

MONTAJE del herraje de soporte de válvula de llave con adaptador de conducto flexible del TracPipe[®] System

1. Componentes de FGP-AF-KB-SIZE

(conjunto de herraje de soporte de válvula de llave)

1. Cuerpo
2. Anillas abiertas
3. Tuerca
4. Adaptador de conducto flexible
5. Soporte de válvula de llave
6. Conducto flexible (1' de largo)



⚠ 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.

2. 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.

⚠ PRECAUCIÓN

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

3. PELE LA FUNDA Y REALICE EL CORTE FINAL

Con una navaja multiuso afilada, retire 3 pulgadas de la funda. Desde el borde de la funda, cuente la cantidad requerida de corrugaciones completas en la Tabla 1. Realice el corte final en el acero inoxidable expuesto en la parte hundida entre las corrugaciones. **NO** apriete el rodillo en exceso, ya que podría aplanar la primera corrugación (Figura 1-1, Figura 1-2, Figura 1-3).

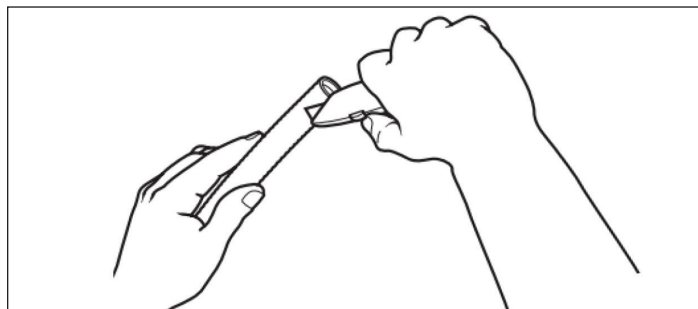


Figura: 1-1

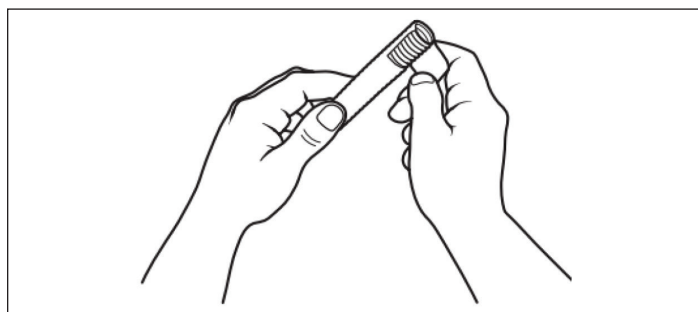


Figura: 1-2

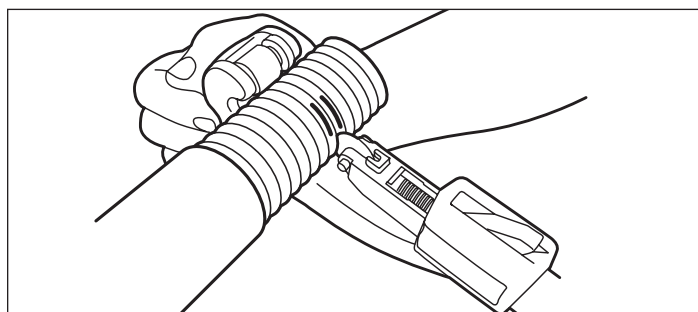


Figura: 1-3

⚠ 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.

Tabla 1
Conteo de corrugaciones para el corte final

Tamaño de tubería del TracPipe System	Conteo final de corrugaciones	Corte entre corrugaciones
3/8"	9	9 y 10
1/2"	8	8 y 9
3/4"	8	8 y 9

4. Monte el soporte de válvula de llave firmemente en la parte interior del travesaño en la ubicación deseada. Para garantizar un soporte total, utilice los 4 orificios para tornillos (Figura 1-4).

