

>B< MaxiPro



>B< MaxiPro es un innovador sistema de prensar, rápido y fácil de usar, que proporciona una unión segura y permanente. En comparación con las técnicas tradicionales, mejora significativamente la productividad gracias a un tiempo de instalación muy reducido y una mayor flexibilidad de trabajo. >B< MaxiPro está revolucionando la unión de tuberías en aplicaciones de aire acondicionado y refrigeración.

Aplicaciones

Los accesorios >B< MaxiPro están diseñados para las siguientes aplicaciones:

- Refrigeración
- Aire acondicionado
- Bombas de calor (en lo referente a refrigeración)

Características y beneficios:

- Unión en frío
- 3 puntos de prensado para una unión segura y permanente
- Tecnología de enganche patentada
- Máxima presión de trabajo de 48 bar
- Máxima temperatura de trabajo de -40 °C a 140 °C
- Disponible en medidas 1/4" - 1 5/8"
- Reducido tiempo y coste de instalación
- Compatible con mordazas aprobadas
- 10 años de garantía de producto

Cumplimiento de certificaciones y estándares:

- UL 207 - Edición 9, archivo #SA44668
- ICC-ES, PMG 1440
- ISO 5149-2:2014, Parte 2: Diseño, construcción pruebas, marcado y documentación Conforme
- ISO 14903 - 7.4, 7.6 & 7.8 Conforme
- ASTM G85, ASHRAE 15, ASME 31.5, Conforme

Cumplimiento de normas de construcción:

- 2024, 2021, 2018, 2015, 2012, 2009 y 2006 International Mechanical Code (IMC)
- 2024, 2021, 2018, 2015, 2012, 2009 y 2006 International Residential Code (IRC)
- 2024, 2021, 2018, 2015, 2012, 2009 y 2006 Uniform Mechanical Code (UMC)
- 2022, 2019, 2016, 2013, y 2010 California Mechanical Code (CMC)

Technical Data

Parameters	Capability
Aplicaciones	Aire acondicionado, refrigeración, bombas de calor (en lo referente a refrigeración)
Conexiones:	Cobre a cobre
Compatibilidad de tubo de cobre*	ASTM-B280, ASTM-B88 type K o L, ASTM B743, ASTM B1003
Gama de accesorio/tubo en pulgadas	1/4", 5/16", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4", 7/8", 1", 1 1/8", 1 3/8", 1 5/8"
Material del accesorio	Cobre de grado refrigerante (UNS C12200 min 99.9% puro)
Junta tórica	HNBR
Aceites probados	POE, PAO, PVE, AB y MO
Presiones máxima y anormal de funcionamiento	48 bar / 4800 kPa / 700 psig
Presión de rotura >3 x presión máxima y anormal de funcionamiento EN 378-2	>144 bar / >14400 kPa / >2100 psi
Estanqueidad a las fugas	Helio ≤ 7.5 × 10 ⁻⁷ Pa.m ³ /s a +20 °C, 10 bar
Vacío	200 micras
Rango de temperatura de la junta tórica	-40 °C a 140 °C / -40 °F a 284 °F
UL listado temperatura de funcionamiento continuo	-40 °C a 121 °C / -40 °F a 250 °F
Refrigerantes compatibles	R-1234yf**, R-1234ze**, R-125, R-134a, R-290**, R-32**, R-404A, R-407A, R-407C, R-407F, R-407H, R-410A, R-417A, R-421A, R-422B, R-422D, R-424A, R-427A, R-434A, R-437A, R-438A, R-444A**, R-447A**, R-447B**, R-448A, R-449A, R-450A, R-452A, R-452B**, R-452C, R-453A, R-454A**, R-454B**, R-454C**, R-455A**, R-456A, R-457A**, R-459A**, R-507A, R-513, R-513A, R-513B, R-515B, R-600A**, R-718, Ethylene Glycol y HYCOOL 20.

** Cuando utilice refrigerantes clasificados como A2L (poco inflamables), A2 (inflamables) y A3 (altamente inflamables) asegúrese de que se cumplan todos los estándares, normas y reglamentos locales, códigos de práctica y reglamentos aprobados.

Nota: Los accesorios >B< MaxiPro NO son adecuados para los refrigerantes R-717, R-723, R-764, R-744, R-22.



Escanee para el Catálogo Técnico

Haciendo una unión con un accesorio de prensar >B< MaxiPro



1. Corte el tubo a medida

- Utilice un cortatubos giratorio
- Asegúrese del corte del tubo a escuadra
- Compruebe que el tubo ha conservado su forma y está libre de daños



2. Desbarbe y elimine todos los bordes afilados externos

- Desbarbe el tubo interna y externamente.
- Si es posible, incline el tubo hacia abajo para evitar que los restos entren en el interior.
- Use un desbarbador tipo lápiz para los bordes internos del tubo.
- Asegúrese de que las superficies internas y externas de los extremos del tubo quedan lisas y libres de rebabas o bordes afilados.



