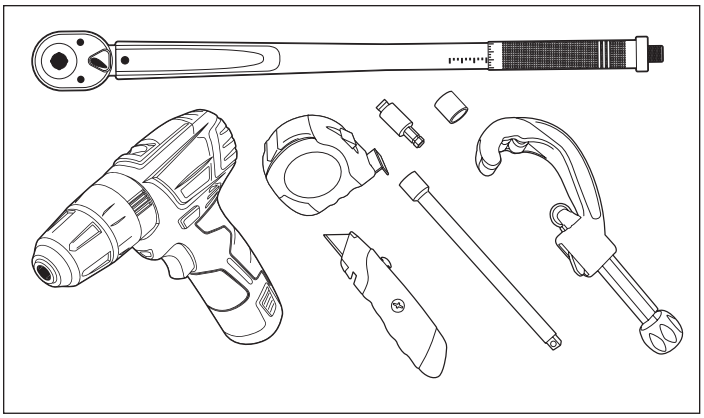
MONTAJE del herraje de 4 pernos TracPipe® PS-II

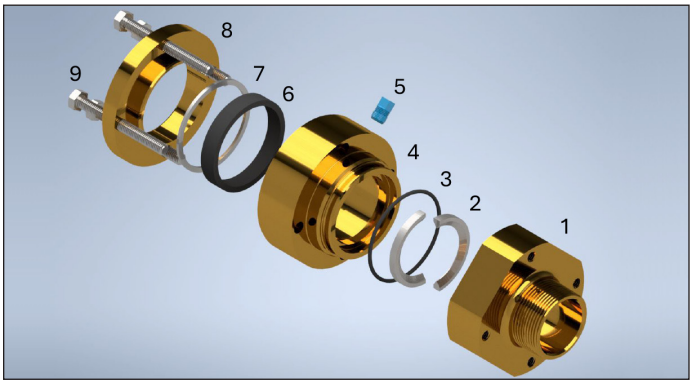
1. Herramientas necesarias para el montaje

- Atornillador de impacto (recomendado) o llave de trinquete
- Cinta métrica
- Navaja multiuso con hoja afilada
- Adaptador de dado inclinable
- Extensión para dado de 6-8″
- Dado de 1/2″
- Cortatubos RIGID 152 con disco de corte FGP-E-5272
- Llave dinamométrica



2. Componentes de FGP-UGF2-SIZE

1. Brida de la tubería frontal
2. Anillas abiertas
3. Junta tórica de la tubería frontal
4. Cuerpo de la brida
5. Tapón de ventilación (1/8-27 NPT)
6. Sello trasero
7. Anillo de retención en espiral
8. Brida trasera
9. Pernos hexagonales (4) 5/16-18 x 3″ de largo. Acero inoxidable 18-8



⚠ PRECAUCIÓN

Para su seguridad personal: la hoja de la navaja y los extremos del tubo cortado están muy afilados. Tenga cuidado al cortar la funda y manipular el tubo.

3. CORTE A LA LONGITUD REQUERIDA

Determine la longitud adecuada y añádale aproximadamente 3 pulgadas. Con un cortatubos y un disco afilado, realice un corte preliminar a través de la funda exterior y de la tubería de acero inoxidable. Realice movimientos circulares completos en una dirección y apriete ligeramente la presión de los rodillos después de cada vuelta. NO APRIETE EL RODILLO EN EXCESO, ya que podría aplanar la tubería.

AVISO:

Se puede usar una sierra de vaivén al cortar preliminarmente tubería de cualquier tamaño a la longitud requerida; sin embargo, para el CORTE FINAL se debe usar un cortatubos adecuado con un disco de corte afilado.

AVISO:

Debido al gran diámetro y profundidad de las corrugaciones, en tamaños de 1 pulgada y superiores se deberá cortar la tubería con un disco de corte para tubería de acero inoxidable corrugado **TracPipe**, pieza n.° FGP-E-5272, instalado en un cortatubos RIGID 152 estándar (retire el disco estándar del cortatubos RIGID 152 y reemplácelo con el FGP-E-5272). Para usar el disco de corte FGP-E-5272 con otros cortatubos, consulte con el personal de ingeniería de **TracPipe**.

⚠ PRECAUCIÓN

El uso de un disco de corte pequeño podría aplanar la primera corrugación y dificultar el corte o el sellado de los herrajes.

4. PELE LA FUNDA

Para determinar la longitud sin funda, mida 3” a partir del extremo (Figura 1-1).

