

KIT CONEXIÓN PARA CALDERAS MURALES



MATERIALES

Tubo corrugado obtenido a partir de banda de acero inoxidable. Los tipos de acero inoxidable usados son: AISI 321, AISI 304 o AISI 316L. Las conexiones están fabricadas a partir de barras de: acero al carbono, latón CW619N, AISI 303 o AISI 304. Las juntas son de EPDM, a excepción de la junta del extensible para gas (tubo blanco) que la junta está fabricada en material 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.

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" mlongitud 200/400 + juntas de NBR para gas.

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 al 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 este. Si tenemos un tubo de diámetro exterior 18, el radio mínimo de curvatura es de 27.

