siempre las presiones de prueba máximas indicadas.

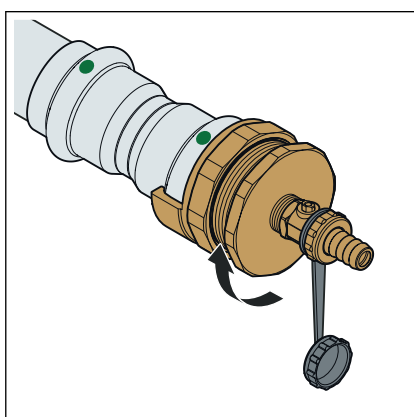
Tenga en cuenta también la normativa local sobre pruebas de estanqueidad y carga que corresponda; véase ↗ «Normativas del apartado: Montar el tapón para prueba hidráulica» en la página 8.



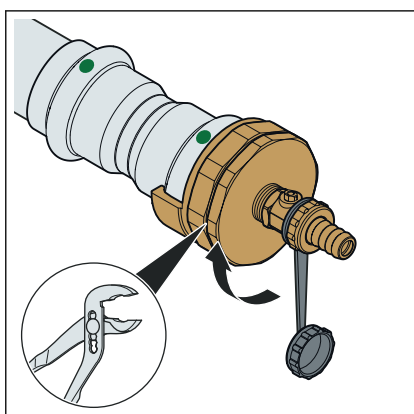
► Abra el tapón para prueba hidráulica.



► Inserte el tapón a presión en el conector a presión.




► Enrosque el tapón para prueba hidráulica y apriételo a mano.



► Si durante el llenado de una instalación se produce una fuga, apriete más el tapón para prueba hidráulica utilizando una herramienta adecuada.

3.4.7 Conexiones de brida

En el sistema de conectores de prensado mostrado, las uniones por brida son posibles en tamaños de 22 hasta 54 mm.

El montaje de las conexiones de brida sólo puede ser realizado por personal cualificado. La cualificación del personal para el montaje de conexiones de bridas puede realizarse, por ejemplo, sobre la base de las directrices aplicables, véase  «Normativas del apartado: Realización de conexiones de bridas» en la página 8.

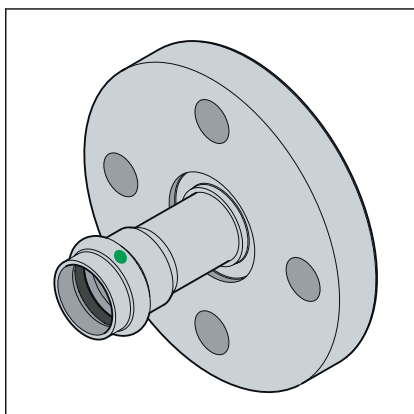
- se considera una prueba suficiente un capítulo de formación correspondiente sobre el montaje correcto de las conexiones de brida en la formación profesional (del personal trabajador/especializado) con un título cualificado, así como una aplicación periódica exitosa.
- otros empleados sin la formación especializada adecuada (por ejemplo, el personal operario), que monten conexiones de bridas, deberán recibir conocimientos especializados mediante medidas de formación teórica y práctica, lo cual deberá ser documentado.

Arandelas

Las ventajas de utilizar arandelas endurecidas son:

- superficie de fricción definida durante el montaje.
- rugosidad definida en el cálculo y, por tanto, reducción de la anchura de esparcimiento del par de apriete, con lo que se puede conseguir matemáticamente una mayor fuerza de atornillado.