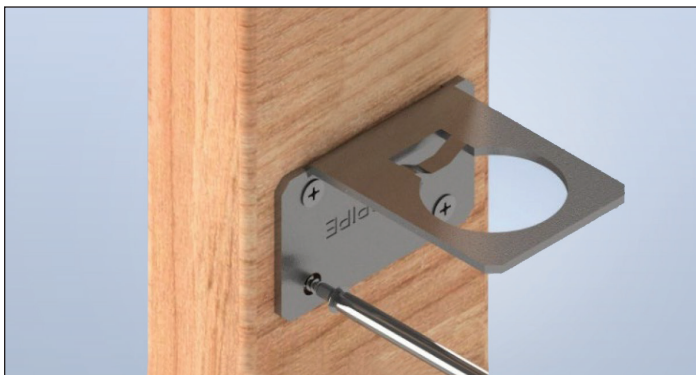


Figura: 1-4

5. Retire el conducto flexible de la tuerca. Coloque el conducto flexible y el adaptador de conducto flexible sobre la tubería con corte final y pase la tubería a través del soporte de válvula de llave (Figura 1-5).

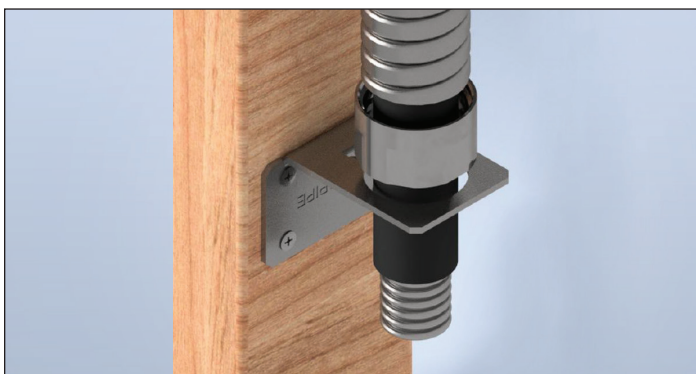


Figura: 1-5

6. Separe el cuerpo del herraje de la tuerca y retire las dos anillas abiertas. Deslice la tuerca sobre el extremo cortado hasta que la tuerca se asiente contra la funda. Coloque dos anillas abiertas en la primera corrugación junto al corte del tubo, luego deslice la tuerca hacia adelante para retener las anillas abiertas (Figura 1-6).

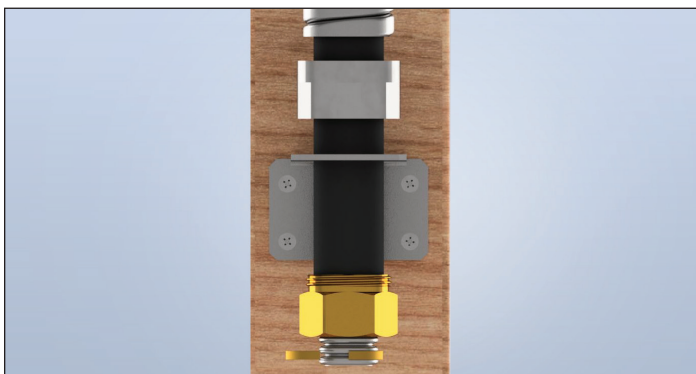


Figura: 1-6

7. Enrosque el cuerpo en la tuerca para enganchar las roscas. Con la llave inglesa adecuada, apriete el herraje según los valores de torsión que se indican en la Tabla 2. Observe que el herraje del **TracPipe** System está diseñado para crear un sellado hermético en la tubería de acero inoxidable a medida que se va apretando (Figura 1-7). Cuando esté completamente apretado, no debe haber roscas visibles entre la tuerca y el cuerpo.



Figura: 1-7

⚠ 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.

Tabla 2
Valores de torsión del TracPipe System

Tamaño de tubería del TracPipe System	Tamaño de la boca de la llave de tuercas	Intervalo de torsión
3/8"	1-1/8"	35-50 LB-PIE
1/2"	1-1/4"	42-70 LB-PIE
3/4"	1-1/2"	45-110 LB-PIE

8. Deslice la tuerca contra el soporte de válvula de llave asegurándose de que una cara hexagonal de la tuerca descansa contra el borde hexagonal del soporte de válvula de llave. Enrosque y apriete el adaptador de conducto flexible en la tuerca para fijar el conjunto al soporte de válvula de llave (Figura 1-8).

