

Accesorio soldar a socket Injerto macho



Los injertos de termofusión ABN//INSTAL CT FASER RD fusionan tanto en la superficie exterior de la tubería y como en su espesor de pared, consiguiendo un sistema de unión de gran seguridad.

CAMPOS DE APLICACIÓN

- Sistemas de distribución de agua fría, ACS, calefacción y climatización
- Instalaciones de fluidos a altas y bajas temperaturas
- Redes de tipo civil e industrial
- Instalaciones de sistemas de aire comprimido
- Transporte de fluidos para agricultura y procesos industriales

CARACTERÍSTICAS DIFERENCIADORAS

- **El injerto macho permite realizar múltiples combinaciones en un mínimo espacio**
- Gran gama y ventaja de todas las soluciones en obra
- Ahorro de espacio
- Una sencilla, segura y económica forma de obtener derivaciones adicionales en líneas de distribución.
- Fácil adición de sensores: termómetro, manómetro, etc.
- Construcción de tes.
- Los injertos pueden ser utilizados con las tuberías de PP-R, PPRCT y PPRCT RP.

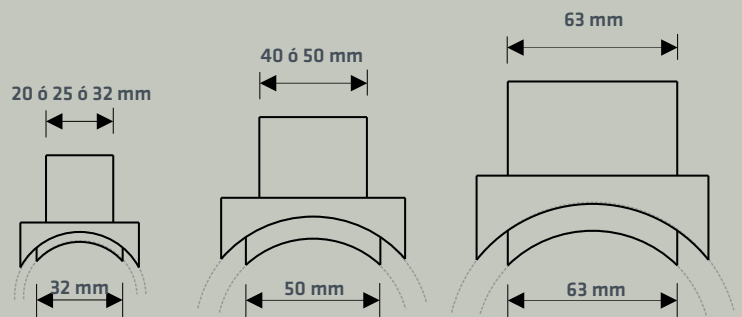
NORMATIVA

Los accesorios ABN//INSTAL FITTING RD cumple las siguientes normas:

- **UNE EN 15874:** Sistema de canalización en materiales plásticos para instalaciones de agua caliente y fría. Polipropileno (PP).
- **RP 01.0:** Reglamento Particular de la Marca AENOR para materiales plásticos. Requisitos comunes.
- **RP 01.78:** Reglamento Particular del Certificado de Conformidad AENOR para Sistemas de canalización en Polipropileno Random con estructura cristalina modificada (PP-RCT) y fibra de vidrio (FV) para instalaciones de agua caliente y fría en el interior de la estructura de los edificios.



- **INSERCIÓN 32:** salidas 20, 25 y 32 mm para injertar en tubos de diámetro de 50 a 200 mm.
- **INSERCIÓN 50:** salidas 40 y 50 para injertar en tubos de diámetro 90 hasta 315 mm.
- **INSERCIÓN 63:** salida 63 para injertar en tubos de diámetros de 110 a 315 mm.



INSTALACIÓN

Los injertos fusionan tanto en la superficie exterior de la tubería como en su espesor de pared, consiguiendo un sistema de unión de gran seguridad.

Paso 1

Hacer una perforación en el tubo con la broca para derivaciones.

Paso 2

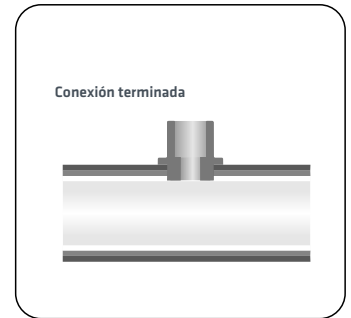
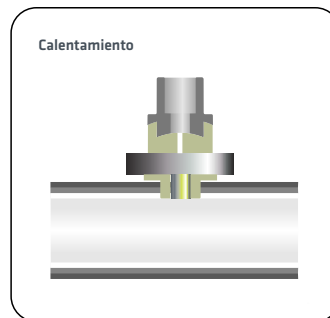
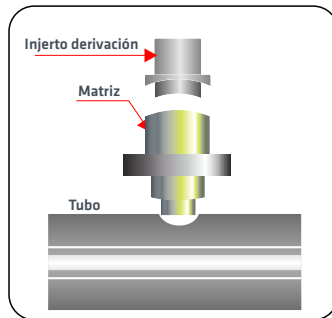
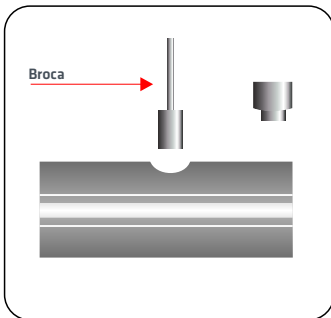
Limpiar, quitar las rebabas y biselar.

