

>B< Press XL



Los accesorios >B< Press XL son rápidos y fáciles de instalar y están disponibles en cobre. Esta gama de unión en frío está diseñada con un anillo de agarre de acero inoxidable para mayor resistencia y garantiza una unión segura, permanente y sin fugas adecuada para múltiples aplicaciones.

- Apropriado para agua potable, calefacción hidrónica, agua fría, aire comprimido, gases no médicos, vapor a baja presión y vacío.
- Rápido y fácil de instalar para ahorrar costes.
- Conexión permanente sin llamas, no requiere permisos para trabajos en caliente.
- Certificado para uso con tubos de cobre duro, semiduro y blando según ASTM B88.
- El indicador de juntas sin prensar ayuda a identificar las uniones sin completar.
- Fabricado con materiales de alta calidad según las normas aplicables.
- Aprobado y certificado por autoridades nacionales e internacionales.
- Presión máxima de trabajo 200 psi.
- 50 años de garantía limitada.
- Máxima temperatura de trabajo 250 °F.
- >B< Press XL tiene un anillo de agarre de acero inoxidable para mayor resistencia.
- No se requiere material consumible para soldar.
- Amplia gama de accesorios con tamaños de 2 1/2" a 4".
- Compatible con las herramientas más habituales.
- Apropriado para instalaciones de agua empotradas.

Indicador de juntas sin prensar

>B< Press XL (2 1/2" a 4") cuenta con un diámetro interno del accesorio más grande para que el agua pueda pasar y crear una ruta de fuga cuando el sistema se prueba a baja presión (1.5 a 85 psi).

Aprobaciones y certificaciones	
IAPMO	PS 117
NSF/ANSI	61
NSF/ANSI	372
ICC-ES	LC 1002

Cumplimiento de estándares y códigos	
ASME	B16.51 Copper and Copper Alloy Press-Connect Pressure Fittings
	B31 Code for Pressure Pipe; Standards B31.1, B31.3 and B31.9
	B1.20.1 Pipe Threads, General purpose, Inch
IAPMO	Uniform Plumbing Code (UPC)
	National Plumbing Code of Canada (NPC)
	California Health and Safety Code - Lead Free Plumbing Products
ICC	International Residential Code (IRC)
	International Plumbing Code (IPC)
	International Mechanical Code (IMC)

Tipo de servicio	Comentarios	Presión psi	Temp en °F
Líquidos/agua			
Agua potable caliente y fría	-	200	32 a 250
Agua de lluvia/ aguas grises	PH 6.5 < 9.5	200	32 a 250
Agua fría	Etilenglicol/ propilenglicol*	200	0 a 250
Calefacciones hidrónicas	Hasta un 50 % de etilenglicol/propilenglicol	200	32 a 250
Agua refrigerante	Hasta un 50 % de etilenglicol/propilenglicol	200	0 a 250
Aceite combustible y lubricante			
Etanol	Alcohol de grano puro	200	Ambiente
Gases			
Aire comprimido	Menos de 25 mg/m3 de contenido de aceite	200	Hasta 140
Nitrógeno	-	200	Hasta 140
Argón	Uso de soldadura	200	Hasta 140
Vacío	-	24.5 in Hg	Hasta 140
Dióxido de carbono - CO ₂	Seco	200	Hasta 140

>B< Press XL Proceso de Instalación

Por favor escanee el código QR para ver el vídeo completo



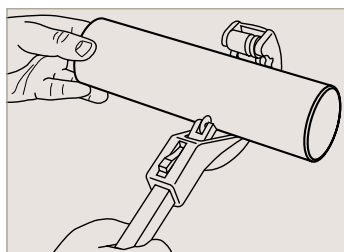
*Se deben cumplir las regulaciones, códigos de práctica y estatutos federales, estatales y locales que rigen la instalación durante la selección de tubos y accesorios para diferentes aplicaciones.

