

Conex | Bänninger

>B< Press Inox



 >B< Press Inox Catálogo Técnico
15 a 54 mm

Contenidos

1. General	1
1.1 Calidad y certificaciones	
1.2 Características y ventajas	
1.3 Materiales y roscas	
1.4 Almacenamiento y manipulación	
1.5 Juntas tóricas EPDM negras	
1.6 Indicador de fugas antes del prensado	
1.7 Curvado en frío de tubos de acero inoxidable	
1.8 Prueba del sistema	
1.9 Continuidad eléctrica	
1.10 Velocidades de agua recomendadas	
1.11 COSHH (Control de sustancias peligrosas para la salud)	
1.12 Compatibilidad de tubo	
2. Aplicaciones	3
3. Idoneidad del producto	4
3.1 Instalaciones de agua potable	
3.2 Sistemas de calefacción y refrigeración	
3.3 Calefacción local, urbana y solar.	
4. Dilatación térmica	4
4.1 Efectos de la dilatación	
4.2 Dispositivos de dilatación	
5.0 Resistencia a la corrosión, protección contra las heladas y el calor	5
5.1 Protección contra las heladas y aumento del calor	
5.2 Corrosión interna	
5.3 Desinfección y esterilización	
5.4 Corrosión externa	
5.5 Conexión a otros materiales	
6. Pruebas de presión	6
6.1 Limpieza de las instalaciones de agua	
6.2 Descalcificación del agua	
7. Herramientas compatibles	7
7.1 Tool chart	
8. Coeficientes de pérdida de carga	9
9. Requisitos de instalación	10
9.1 Espacio necesario para el proceso de prensado	
9.2 Profundidad de inserción y distancias mínimas entre prensados	
9.3 Distancia mínima de los accesorios prensados a una unión soldada existente	
9.4 Distancia mínima de una soldadura a un accesorio prensado existente	
9.5 Tabla de compatibilidad de los tubos >B< Press Inox	
10. Preparación del tubo	12
11. Instrucciones de instalación de los accesorios.....	13
12. Gama.....	14
13. Garantía de producto.....	26

1. General

>B< Press Inox es un accesorio de prensar de unión en frío, rápido y fácil de instalar, fabricado con material de acero inoxidable sanitario de alta calidad, apto para múltiples aplicaciones. >B< Press Inox está diseñado con un innovador sistema de prensado de 3 puntos para garantizar una unión sin fugas, segura y permanente.

1.1 Calidad y Certificaciones

Conex Bänninger cuenta con 110 años de experiencia en la fabricación de productos innovadores y dispone de un sistema de gestión de calidad acreditado según la norma EN ISO 9001.

Los accesorios >B< Press Inox han sido probados y certificados por organismos nacionales de certificación independientes que confirman su idoneidad y fiabilidad para aplicaciones de agua.

>B< Press Inox is certified by the following bodies:

Tabla 1

Certificaciones Internacionales	
>B< Press Inox 15 a 54 mm	
Francia	ACS
Francia	CSTB
Alemania	DVGW
Hungría	EMI
Polonia	PZH
Polonia	ITB
Suiza	SVGW
Suecia	KIWA Sweden
UK	WRAS

1.2 Características y ventajas

- Apropriado para instalaciones de agua caliente y fría, agua potable, calefacción local y urbana, recogida de aguas pluviales, aire comprimido sin aceite y vacío. Para otras aplicaciones, consulte la sección 2.
- Rápido y fácil de instalar, ahorrando tiempo de trabajo.
- Unión permanente en frío: no se necesitan consumibles de soldadura ni permiso de trabajo en caliente.
- Sistema seguro de 3 puntos de prensado para mayor seguridad.
- El indicador de fuga antes de prensar ayuda a identificar las uniones no prensadas.
- Temperatura máxima de funcionamiento continuo 110°C.
- Fabricado con materiales de alta calidad según las normas vigentes.
- Adecuado para instalaciones de agua empotradas
- Testado y aprobado por autoridades normativas nacionales e internacionales.
- Veinticinco años de garantía del producto, para ver los términos y condiciones consulte la sección 13.
- Amplia gama de accesorios: medidas de 15 a 54 mm.
- Adecuado para su uso con tubos de acero inoxidable según la norma EN 10312 Series 1 y 2. Véase la tabla de compatibilidad de tubos en la sección 9.5.
- Compatible con las herramientas de prensado más habituales (véanse las tablas 4 y 5 de la sección 7).

