



CONDUCTO MODULAR DE SIMPLE PARED VITRIFICADO EN COLOR NEGRO MATE CON JUNTA DE ESTANQUEIDAD DE SILICONA POR EL INTERIOR DEL EXTREMO HEMBRA

DESIGNACIONES



0036 CPR 90220 044

EN 1856-2 T200 P1 W Vm L80080 O40

EN 1856-2 T600 N1 D Vm L80080 G375 NM

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Diámetros disponibles: Ø80, 100 y 120 mm.

Material: Acero vitrificado por ambas caras.

Juntas de estanqueidad de silicona incluidas con cada pieza.

Juntas de estanqueidad de fibra cerámica opcionales para sobrepresiones de hasta 40 Pa.

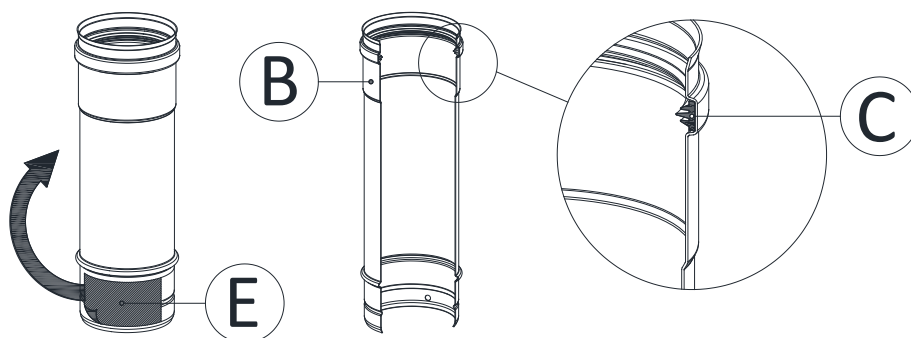


INSTRUCCIONES DE MONTAJE

ENCAJE ENTRE PIEZAS

PASO 1

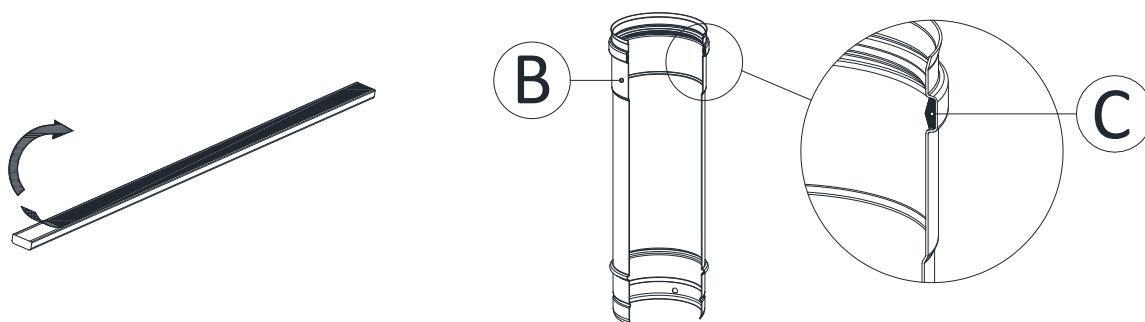
Retirar la ETIQUETA (E) de la pieza y colocar la JUNTA DE ESTANQUEIDAD DE SILICONA (C) por el interior de su alojamiento en el extremo HEMBRA (B) de la pieza.



NOTA

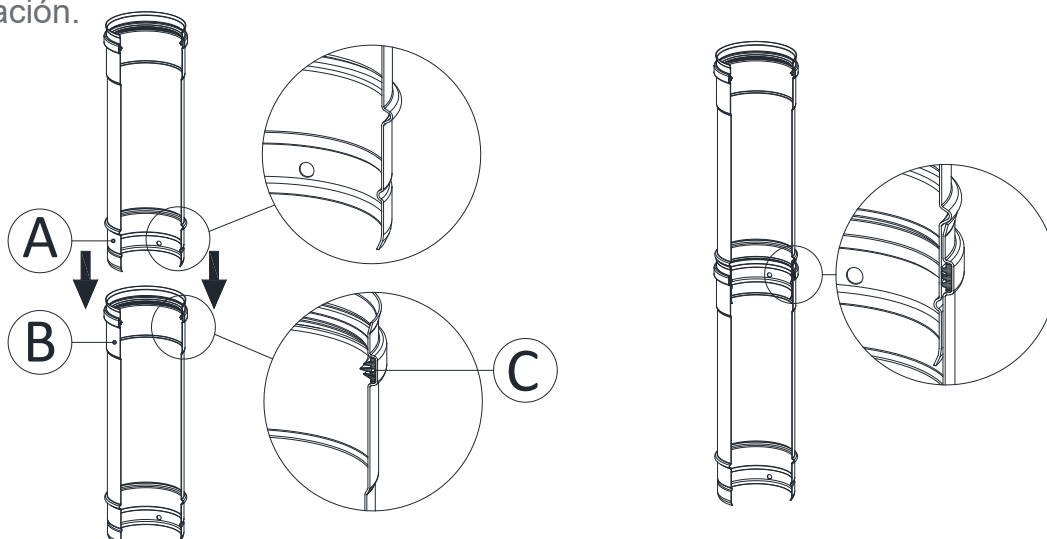
Si se utilizan JUNTAS DE ESTANQUEIDAD DE FIBRA CERÁMICA (C), se deberá:

- a) Retirar el film protector de la cara posterior de las juntas.
- b) Pegar la cara adhesiva en su alojamiento en la cara interior del extremo HEMBRA (B) de la pieza.