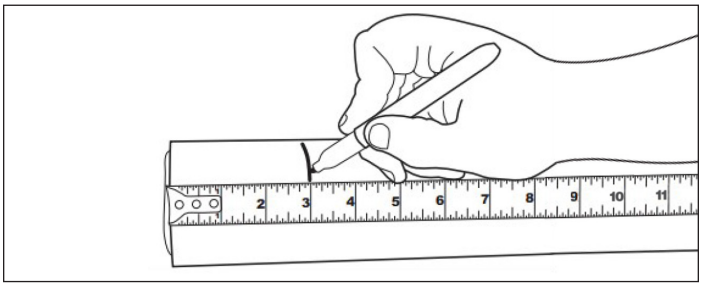


Figura: 1-1

5. Mediante un cortatubos adecuado con el disco de corte **TracPipe**, realice una hendidura en la funda negra aproximadamente hasta tres cuartos de su espesor. ¡Tenga mucho cuidado de NO cortar ni hendir el tubo de acero inoxidable corrugado! (Figura 1-2)

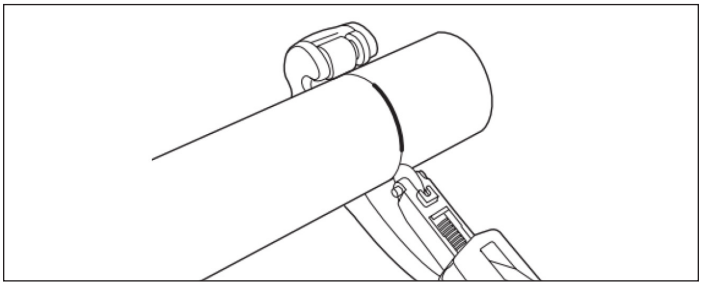


Figura: 1-2

6. Termine de cortar la funda hasta el tubo de acero inoxidable corrugado con una navaja multiuso afilada (Figura 1-3).

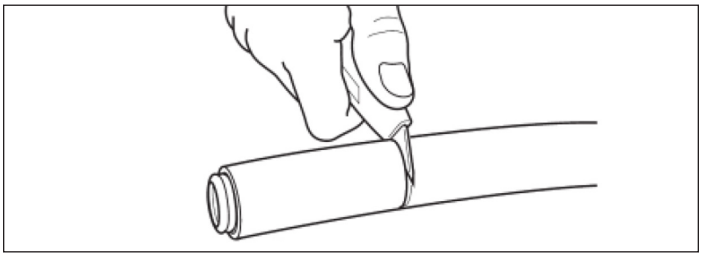


Figura: 1-3

7. Corte cuidadosamente la funda de manera longitudinal con una navaja multiuso afilada para facilitar su retiro. No realice una hendidura en la tubería del **TracPipe**System (Figura 1-4).

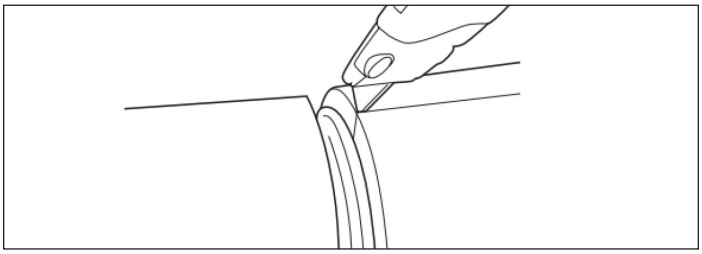


Figura: 1-4

8. Retire la sección cortada de la manga (Figura 1-5).

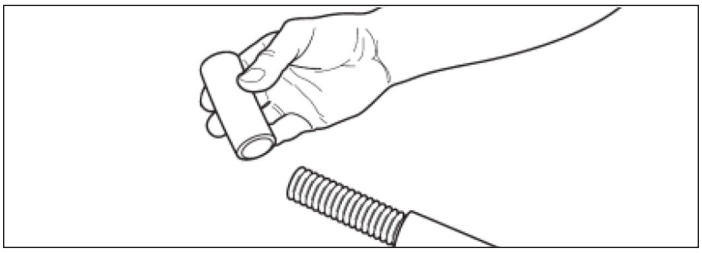


Figura: 1-5

9. CORTE FINAL
Desde el borde de la funda, cuente CUATRO corrugaciones completas y realice el corte final en el acero inoxidable expuesto en la parte hundida entre la cuarta y quinta corrugación.
NO apriete el rodillo en exceso, ya que podría aplanar el tubo (Figura 1-6).

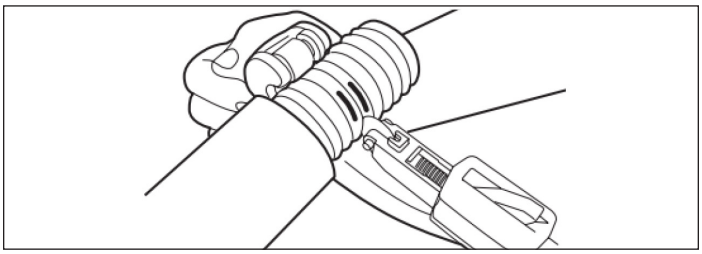


Figura: 1-6

⚠ PRECAUCIÓN

Para separar los dos extremos de tubería cortados, doble suavemente las caras de la tubería hacia ambos lados, una contra la otra. No tuerza ni tire de la tubería para separarla. Esto puede causar un sellado incorrecto.

