



>B< Steel son accesorios de prensar de acero al carbono diseñados específicamente para conectar tuberías de acero al carbono. Ofrecen un proceso de instalación sin llama en rango de tamaños de 1/2" a 2".

- **E** = EPDM identificación de color en el accesorio.
- Anillo de agarre de acero inoxidable para mayor resistencia.
- Adecuado para varias aplicaciones.
- Indicador de juntas no prensadas.
- Rápido y fácil de instalar, ahorrando costes de mano de obra.
- Fabricado con materiales de alta calidad según los estándares aplicables.
- Aprobado por UL, IAPMO & FM.
- Presión máxima de trabajo 200 psi (aplicaciones de agua).
- Temperatura máxima de trabajo 250°F.
- No se requieren consumibles de soldadura.
- Gran rango de medidas - de 1/2" a 2".
- 15 años de garantía limitada.

Certificados - EPDM	
IAPMO	Z 1117
UL	UL 213
FM	1920

Cumplimiento de estándares y códigos - EPDM	
ASME	B31 Code for Pressure Pipe; Standards B31.1, B31.3 and B31.9
IAPMO	Uniform Mechanical Code (UMC)
NFPA	13, 13R and 13D

Aplicaciones aprobadas*

Tipo de trabajo	Comentarios	Presión (psi)	Temp (°F)
Fluidos/Agua			
Agua de calefacción hidrónica	Hasta 50% Ethylene glycol/ Propylene glycol	200	0°F a 250°F
Agua refrigerada	Hasta 50% Ethylene glycol/ Propylene glycol	200	0°F a 250°F
Iso Propyl Alcohol		200	Ambiental
Vapor a baja presión	Residencial	5	hasta 227°F
Rociador contra incendios	Cumple con UL213 para NFPA 13, 13D y 13R	175	Ambiental
Gases			
Vacío	Presión diferencial máxima	Max 29.2 inches of Mercury	Hasta 160°F
Nitrógeno - N ₂		200	Hasta 140°F
Argón - Ar		200	Hasta 140°F
Dióxido de carbono - CO ₂	CO ₂ seco	200	Hasta 140°F
Acetileno	Hasta 350psi de presión de prueba	20	Ambiental
Aire comprimido	Concentración de aceite de menos de 25mg/m ³	200	Hasta 140°F

Componentes de Producto

- Cuerpo de acero al carbono
- Revestimiento de Zinc & Níquel
- Anillo de agarre de acero inoxidable 420
- Anillo separador de acero inoxidable 420
- Junta tórica EPDM negra

Herramienta	Accesorios	Medidas (in)
Viega Pressgun 6	Standard Series Jaws	1/2" - 1"
	V2 Actuator and Rings	1/4" - 2"
RIDGID RP 330/340/350/351	Standard Series Jaws	1/2" - 1"
	V2 Actuator and Rings	1/4" - 2"
RIDGID RP 342-XL	Standard Series Jaws	1/2" - 1"
	V2 Actuator and Rings	1/4" - 2"
Milwaukee M18 Force Logic	M18 IPS-P Jaws	1/2" - 1"
	M18 IPS-Pr1 Rings + Ring Jaw 1	1/4" - 2"
Milwaukee M18 Long Throw	M18 IPS-P Jaws	1/2" - 1"
	M18 IPS-Pr1 Rings + Ring Jaw 1	1/4" - 2"

Compatibilidad de tubos*	
ASTM A53	Cédula 10 y cédula 40
ASTM A135	
ASTM A106	
ASTM A795	

*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.

Proceso de instalación >B< Steel

Para instalar >B< Steel, se requiere una herramienta de prensar, un actuador y una mordaza o anillo de presión de tamaño compatible para cada medida. Cuando se ejerce fuerza con el prensado, se crea una unión permanente y el accesorio no se puede desmontar ni reutilizar.

1/2" a 1" - Mordazas



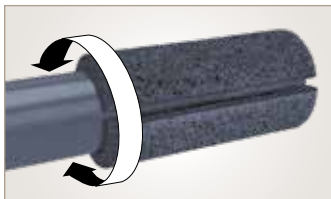
1. Corte el tubo a medida

- Es importante asegurarse de que el tubo se corte completamente recto.
- Los extremos del tubo deben estar limpios y libres de arañazos por al menos la longitud del accesorio.



2. Desbarbe

- Asegúrese de que el extremo interno y externo del tubo esté libre de rebabas o bordes afilados utilizando una lima semicircular o una herramienta de desbarbado.
- Limpie el extremo para evitar dañar el sello al insertar el tubo.



3. Limpie el tubo

- Limpie a fondo el extremo del tubo utilizando un rovlie o una almohadilla de limpieza similar en una acción giratoria.
- Los extremos de los tubos deben estar libres de arañazos, oxidación, suciedad y residuos.



4. Compruebe si hay arañazos o defectos

- Si todavía quedan rasguños profundos, corte el tubo y reinicie el proceso.



5. Compruebe el accesorio

- Antes de insertar el tubo, verifique que el sello está colocado correctamente, que no haya daños o que haya residuos.
- Para evitar que esto ocurra, recomendamos conservar los accesorios en su bolsa hasta el momento de su uso.



6. Marque la profundidad de inserción

- El tubo debe introducirse completamente en el accesorio hasta llegar al tope del tubo para realizar una unión perfecta.
- Marcar la profundidad de inserción garantizará detectar cualquier movimiento del tubo, importante si las juntas se van a presionar más adelante.
- La marca de profundidad debe ser visible en el accesorio prensado.



7. Alinee la mordaza & preñe

- Asegúrese de que las tuberías estén alineadas antes de presionar.
- Asegúrese de que la mordaza de medida adecuada está insertada.
- Las mordazas deben colocarse en el accesorio localizando la ranura en el talón.
- Presione y mantenga el botón de la herramienta de prensar para completar el ciclo.
- El prensado se completa cuando la mordaza está totalmente cerrada.



8. Unión completada

- Retire la etiqueta para indicar que la junta está prensada y completa.

1 1/4" a 2" - Slings



7a. Coloque el anillo de prensar

- Usando el anillo de prensar del tamaño apropiado, abra el anillo, colóquelo en el alojamiento de la tórica y cierre.



7b. Enganche el actuador y compruebe profundidad de inserción

- Con el actuador instalado en la herramienta de prensar, enganche al anillo de prensar
- Compruebe cualquier movimiento del tubo antes de presionar.



7c. Preñe la unión

- Presione y mantenga presionado el gatillo de la herramienta hasta que el ciclo de prensado se complete automáticamente. Mantenga las manos alejadas del actuador de la prensa y del anillo hasta que se complete el ciclo.
- No vuelva a presionar el accesorio.

Importante

Es importante mantener el accesorio libre de polvo o suciedad y garantizar que el sello permanezca lubricado y protegido contra daños. Seleccione la medida adecuada de tubo y accesorio para el trabajo. Asegúrese de que ambos estén limpios y libres de daños e imperfecciones. Cuando utilice una herramienta de prensar, utilice siempre protección para los oídos y los ojos.