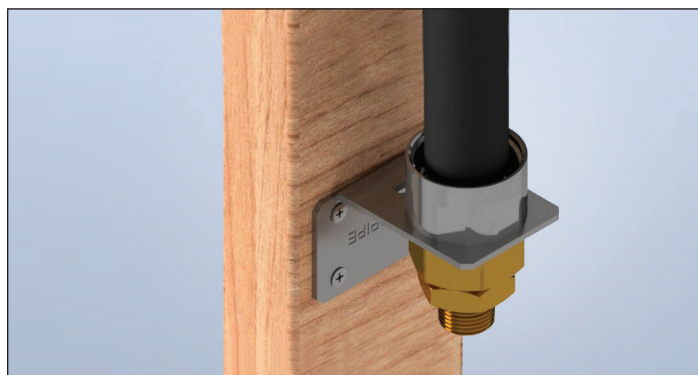


Figura: 1-8

9. Deslice hacia abajo y enrosque el conducto flexible en el adaptador de conducto flexible (Figura 1-9). **¡NO se requieren elementos de fijación ni adhesivos adicionales!**

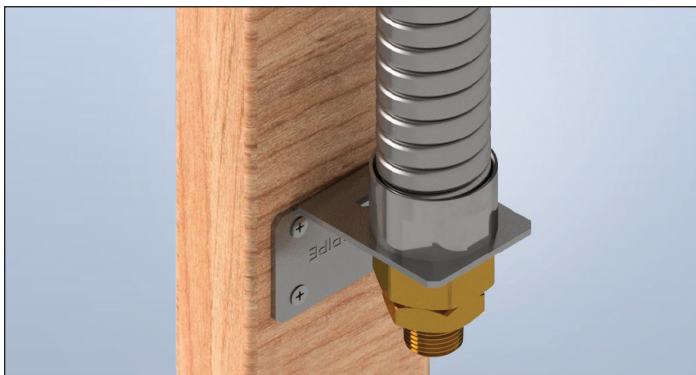


Figura: 1-9

AVISO:

Si se va a usar una válvula de llave (Figura 1-10), puede que sea necesario montar el soporte al travesaño después de enroscar la válvula en el herraje a fin de dejar suficiente espacio para la instalación.

10. Realice una prueba de presión de la tubería y del herraje del **TracPipe** System 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.

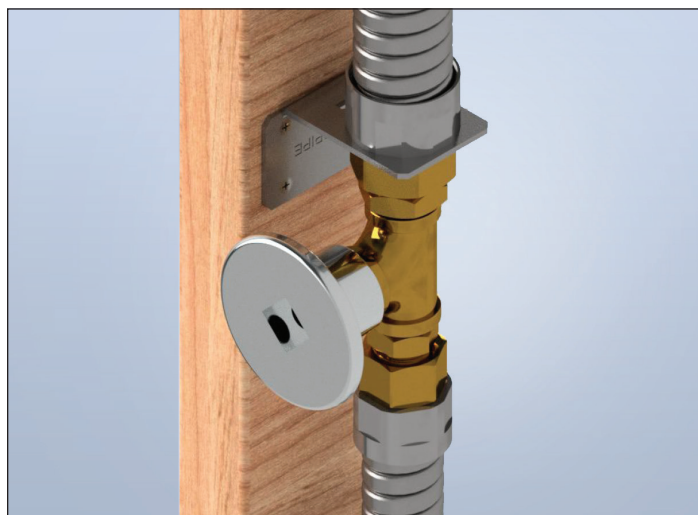


Figura: 1-10

AVISO:

La conexión desde la salida hasta la chimenea se puede realizar utilizando tubería del **TracPipe** System con herrajes o tubería rígida.

AVISO:

Omega Flex NO suministra válvulas de llave para chimenea.

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