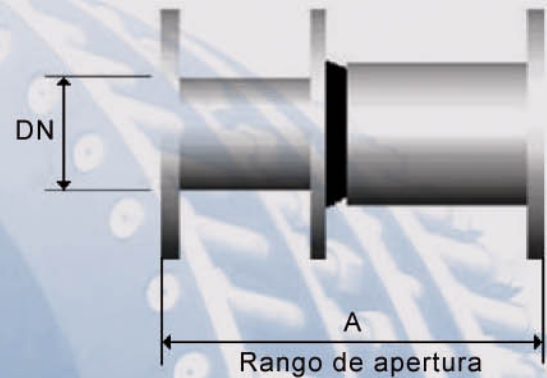


U. AUTOBLOQUEANTE ANSI C - 300



Cuerpo	Acero ASTM A-36 ES
Revestimiento	Fusión Bonded Epoxy
Espárragos	Acero SAE 1020
Sellos	Caucho NR SBR
Presión de Ensayo	1,5 Veces Presión Nominal



DN		BRIDAS O FLANGES				Hilos	LONG. A	
Día. Nominal	Clase	Díametro Exterior	Eje de Perforación	Espesor	Número de Perforaciones		Rango Abertura	
Pulg.							Min.	Max.
2"	300	165	127	22	8 x 19	5/8 x 330	200	250
3"	300	210	168	28	8 x 23	3/4 x 400	210	260
4"	300	254	200	30	8 x 23	3/4 x 400	215	265
6"	300	318	270	35	12 x 23	3/4 x 400	230	280
8"	300	381	330	40	12 x 26	7/8 x 430	255	305
10"	300	445	387	46	16 x 30	1 x 480	270	320
12"	300	521	451	49	16 x 33	1 1/8 x 500	290	340
14"	300	584	514	52	20 x 33	1 1/8 x 500	290	340
16"	300	648	572	56	20 x 36	1 1/4 x 640	345	395
18"	300	711	629	60	24 x 36	1 1/4 x 640	345	395
20"	300	775	686	62	24 x 36	1 1/4 x 640	345	395
24"	300	914	813	68	24 x 42	1 1/2 x 670	355	405

GUIA DE INSTALACION U. AUTOBLOQUEANTE ANSI C - 300

RECOMENDACIONES PARA INSTALACION

Antes de proceder a la instalación de la junta se debe verificar lo siguiente:

- Comparar todos los diámetros y perforaciones de los flanges, tanto los adyacentes a la junta (existentes) como los que presenta la unión.
- Verificar el alineamiento de los flanges y que las perforaciones queden enfrentadas.
- Verificar la distancia entre flanges (luz libre) que corresponda al rango de abertura de la junta.

INSTALACION:

Desmontar la unión e instalar el elemento de mayor largo, junto con su empaquetadura, en el sentido del flujo y consecuentemente la pieza envolvente en el lado opuesto.

Proceder a dar el torque en forma alternada de acuerdo a la siguiente tabla:

Ajustar la brida prensa (central) alternadamente en función del test hidrostático requerido (1,5 veces PN) hasta conseguir un resultado satisfactorio.

De DN 2" A 6"	5 KG f.m.
De DN 8" A 12"	7 KG f.m.
De DN Superior a 12"	11 KG f.m.