Tipos de bridas



Brida fija

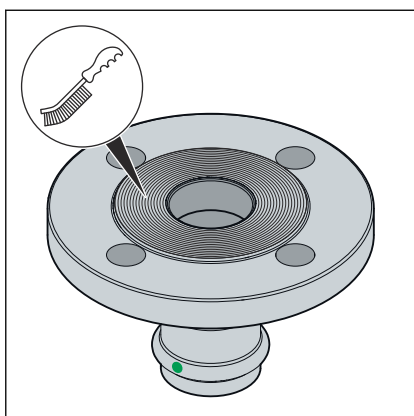
- acero, inoxidable
- conexión a presión de acero inoxidable
- modelo 2359: 22 hasta 54 mm

Fig. 6: Brida fija

Establecer la conexión de brida



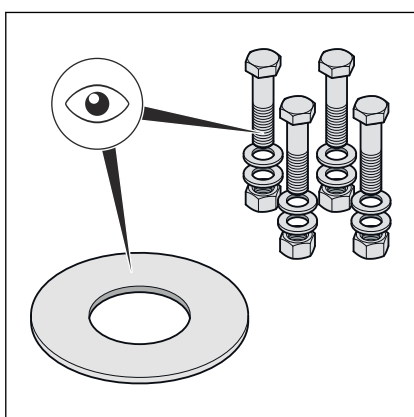
Establezca siempre primero la conexión de la brida y después la conexión a presión.



- Elimine los posibles revestimientos temporales existentes de las superficies de sellado de las bridas sin dejar residuos antes del montaje, utilizando productos de limpieza y un cepillo de alambre adecuado.

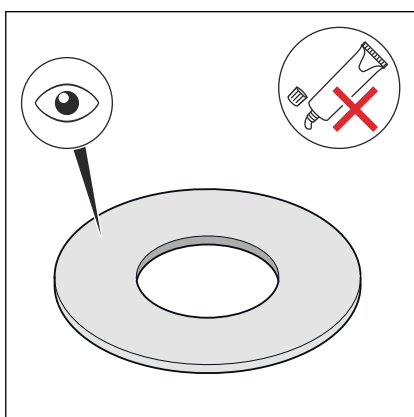
¡AVISO! Cuando sustituya las juntas, asegúrese de retirar completamente la junta usada de la superficie de sellado de la brida sin dañarla.

- Asegúrese de que las superficies de sellado de las bridas estén limpias, sin daños y lisas. En particular, no deberá haber daños superficiales radiales, como marcas de estrías o impactos.



- Los tornillos, tuercas y arandelas deben estar limpios y sin daños y cumplir con las especificaciones de longitud mínima de los tornillos y clase de resistencia, véase **«Pares de apriete necesarios» en la página 34.**

- Durante el desmontaje, sustituya los tornillos, las tuercas y las arandelas retirados por otros nuevos si están dañados.

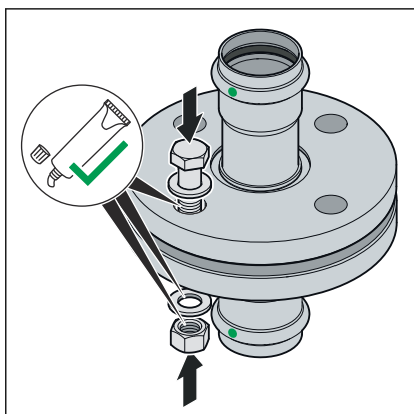


- La junta debe estar limpia, sin daños y seca. No utilice adhesivos o pastas de montaje para las juntas.

- No reutilice las juntas usadas.

- No utilice juntas con pliegues, ya que son un peligro para la seguridad.

- Asegúrese de que las juntas no presenten fallos o defectos y que se respeten las informaciones del fabricante.

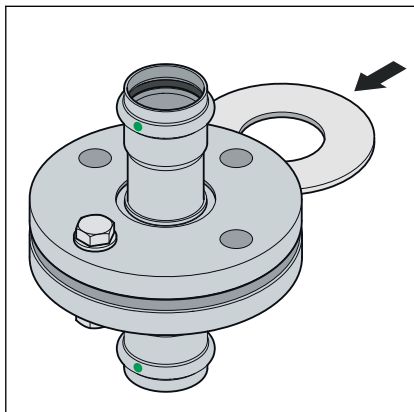


- Lubrique los siguientes elementos de la brida con un lubricante adecuado:

- rosca de tornillo
- arandela
- soporte de tuerca

¡AVISO! Tenga en cuenta la información del fabricante sobre el campo de aplicación y el rango de temperatura del lubricante.