3. Utilice un desbarbador tipo lápiz para los bordes internos



4. Limpie el extremo del tubo

- Limpie a fondo el extremo del tubo con ROTHENBERGER Rovlies o almohadilla similar con un movimiento giratorio.
- El extremo debe estar libre de arañazos, oxidación, suciedad o residuos.



5. Compruebe si hay defectos

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



6. Compruebe la junta tórica

- Compruebe que el tamaño del accesorio es el correcto para el tubo.
- Compruebe que las juntas tóricas están correctamente alojadas.
- Puede añadir una pequeña cantidad de lubricante Conex Bänninger a las juntas tóricas para facilitar la inserción del tubo.



7A. Marque la profundidad de inserción usando el medidor de profundidad

- Inserte el tubo en la medida correspondiente en el medidor de profundidad.
- Revise el visor para ver que el tubo está completamente insertado.
- Marque la profundidad de inserción en el tubo.



7B. Alternativamente, inserte el accesorio hasta el tope y marque

- El tubo debe introducirse completamente en el accesorio hasta que llegue al tope.
- Para reducir el riesgo de desplazamiento de la junta tórica gire el tubo (si es posible) mientras lo desliza en el accesorio.
- Marque la profundidad de inserción.



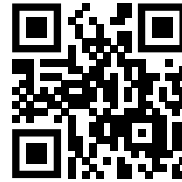
7B. Compruebe la marca de profundidad

- Retire el tubo y alinee con el accesorio, compruebe que la marca de profundidad está colocada correctamente.
- La marca de profundidad de inserción se utiliza como referencia antes de prensar.



8. Inserte el tubo completamente. Asegúrese de que el tubo está completamente insertado

- 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.
- Antes de prensar, asegúrese de que el tubo no se haya salido del accesorio.
- Utilice la marca de profundidad de inserción como guía.



Utilice la aplicación de código QR en su móvil o Tablet para acceder www.conexbanninger.com

1/4" a 1 1/8"



1. Posicione la mordaza perpendicularmente al accesorio

- Asegure 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.



2. Complete la unión con la herramienta. Preñe sólo una vez

- Presione y mantenga presionado el botón hasta completar el ciclo.
- El prensado se ha completado cuando la mordaza esta completamente cerrada y el pistón se retrae.
- Complete el ciclo de prensado una sola vez - No volver a prensar.
- Libere la mordaza de prensar



3. 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.

1 3/8" a 1 5/8"



1. Coloque el anillo de prensar

- Usando el anillo de prensar del tamaño apropiado, abra y coloque el alojamiento sobre el accesorio.
- Cierre apretando el anillo completamente.



2. Enganche el adaptador

- Con el adaptador colocado en la herramienta de prensar, abra y enganche en la apertura del anillo de prensar
- Compruebe cualquier movimiento del tubo antes de prensar.



3. Complete la unión con la herramienta de prensar

- Presione y mantenga el botón / gatillo para empezar el ciclo de prensado.
- La herramienta para automáticamente cuándo el ciclo se ha completado.

IMPORTANTE: La unión se completa tras un ciclo completo. NO preñe ningún accesorio más de una vez.

IBP Group LLC. 155 Bartram Market Drive, Suite 135, #163 Saint Johns, FL 32259

Tel: +1 904-217-4970 | Email: SalesUSA@IBPGroup.com | Website: www.conexbanninger.com

El contenido de esta publicación es sólo para información general. Es responsabilidad del usuario determinar la idoneidad de cualquier producto, los datos del producto y las especificaciones para el propósito previsto y se debe hacer referencia a nuestro Departamento Técnico si se requiere aclaración - technical@ibpgroup.com. Todos los productos deben instalarse de acuerdo con nuestras instrucciones de instalación. En interés del desarrollo técnico, nos reservamos el derecho a modificar las especificaciones, el diseño y los materiales sin previo aviso.

Los productos de Conex Bänninger están aprobados por numerosas autoridades normativas y organismos de certificación. Esta es una representación de la gama completa de Conex Bänninger, S.L. Las patentes y marcas comerciales están registradas en numerosos países. Los detalles sobre las patentes registradas y pendientes que protegen nuestros productos están disponibles en los registros públicos de patentes o pueden solicitarse a legal@ibpgroup.com. Todos los documentos, imágenes y datos técnicos son © de Conex Universal Limited. E&OA.

Más información online en: <https://conexbanninger.com/>

an IBP GROUP company