>B< Press XL

>B< Press XL Proceso de Instalación

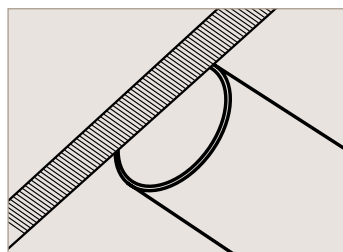
USA - 2½" a 4"

Instalar >B< Press XL requiere una herramienta de prensar, actuador y una mordaza compatible para cada tamaño de accesorio. Una vez finalizado el prensado, se consigue una unión permanente y el accesorio no se puede desmontar y reutilizar.



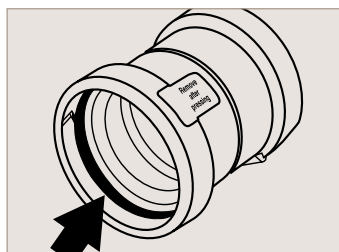
1. Corte el tubo a medida

- Le recomendamos que use un cortatubos giratorio. Es importante asegurarse de que el tubo está cortado a escuadra.
- Los extremos del tubo deben estar limpios y libres de arañazos al menos en una longitud igual a la de la embocadura.



2. Desbarbado

- Asegúrese de que las superficies internas y externas de los extremos del tubo estén libres de rebabas, gracias al uso de un desbarbador.
- A continuación limpie bien el extremo del tubo para evitar dañar la junta tórica al hacer la inserción.



3. Compruebe el accesorio

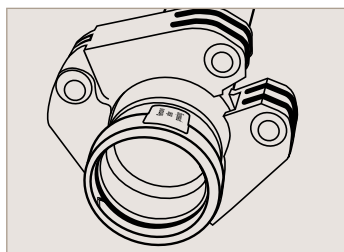
- Antes de insertar el tubo en el accesorio compruebe que la junta está correctamente colocada, libre de daños y sin suciedad interior.
- Para evitar que esto ocurra recomendamos que los accesorios se conserven en sus bolsas hasta el momento de su uso.



4. Marque la profundidad de inserción

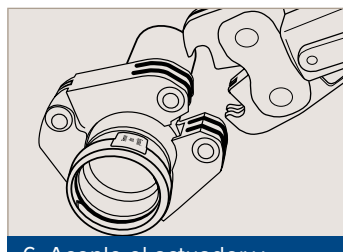
- El tubo debe estar correctamente alineado cuando se inserta el accesorio. Introduzca el tubo hasta alcanzar el tope para conseguir una unión perfecta.
- Marcando la profundidad de inserción aseguramos detectar cualquier movimiento del tubo, especialmente importante si no se va a prensar inmediatamente.
- La marca de profundidad debe ser visible en el accesorio prensado.

Medida	Profundidad de inserción
2½"	1.73"
3"	1.91"
4"	2.30"



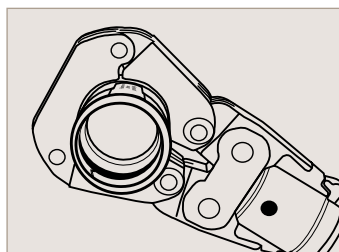
5. Coloque el anillo de prensado

- Seleccione el anillo de prensar de la medida correspondiente, abra el anillo, colóquelo sobre el alojamiento de la junta y cierre el anillo.



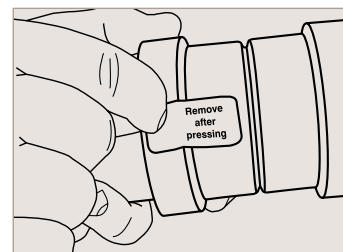
6. Acople el actuador y verifique la profundidad de inserción

- Con el actuador montado en la herramienta, ábralo y ajústelo a la abertura del anillo de prensar.
- Compruebe cualquier movimiento del tubo antes de prensarlo.



7. Prese la unión

- Mantenga presionado el gatillo hasta que el ciclo de prensado se complete automáticamente. Mantenga las manos alejadas del actuador y del anillo hasta que el ciclo se haya completado.
- No volver a prensar.



8. Finalice la unión

- Retire el actuador del anillo de prensar, retire éste del accesorio y por último retire la etiqueta para indicar que el prensado se ha completado.