Paso 3

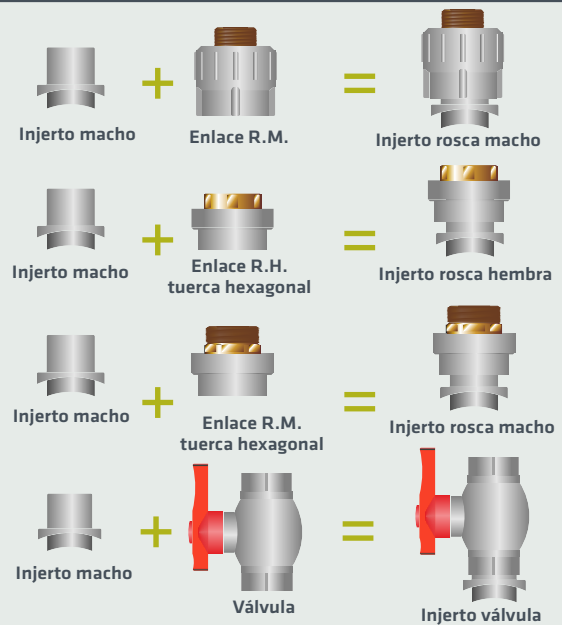
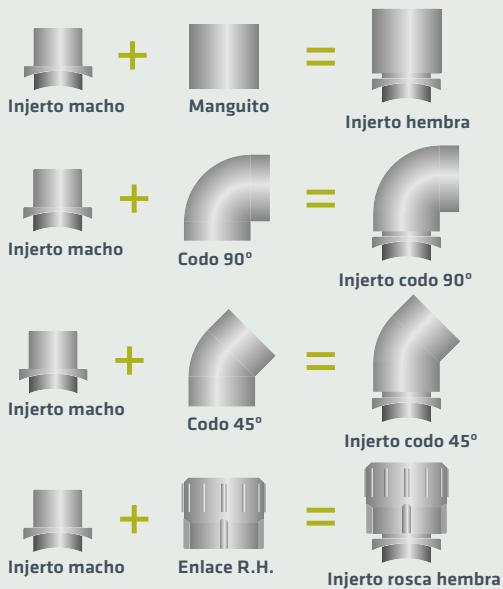
Calentar el agujero y el injerto derivación simultáneamente (260°C)

Paso 4

Después de calentar, retirar la herramienta de soldadura y el injerto de derivación e introducirlo de inmediato en el agujero. El accesorio debe de ser presionado en el tubo durante unos 15 segundos. Una vez transcurrido el tiempo de enfriamiento se puede probar la soldadura realizada.



Soluciones



Distribuidor



CENTRAL

CTRA. BAÑOS DE ARTEIXO, 28
PARQUE EMPRESARIAL AGRELA
15008 A CORUÑA (ESPAÑA)

T. +34 902 202 532
F. +34 902 253 240

PLANTA DE PRODUCCIÓN (con certificación)

PARQUE EMPRESARIAL MEDINA ON
AUTOVÍA A-6, KM 152
47400 MEDINA DEL CAMPO
(VALLADOLID)

INFO@GRUPOABN.COM



PYMEINNOVADORA

Válida hasta el 31 de diciembre de 2015