10. DESMONTE EL HERRAJE
Afloje y retire todos los pernos hexagonales, separe la brida de la tubería frontal del cuerpo de la brida, el cuerpo de la brida de la brida trasera y retire las anillas abiertas (Figura 1-7 y 1-8).

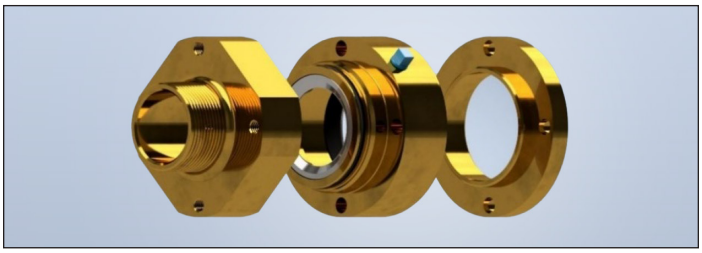


Figura: 1-7

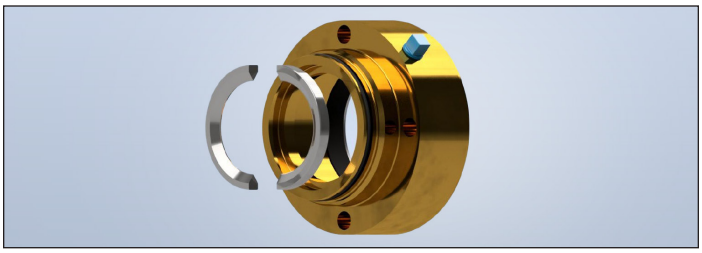


Figura: 1-8

11. INSTALE EL HERRAJE
Deslice la brida trasera y el cuerpo de la brida sobre la tubería hasta que el cuerpo de la brida se asiente contra la funda. Inserte las anillas abiertas en la parte hundida de la primera corrugación expuesta junto al corte del tubo (Figura 1-9).

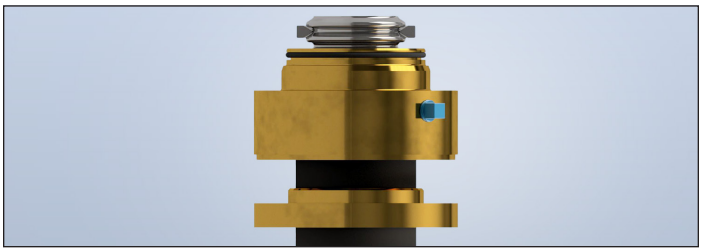


Figura: 1-9

12. Deslice la brida trasera y el cuerpo de la brida hacia adelante para retener las anillas abiertas. Mientras aplica presión hacia adelante a la brida trasera y al cuerpo de la brida, deslice la brida de la tubería frontal en el borde del cuerpo de la brida. Inserte y alinee los pernos hexagonales, luego apriete parcialmente para permitir que el herraje gire (Figura 1-10).

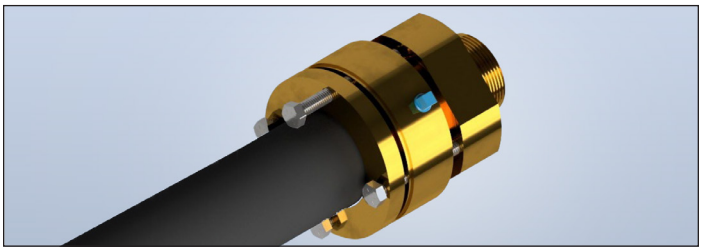


Figura: 1-10

⚠ PRECAUCIÓN

Si no se mantiene la presión hacia adelante, es posible que las anillas abiertas se salgan de la cavidad del cuerpo de la brida, lo que causará un sellado incorrecto.

13. Aplique pasta para tuberías o sellador de roscas a las roscas NPT de la brida de la tubería frontal según sea necesario. Apriete las roscas NPT de la brida de la tubería frontal en las roscas NPT del componente de acople de tubería. ¡Los selladores deben aplicarse únicamente a la conexión NPT (Figura 1-11)!

