



>B< Steel Gas 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".

- = HNBR identificación de color en el accesorio para una rápida identificación.
- Anillo de agarre de acero inoxidable para mayor resistencia.
- Adecuado para varias aplicaciones.
- Indicador de juntas sin prensar.
- Rápido y fácil de instalar, ahorrando costes de mano de obra.
- Compatible con tubos de acero al carbono cédula 10 y 40.
- Fabricado con materiales de alta calidad según los estándares aplicables.
- Aprobado por IAPMO.
- Presión máxima de trabajo 200 psi.
- Temperatura máxima de trabajo 180°F.
- No se requieren consumibles de soldadura.
- Gran rango de medidas - de 1/2" a 2".
- 15 años de garantía limitada

Certificados - HNBR

IAPMO	ANSI LC 4a/CSA 6.32a
-------	----------------------

Cumplimiento de estándares y códigos - HNBR

ASME	B31 Code for Pressure Pipe; Standards B31.1, B31.3 and B31.9
IAPMO	Uniform Mechanical Code (UMC), Uniform Plumbing Code (UPC)
NFPA	54 and 58

Aplicaciones aprobadas*

Tipo de trabajo	Comentarios	Presión (psi)	Temp (°F)
Aceites/Combustibles/Lubricantes			
Calefacción por gasóleo		125	Hasta 100 °F
Combustible diesel		125	Hasta 100 °F
Aceite de motor		125	Ambiental
Aceite para engranajes		125	Ambiental
Aceite mineral		200	Ambiental
Aceite lubricante	Basado en petróleo	200	Hasta 150 °F
Aceite hidráulico		125	Ambiental
Gas natural	Principalmente metano	125	-40°F a 180 °F
Fluido de transmisión		125	Ambiental
Propano		125	-40°F a 180 °F
Butano		125	-40°F a 180 °F
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		200	Hasta 140 °F

Product 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 HNBR amarilla

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

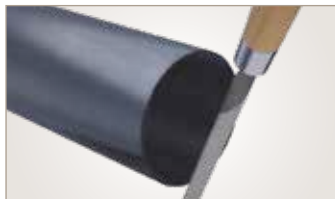
Para instalar >B< Steel, se requiere una herramienta de prensar, un actuador y una mordaza o anillo de presión de tamaño compatible para cada medida. Cuando se ejerce fuerza con el prensado, se crea una unión permanente y el accesorio no se puede desmontar ni reutilizar.

1/2" a 1" - Mordazas



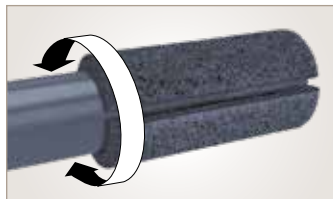
1. Corte el tubo a medida

- 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.



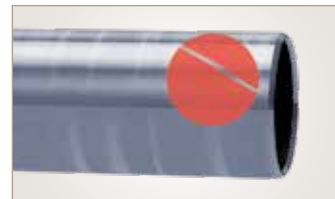
2. Desbarbe

- 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 rovie 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.