Montar y centrar el elemento de sellado

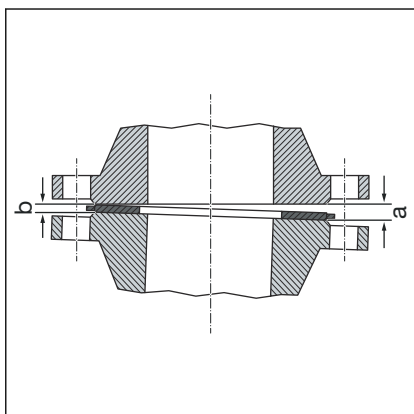


La correcta instalación de las conexiones de brida requiere hojas de brida alineadas paralelamente sin desplazamiento del centro, que permitan insertar el elemento de sellado en la posición correcta sin dañarlo.

- Abra lo suficiente las superficies de sellado presionándolas, para que se pueda introducir la junta sin ejercer fuerza y sin que sea dañada.

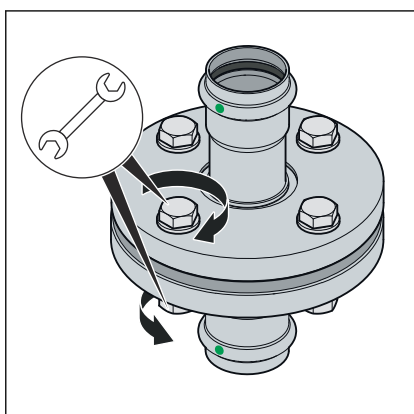
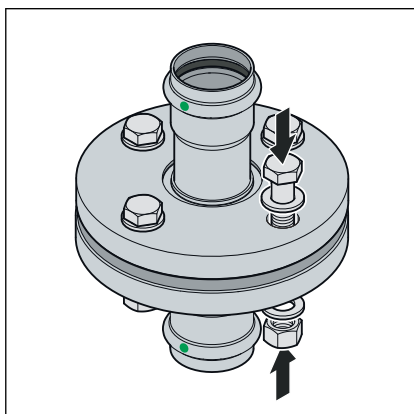
La separación (falta de paralelismo de las superficies de sellado) antes de apretar los tornillos es inofensiva si no se supera la separación admisible.

DN	Separación admisible a-b [mm]
20-25	0,4
32-50	0,6

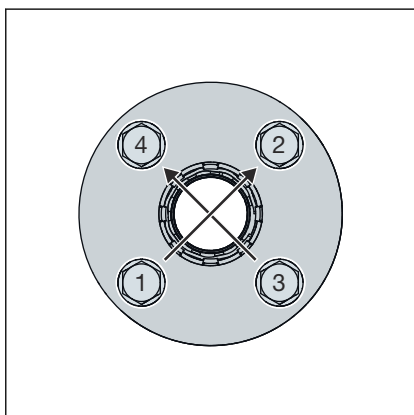


- Elimine la separación del lado abierto (a).
- En caso de duda, recurra a la brida sin insertar una junta, a modo de prueba, apretando los tornillos para conseguir un paralelismo y una distancia de la superficie de sellado de aproximadamente el 10 % del par nominal.
- La separación no es admisible si la posición de la brida no se puede alcanzar sin ejercer mucha fuerza.

Método para el apriete de tornillos



Secuencia de apriete



- el orden de apriete de los tornillos y las tuercas influye considerablemente en la distribución de la fuerza, que actúa sobre la junta (presión superficial). un apriete incorrecto conduce a una gran dispersión de las fuerzas de pretensión y puede provocar que la presión superficial mínima requerida sea inferior y que se produzcan fugas.
- tras apretar la tuerca, deberían sobresalir en el extremo del tornillo por lo menos dos vueltas de rosca, pero no más de cinco.