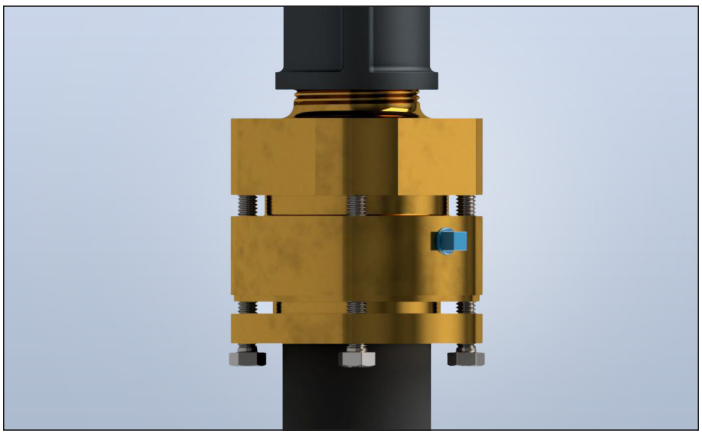


Figura: 1-11

⚠ PRECAUCIÓN

No aplique pasta para tuberías ni sellador de roscas en la conexión de autoabocinado. Esta conexión es un empalme metal con metal y no se sellará correctamente si se aplica pasta para tuberías o sellador de roscas. Los selladores deben aplicarse únicamente al conector NPT del equipo.

14. Apriete todos los pernos hexagonales siguiendo un patrón alternado según el valor de torsión que se indica en la Tabla 1 (Figura 1-12). Observe que el herraje **TracPipe** PS-II está diseñado para crear un sellado hermético en la tubería de acero inoxidable a medida que se va apretando. **NO apriete los pernos en exceso**. Cuando esté completamente apretado, debe haber una separación pequeña y uniforme alrededor de la circunferencia del herraje entre la brida de la tubería frontal y el cuerpo de la brida.

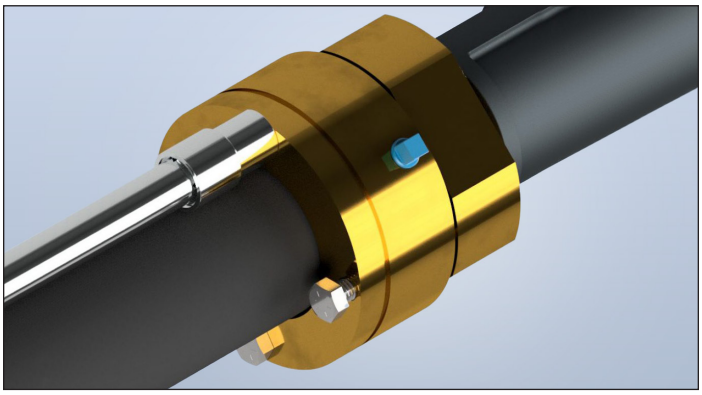


Figura: 1-12

Tabla 1
Valores de torsión del herraje de 4 pernos TracPipe PS-II

Tamaño de tubería de TracPipe PS-II	Ajustes de torsión
1-1/4″	25 LB-PIE
1-1/2″	25 LB-PIE
2″	25 LB-PIE

15. Realice una prueba de presión de la tubería y los herrajes primarios **TracPipe** PS-II según los códigos estatales y locales y la Sección 6 de la Guía de diseño e instrucciones de instalación de tuberías flexibles de gas del **TracPipe** System.

AVISO:

Al realizar pruebas de presión en las tuberías primarias **TracPipe** PS-II, se deben retirar ambos tapones de ventilación a fin de garantizar resultados adecuados en la prueba realizada a la tubería de acero inoxidable.

16. Si las jurisdicciones locales exigen probar la conexión secundaria, se puede enroscar un manómetro en el puerto secundario del herraje de un extremo y se puede introducir aire en el puerto secundario del herraje del otro extremo. No supere la presión de la tubería **(25 PSI como máximo**).

AVISO:

Los tapones de ventilación son de 1/8-27 NPT.

17. Retire los tapones para ventilar donde así lo requieren los códigos. Si se retiran los tapones de ventilación, el instalador debe asegurar que NO puedan ingresar agua, insectos ni contaminantes al puerto de ventilación.

AVISO:

Las mismas instrucciones se aplican para instalar el acople FGP-UGC2-SIZE. Cuando los acoples, adaptadores u otros herrajes metálicos se instalan bajo tierra, todas las partes metálicas deben recubrirse mediante alguno de los métodos aprobados en los códigos (por ejemplo, con masilla para recubrir tubos metálicos).

Consulte el siguiente código QR para acceder a videos de montaje e instrucciones para otros productos.

OmegaFlex®
451 Creamery Way, Exton, PA 19341-2509
800-355-1039 • Fax: 610-524-6484
www.omegaflex.com

Compañía con certificación ISO 9001

© 2026 Omega Flex, Inc. Reservados todos los derechos.
OmegaFlex y TracPipe son marcas registradas de Omega Flex, Inc.

FGP-777SPAN 06/26