



Los accesorios >B< Press son rápidos y fáciles de instalar y están disponibles en cobre y aleaciones. Esta gama de unión en frío está diseñada con un innovador sistema de prensar de 3 puntos que garantiza una unión segura, permanente y sin fugas, adecuada para múltiples aplicaciones.

- Apropiado 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 de 300 psi (para aplicaciones de agua).
- 50 años de garantía limitada.
- Máxima temperatura de trabajo 250°F.
- Función de seguridad de 3 puntos para mayor seguridad al aplicar presión.
- No se requiere material consumible para soldar.
- Amplia gama de accesorios con tamaños de 1/2" a 2".
- Compatible con las herramientas más habituales.

Indicador de juntas sin prensar

>B< Press usa una tecnología de junta tórica patentada. Esta junta tórica de tres lóbulos permite el paso del agua y crea una fuga perceptible si se prueba el sistema a baja presión (1.5 a 85 psi).

*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.

Aprobaciones y certificaciones	
IAPMO	Z 1117
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	-	300	32 a 250
Agua de lluvia/aguas grises	PH 6.5 < 9.5	300	32 a 250
Agua fría	Etilenglicol/ propilenglicol*	300	0 a 250
Calefacciones hidrónicas	Hasta un 50 % de etilenglicol/ propilenglicol	300	32 a 250
Agua refrigerante	Hasta un 50 % de etilenglicol/ propilenglicol	300	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 en Hg	Hasta 140
Dióxido de carbono - CO2	Seco	200	Hasta 140

>B< Press Proceso de Instalación

Por favor escanee el código QR para ver el vídeo completo



Proceso de instalación >B< Press



1. Corte el tubo a medida

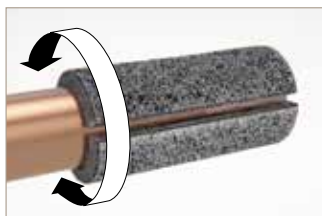
- Utilice un corta-tubos giratorio.
- Asegúrese de que el tubo esté cortado a escuadra.
- Compruebe que el tubo ha conservado su forma y que no presenta daños.



2. Desbarbe

- Desbarbe el tubo por el interior y el exterior.
- Siempre que sea posible, incline el tubo hacia abajo para evitar que las virutas entren al interior.
- Asegúrese que las superficies internas y externas de los extremos del tubo sean lisas y libres de rebabas o bordes afilados.

Precaución: Por favor compruebe que la superficie del tubo está libre de arañazos o marcas.



3. Limpie el tubo

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



4. Compruebe si hay defectos

- Si se aprecian arañazos profundos, corte el tubo hasta dejarlo limpio y prepare de nuevo el extremo del tubo.



5. Compruebe el accesorio

- Compruebe que el tamaño del accesorio es el correcto para el tubo.
- Compruebe que las juntas tóricas están correctamente alojadas.
- Adicionalmente se puede usar lubricante >B< Press (aceite de silicona) para ayudar a la inserción del tubo. (MPABPSOIL100ML)



6. Monte y marque la profundidad de inserción

- Inserte el tubo completamente en el accesorio hasta el tope.
- Para reducir el riesgo de desplazamiento de la junta gire el tubo (si es posible) mientras lo desliza en el accesorio.
- Marque la profundidad de inserción en el tubo.
- Antes de prensar, asegúrese de que el tubo no se haya salido del accesorio.



7. Complete la unión con la herramienta

- Asegure que la tubería está correctamente alineada antes de prensarla.
- Compruebe que ha insertado la mordaza de tamaño correcto en la herramienta.
- La mordaza deben colocarse a escuadra con el accesorio sobre la junta tórica.
- El alojamiento de la junta debe encajar en el centro de la ranura de la mordaza.
- Presione y mantenga presionado el botón hasta completar el ciclo.
- El prensado se ha completado cuando la mordaza esta completamente cerrada.
- Complete el ciclo de prensado una sola vez - No volver a prensar.



8. Marque la unión completada

- Marque la unión terminada después del prensado.
- Esto permite que las uniones sean inspeccionadas fácilmente antes de ensayar y aislar las tuberías.