

# UNIÓN

## Acople Universal

DN " (50mm) - 12" (300 mm)

AWWA C-219

EXTREMOS: PARA TUBERÍA PVC, ASBESTO CEMENTO, HIERRO DÚCTIL, HIERRO GALVANIZADO Y ACERO



DN	RANGO (mm)	"L"(mm)	"N"(mm)
2"	R1 (57 - 70)	165	100
2 1/2"	R1 (68 - 85)	165	100
3"	R1 (85 - 103)	165	100
4"	R1 (110 - 128)	165	100
6"	R1 (159 - 181)	209	150
6"	R2 (167 - 189)	209	150
8"	R1 (218 - 235)	221	150
8"	R2 (234 - 253)	221	150
8"	R3 (188 - 203)	220	150
8"	R4 (208 - 225)	220	150
10"	R1 (268 - 286)	222	150
10"	R2 (292 - 310)	222	150
12"	R1 (315 - 333)	226	150
12"	R2 (334 - 352)	226	150
12"	R3 (350 - 368)	229	150

Para dimensiones superiores consultar con el departamento técnico.

### USO RECOMENDADO

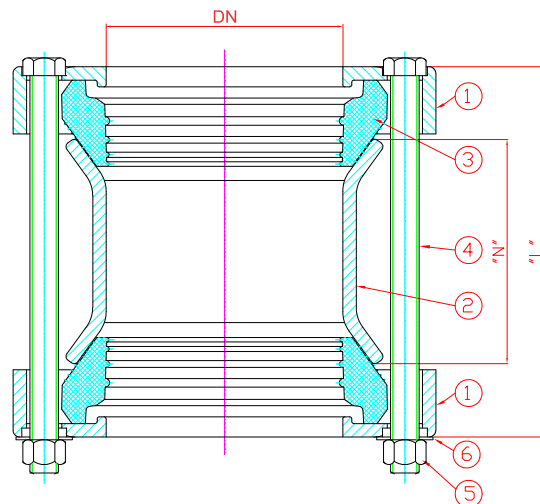
Uniones desarrolladas para acoplar tubos de extremos lisos con diámetros exteriores diferentes, comprendidos dentro de los rangos establecidos por AVASA, con la marca "TCPN10/16" para cada denominación, permiten desplazar su aro sobre uno de los tubos, lo que asegura un fácil desmontaje de las válvulas y accesorios adyacentes o una reparación con tuberías de diferentes

### CARACTERÍSTICAS

Fabricadas en hierro dúctil ASTM 536 para DN 2" a 12", con recubrimiento exterior e interior de pintura epoxica autoimprimante de altos sólidos, sellos en neopreno y tornillería zincada, galvanizada en caliente o inoxidable de acuerdo a la necesidad del cliente.



TCPN10/16



### LISTA DE MATERIALES

ITEM	DENOMINACIÓN	MATERIAL	NORMA DE MATERIAL
1	ARO LATERAL	HIERRO DUCTIL	ASTM A -536
2	ARO CENTRAL	HIERRO DUCTIL	ASTM A -536
3	MULTISELLO	ELASTOMERO	ELASTOMERO
4	TORNILLO HEXAGONAL	ACERO	SAE Gr 2 ZINCADO
5	TUERCA HEXAGONAL	ACERO	SAE Gr 2 ZINCADO
6	ARANDELA	ACERO	SAE Gr 2 ZINCADO

### PRESIÓN DE TRABAJO 200 PSI

Para presiones de trabajo superiores se debe consultar antes con el departamento técnico de AVASA.

### INSTALACIÓN

Para la instalación de las uniones se debe:

Soltar las tuercas de la tornillería hasta que los empaques queden libres para el movimiento. En casos especiales debe desarmarse totalmente la unión.

Cortar el tubo (si aplica), eliminar las rebabas y limpiar el extremo donde va a quedar ubicado el empaque (sello) de la unión.

Proceder con el montaje de la unión entre los extremos de la tubería, garantizando que su ubicación sea equidistante entre los mismos. En el caso en que la unión se tenga que montar por partes, se debe tener en cuenta que cada una, especialmente el sello, se coloque en la dirección adecuada garantizando el ensamble correcto y la estanqueidad.

Ajustar los tornillos en cruz hasta obtener el encaje necesario para garantizar la hermeticidad de la unión.

En las uniones universales se recomienda que el diámetro más pequeño o menor de los tubos quede ubicado al lado donde están las tuercas de la tornillería de la unión.