

## 13.0 >B< MaxiPro Proceso de Instalación

**General:** Los accesorios >B< MaxiPro solo deben ser instalados por profesionales adecuadamente formados y cualificados para trabajar en instalaciones de ACR y refrigeración. Los instaladores deben realizar la formación en >B< MaxiPro y obtener su diploma. Todas las instalaciones se ejecutarán en estricto cumplimiento con las normas locales y la legislación aplicable y deben aplicarse todas las normas de seguridad. Cuando use las máquinas de prensar preste especial cuidado a que las manos estén fuera de las mordazas durante el proceso de prensado.

**Importante:** Seleccione la medida correcta del tubo, accesorio y mordaza para el trabajo. Asegúrese que el tubo y el accesorio estén libres de polvo o suciedad y que la junta tórica no esta dañada. Comprobar que el interior de la mordaza no tiene ni suciedad ni restos. No fuerce los extremos del tubo antes de hacer la unión. Las uniones solo deben realizarse en un sistema de tuberías libre de tensión.

### Observaciones:

- La unión estará finalizada después del ciclo completo de la herramienta.
- No preñe ningún accesorio >B< MaxiPro más de una vez.
- La alineación de las tuberías debe ser previa al prensado..
- No girar las uniones después de que se hayan prensado.

**Compatibilidad del tubo de Cobre:** Consulte la tabla de compatibilidad, sección 12.10. (Catálogo Técnico)

**Presión máxima de trabajo:** 48 bar, 4800 kPa, 700 psig.

**Rango de temperaturas de funcionamiento:** -40°C a 121°C, -40°F a 250°F.

**Refrigerantes compatibles:** R-1234yf\*\*, R-1234ze \*\*, R-32\*\*, R-4074A, R-407A, R-407C, R-407F, R-410A, R-417A, R-421A, R-422B, R-422D, R-427A, R-438A, R-448A, R-449A, R-450A, R-507A, R-513A, R-513B, R-290\*\*, R-600A\*\* y R-718.

\*\* Será responsabilidad del instalador / técnico o ingeniero que al usar refrigerantes clasificados A2L (poco inflamables), A2 (inflamables) y A3 (altamente inflamables) se cumplan todos los estándares apropiados, reglamentaciones locales, códigos de práctica y reglamentos.

**No usar con amoníaco (R-717).**

**Aceites compatibles:** POE, PAO, PVE, AB y aceites minerales



**1. Cortar el tubo a medida**

- Utilice un cortatubos giratorio.
- Asegúrese del corte del tubo a escuadra.
- Compruebe que el tubo ha conservado su forma y está libre de daños



**2. Desbarbar y quitar todos los bordes afilados externos**

- Desbarbar el tubo tanto interna como externamente.
- Incline el tubo hacia abajo para evitar que los restos entren en el tubo.
- Use un desbarbador tipo lápiz en los bordes internos del tubo.
- Asegúrese de que las superficies internas y externas de los extremos del tubo quedan lisas y libres de rebabas o bordes afilados.



**3. Utilice un desbarbador tipo lápiz en los bordes internos**



**4. Limpie el extremo del tubo**

- Limpie con cuidado el extremo del tubo con Rothenberger Rovlies o almohadilla de limpieza con movimiento circular.
- Los extremos del tubo deben estar libres de arañazos, oxidación, suciedad o residuos.



**5. Compruebe si hay defectos**

- Si todavía quedan rasguños profundos, corte el tubo y reinicie la limpieza.



**6. Compruebe la junta**

- Compruebe que el accesorio se corresponde con el diámetro del tubo.
- Compruebe que las juntas tóricas están correctamente alojadas.
- Puede usarse lubricación >B< MaxiPro para facilitar la inserción del tubo.



**7. Inserte el tubo hasta el tope del accesorio y marque**

- El tubo debe introducirse completamente en el accesorio hasta que llegue al tope
- Para reducir el riesgo de desplazamiento de la junta tórica gire el tubo (si posible) mientras lo desliza en el accesorio.
- Marque la profundidad de inserción.



**8. Compruebe la marca**

- Retire el tubo y alinee con el accesorio, compruebe que la marca de profundidad está colocada correctamente.
- La marca de profundidad de inserción se utiliza como referencia antes de prensar.



**9. Puede también marcar la profundidad de inserción usando el medidor de profundidad**

- Inserte el tubo en el medidor de profundidad correspondiente.
- Comprobar la ventana para ver que el tubo está completamente insertado.
- Marque la profundidad de inserción.



**10. Inserte el tubo completamente. Asegúrese de que el tubo está completamente insertado**

- Inserte el tubo completamente en el accesorio hasta el tope.
- Para reducir el riesgo de desplazamiento de la junta gire el tubo (si es posible) mientras lo desliza en el accesorio.
- Antes de prensar, asegúrese de que el tubo no se haya salido del accesorio.
- Utilice la marca de profundidad de inserción como guía



**11. Posicione la mordaza perpendicularmente al accesorio**

- Asegúrese de que la tubería esté alineada correctamente antes de prensar.
- Asegúrese de insertar en la herramienta la mordaza del tamaño correcto.
- Las mordazas deben colocarse en ángulo recto sobre el accesorio, situando la ranura sobre el alojamiento de la junta.
- El alojamiento del accesorio debe encajar centralmente en la ranura de la mordaza.



**12. Complete el prensado con la herramienta. Prensar una sola vez**

- Presione y mantenga presionado el botón hasta completar el ciclo.
- El prensado se completa cuando las mordazas están completamente cerradas y el pistón se retrae.
- Complete el ciclo de prensado una sola vez. No volver a prensar.
- Suelte las mordazas del prensado.



**13. Marcar la unión completada**

- Marque la unión terminada después del prensado
- Esto permite que las uniones sean inspeccionadas fácilmente antes de ensayar y aislar las tuberías.



**Vídeo de Instalación**

- Utilice la aplicación de código QR en su teléfono o tablet para acceder, paso a paso al vídeo del proceso de instalación >B< MaxiPro.

**Nota:** Solo las herramientas y mordazas de Rothenberger están aprobadas para uso con accesorios >B< MaxiPro.