► Premonte los tornillos a mano, observando lo siguiente:

- monte los tornillos de manera que todas las cabezas de los tornillos estén en un lado de la brida.
- para las bridas dispuestas horizontalmente, inserte los tornillos desde arriba.
- sustituya los tornillos que funcionen con dificultad por otros de funcionamiento suave.

► Es posible utilizar simultáneamente varias herramientas de apriete.

► Apriete todos los tornillos en cruz con un 30% del par de apriete nominal.

► Apriete todos los tornillos con un 60% del par de apriete nominal especificado en el paso 1.

► Apriete todos los tornillos con un 100% del par de apriete nominal especificado en el paso 1.

► Vuelva a apretar en todo el perímetro todos los tornillos con el par de apriete nominal completo especificado. Repita este procedimiento hasta que las tuercas ya no puedan girar más cuando se aplique el par de apriete máximo.

Pares de apriete necesarios

Pares de apriete empalmes de brida Sanpress Inox

Modelo	DN	Número de artículo	Rosca	Par de apriete [Nm]	Longitud de tornillo [mm]	Clase de resistencia
2359	20	593 315	M12	50	60	A2 - 70
	25	593 322				
	32	593 339	M16	125	70	
	40	593 346				
	50	593 353				

Aflojar la conexión de brida

Antes de comenzar a desmontar una conexión de brida existente, obtenga la autorización y el permiso de trabajo de la empresa responsable, si es necesario, observando lo siguiente:

- la sección de la planta debe ser despresurizada y lavada completamente.
- asegure todas las piezas incorporadas o acopladas, que no se sujetan por separado, antes de aflojar la conexión de la brida. esto también se aplica a los sistemas de fijación, como las suspensiones y los soportes de muelles.
- comience a aflojar los tornillos o tuercas por el lado que da la espalda al cuerpo, afloje ligeramente los tornillos restantes y no los desmonte completamente hasta que se haya asegurado de que no hay peligro por el sistema de tuberías. si una tubería está bajo tensión, existe el riesgo de que se rompa.
- afloje los tornillos o tuercas en cruz en al menos dos pasadas.
- cierre los extremos de los tramos abiertos con tapones ciegos.
- transporte las tuberías desmontadas solo en estado cerrado.
- cuando sustituya las juntas, asegúrese de retirar completamente la junta usada de la superficie de sellado de la brida sin dañarla.



¡AVISO! **¡Tenga cuidado al utilizar una amoladora angular!**

El aflojamiento de los tornillos y las tuercas defectuosos con una amoladora angular produce chispas, que pueden quemar el material del tubo y causar corrosión.

3.4.8 Prueba de estanqueidad

Antes de la puesta en servicio, el instalador debe llevar a cabo una prueba de estanqueidad.

Esta prueba se debe llevar a cabo cuando la instalación ya esté lista, pero aún no cubierta.

Se deben respetar las directrices aplicables; véase ↗ «Normativas del apartado: Prueba de estanqueidad» en la página 8.

La prueba de estanqueidad también se debe llevar a cabo según las directrices aplicables en las instalaciones de agua no potable; véase ↗ «Normativas del apartado: Prueba de estanqueidad» en la página 8.

Guarde un registro del resultado.

3.5 Mantenimiento

Durante el manejo y el mantenimiento de las instalaciones de agua sanitaria se deben respetar las directrices aplicables, véase ↗ «Normativas del apartado: Mantenimiento» en la página 8.

3.6 Eliminación

El producto y el embalaje se deben separar en los grupos de materiales que correspondan (p. ej., papel, metales, plásticos, metales no ferrosos), y eliminarse de acuerdo con la legislación nacional vigente.



Conducciones de Agua Viega, S.L.

info@viega.es

viega.es

ES • 2023-02 • VPN220061