PASO 2

Encajar el extremo MACHO (A) en el HEMBRA (B) de la pieza anterior, alineando los cordones de soldadura longitudinales y orientando éstos hacia la parte no visible de la instalación.





INSTRUCCIONES DE MONTAJE

MÓDULOS EXTENSIBLES

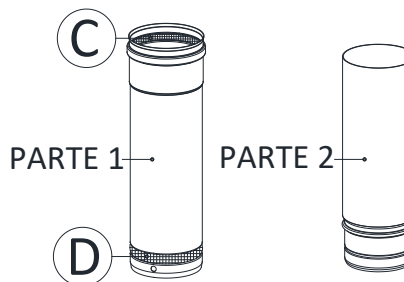
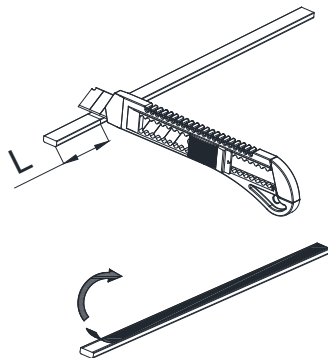
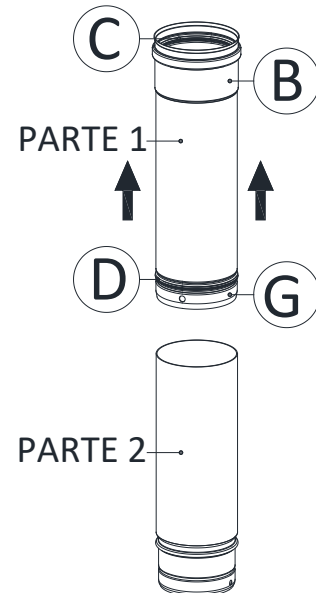
PASO 1

Desencajar la PARTE 1 de la PARTE 2 del módulo extensible y colocar la JUNTA DE ESTANQUEIDAD DE SILICONA GRANDE (C) por el interior de su alojamiento en el extremo HEMBRA (B) de la PARTE 1. Colocar la JUNTA DE ESTANQUEIDAD DE SILICONA PEQUEÑA (D) por el exterior de su alojamiento en el extremo MACHO (G) de la PARTE 1.

NOTA

Si se utilizan JUNTAS DE ESTANQUEIDAD DE FIBRA CERÁMICA (C y D), se deberá:

- Recortar una de las juntas (D) a la cota indicada en las instrucciones de montaje incluidas en el embalaje.
- Retirar el film protector de la cara posterior de ambas juntas.
- Pegar la cara adhesiva en su alojamiento según el dibujo. La junta C es la que no se recorta.



PASO 2

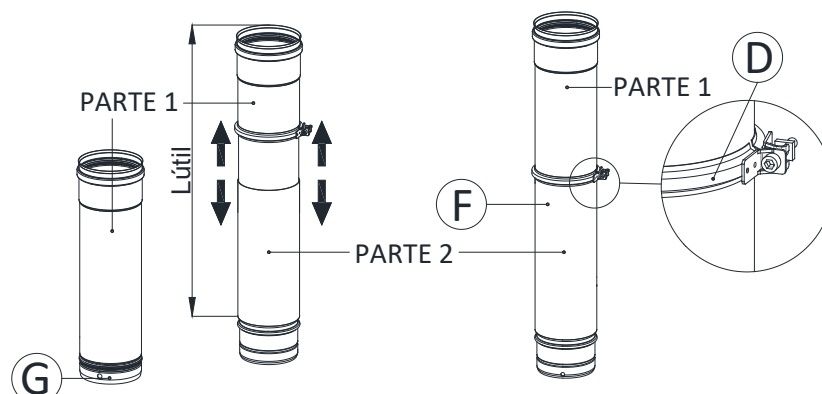
Encajar el extremo MACHO (G) de la PARTE 1 en el extremo HEMBRA (F) de la PARTE 2 hasta la cota útil deseada.

Alinear los cordones de soldadura longitudinales, y orientar éstos hacia la parte no visible de la instalación.

En caso de considerarlo necesario, lubricar con agua para facilitar el deslizamiento.

PASO 3

Instalar la ABRAZADERA DE UNIÓN (D) en la parte 1, contra la unión con la parte 2,





INSTRUCCIONES DE MONTAJE

¿CÓMO RECORTAR PIEZAS?

PASO 1

Marcar sobre la pieza la cota de corte deseada teniendo en cuenta las siguientes directrices:

1. Mantener siempre el extremo HEMBRA (B) de la pieza para conservar la JUNTA DE ESTANQUEIDAD (C).
2. Aumentar la longitud útil deseada en 50 mm para el traspaso entre piezas en el encaje.

PASO 2

Cortar la pieza con un disco de corte fino para metal de forma uniforme.

PASO 3

Aplicar PINTURA ANTICALÓRICA (SPR) sobre la zona de corte para protegerla.

