

SISTEMAS DE POLIETILENO RETICULADO

ACCESORIOS PRESS FITTING PARA TUBERÍA PEX



ART. 6740U

Manguito macho

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	1,8	28	224
20 x 1/2	1,9	24	192
20 x 3/4	1,9	15	120
25 x 3/4	2,3	12	96
32 x 1	2,9	10	80



ART. 6741U-UR

Manguito unión y reducido

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16	1,8	24	192
20	1,9	20	160
25	2,3	8	64
32	2,9	10	80
20 x 16	-	20	160
25 x 20	-	12	96
32 x 25	-	5	40



ART. 6742U

Manguito hembra

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	1,8	24	192
20 x 1/2	1,9	20	160
20 x 3/4	1,9	12	96
25 x 3/4	2,3	15	40



ART. 6743U

Codo

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16	1,8	18	144
20	1,9	15	120
25	2,3	9	72
32	2,9	6	48



ART. 6744U

Codo macho

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	1,8	20	160
20 x 1/2	1,9	18	144
20 x 3/4	2,0	10	120
25 x 3/4	2,3	8	64



ART. 6745U

Codo hembra

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	1,8	18	144
20 x 1/2	1,9	15	120
25 x 3/4	2,3	8	64
32 x 1	2,9	5	40



ART. 6746U

Codo placa

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	1,8	10	80
20 x 1/2	1,9	8	64



ART. 6749U

Te hembra

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	1,8	12	69
20 x 1/2	1,9	12	69
25 x 3/4	1,9	5	40
32 x 1	2,9	3	24

ACCESORIOS PRESS FITTING PARA TUBERÍA PEX



ART. 6747-UR

Te y Te reducida

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16	1,8	15	120
20	1,9	12	96
25	2,3	6	48
32	2,9	3	24
20x16x16	-	12	96
16x20x16	-	12	96
20x16x20	-	12	96
20x20x16	-	12	96
25x16x20	-	6	48
25x16x25	-	6	48
25x20x16	-	6	48
25x20x25	-	6	48
25x20x20	-	6	48
25x25x20	-	6	48
32x25x25	-	3	24
32x25x32	-	3	24



ART. 67435U

Racor móvil hembra

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	1,8	24	192
20 x 1/2	1,9	15	120
20 x 3/4	1,9	12	96
25 x 3/4	2,3	12	96
32 x 1	2,9	10	80



ART. 6438

Llave de corte

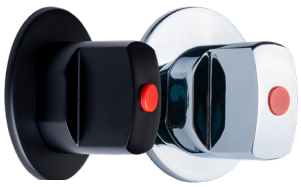
MEDIDA
16
20
25



ART. 6438U

Llave de corte en "U"

MEDIDA
25



ART. 633 TD

Mando globo

CÓDIGO	COLOR	BOLSA	CAJA
633TD	Cromo	1	80
633TDN	Negro	1	80



ART. 6750U

Cruz

MEDIDA
20x20x16x16



ART. 635 TD

Mando oculto

CÓDIGO	COLOR	BOLSA	CAJA
635TD	Cromo	1	80
635TDN	Negro	1	80



ART. 630 TD

Mando palanca

CÓDIGO	COLOR	BOLSA	CAJA
630TD	Cromo	1	80
630TDN	Negro	1	80

ACC. COMPRESIÓN. TUBO DE POLIETILENO RETICULADO



ART. 400

Manguito macho

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	2,0	10	300
20 x 1/2	2,0	10	200
20 x 1/2	2,8	10	200
20 x 3/4	2,0	10	180
25 x 3/4	2,3	-	120



ART. 401

Manguito unión

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16	2,0	10	250
16	2,2	10	250
20	2,0	10	120
25	2,3	-	70



ART. 402

Manguito hembra

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	2,0	10	250
16 x 1/2	2,2	10	250
20 x 1/2	2,0	10	200
20 x 3/4	2,0	10	160



ART. 403

Codo

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16	2,0	10	200
20	2,0	10	120
25	2,3	-	80



ART. 404

Codo macho

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	2,0	10	250
20 x 1/(2	2,0	10	120
20 x 3/4	2,0	5	120
25 x 3/4	2,3	-	100

ACC. COMPRESIÓN. TUBO DE POLIETILENO RETICULADO



ART. 405

Codo hembra

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	2,0	10	150
20 x 1/2	2,0	5	120
20 x 3/4	2,0	5	120



ART. 406

Codo placa hembra

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	2,0	10	150
16 x 1/2	2,2	10	150



ART. 407

Te

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16	2,0	10	130
16	2,2	10	130
20	2,0	5	70
20	2,8	5	70
25	2,3	-	50



ART. 409

Te hembra

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	2,0	10	130
20 x 1/2	2,0	5	70
25 x 3/4	2,3	-	50



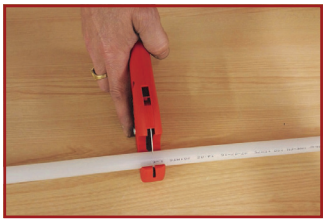
ART. 428P

Codo 105º

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16 x 1/2	2,0	10	180
16 x 1/2	2,2	10	180

INSTRUCCIONES DE MONTAJE PRENSAR TUBO POLIETILENO RETICULADO

PASOS DE INSTALACIÓN



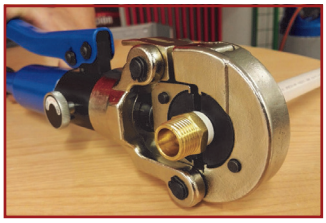
CORTAR



ABOCARDAR



INTRODUCIR EL ACCESORIO A TOPE



PRESIONAR

RECOMENDACIONES Y CONSEJOS DE INSTALACIÓN

1. Cortar la tubería a escuadra, con tijeras cortatubos adecuadas para tuberías plásticas.

2. Abocardar o escariar con escariador o calibrador de forma que se observe un chaflán circular de al menos 1 mm de profundidad, para evitar dañar las juntas tóricas del accesorio. Se aconseja utilizar escariadores automáticas que a la vez que abocardan corrigen un posible corte oblicuo del tubo.

3. Introducir el tubo en el accesorio verificando a través del visor que ha entrado hasta el tope.

4. Realizar la compresión, mediante prensa eléctrica, de batería o tenaza manual siempre utilizando una mordaza tipo U para el sistema TRADE AL PEX.



Ventaja: realiza la presión en el lugar adecuado sin dañar las juntas tóricas y consiguiendo una conexión hermética.

La mordaza U alojada en el lugar adecuado no se puede desplazar o mover sobre el casquillo de forma que la presión se realiza siempre de forma correcta.

5. Mantenimiento de las máquinas

- Se recomienda que los equipos se revisen o calibren después de 10.000 ciclos de prensado
- La duración en las máquinas de batería suele estar entorno a 100 ciclos de prensado (una batería standard) y es independiente del diámetro.
- Conviene realizar una revisión visual del perfil de las mordazas cada cierto tiempo y verificar que no está mellado o excesivamente desgastado.
- El ciclo de prensado en las máquinas eléctricas o de batería es automático y el apriete es siempre el mismo que la norma exige (no se puede regular). Por el ruido se detecta cuando ha acabado el ciclo, ya que es distinto el ruido del equipo cuando está haciendo el avance del pistón.
- En las máquinas de batería se puede dar el caso de que al agotarse la batería no se dé la máxima presión, porque el pistón de la máquina no vuelve hacia atrás.
- Se aconseja en estos casos cambiar la batería y repetir la presión sobre la conexión hasta conseguir el apriete normal.