1.3 Materiales y roscas

Los accesorios >B< Press Inox están fabricados a partir de una solución de acero al molibdeno 1.4404 (AISI 316L), de acuerdo con la norma EN 10088. Estos accesorios han sido testados y aprobados para el agua potable por WRAS y DVGW.

Los tubos >B< Press Inox están disponibles en el material 1.4404 (AISI 316L). Los tubos se corresponden en propiedades y dimensiones con los requisitos de la norma EN 10312, series 1 y 2.



Uniones Roscadas

Los accesorios >B< Press Inox están disponibles con rosca macho y hembra según las normas:

- Roscas de unión según normas ISO 7-1 y EN 10226-1. Las hembras son paralelas y los machos son cónicos.
- Las roscas de fijación son paralelas según ISO 228-1

1.4 Almacenamiento y manipulación

Almacenar en un lugar fresco y seco para proteger los accesorios de la contaminación, los daños y la suciedad. Mantener fuera de la luz solar directa. Los accesorios deben dejarse en su embalaje para conservar la lubricación de las juntas tóricas antes de su instalación.

1.5 Juntas Tóricas EPDM Negras

Las juntas tóricas B< Press Inox EPDM son juntas de caucho tratadas con peróxido con una gran elasticidad y un excelente rendimiento en frío y calor.

Consulte la sección 2 para conocer los parámetros de funcionamiento para las diferentes aplicaciones.

1.6 Indicador de fuga antes del prensado.

B< Press Inox se beneficia del sistema patentado "fuga antes del prensado".

Tecnología de junta tórica (de 15 a 54 mm) que indica si una junta no ha sido prensada. La junta tórica contiene dos vías de agua incorporadas que permiten el paso del agua y crean una fuga perceptible cuando el sistema se prueba a baja presión (de 0,1 a 6,0 bares). Las juntas no prensadas se pueden prensar sin necesidad de vaciar el sistema.



1.7 Curvado en frío de tubos de acero inoxidable

Los tubos de acero inoxidable hasta 28 mm cumplen la norma EN 10312 Series 1 y 2. Los tubos pueden curvarse en frío con un equipo de curvado adecuado, con un radio de curvatura mínimo de 3,5 veces el diámetro del tubo.

1.8 Prueba del sistema

Las pruebas de presión deben realizarse según la norma correspondiente (p. ej., la norma EN 806 especifica 1,1 veces la presión máxima de diseño) o a criterio del ingeniero responsable con una presión máxima de prueba de 1,5 veces la presión de funcionamiento.

1.9 Continuidad eléctrica

>B< Press Inox mantienen la continuidad de la toma de tierra sin necesidad de correas de continuidad adicionales.

1.10 Velocidades de agua recomendadas

Tenga en cuenta que los límites máximos de velocidad del agua se rigen por las normas y códigos nacionales pertinentes, entre los que se incluye la norma EN 806 parte 2 y parte 3.

1.11 COSHH

(Control de sustancias peligrosas para la salud)

Es responsabilidad del usuario final asegurarse de que se dispone de la protección adecuada requerida y de que se respeta la información necesaria relativa a las posibles normas de salud y seguridad. Los accesorios de acero inoxidable se consideran no peligrosos en circunstancias normales.

1.12 Compatibilidad de Tubo

Los accesorios >B< Press Inox pueden utilizarse con tubos de acero inoxidable fabricados según la norma EN 10312 Series 1 y 2. Consulte la tabla completa de compatibilidad de tubos en el apartado 9.5.



2. Aplicaciones

Los accesorios >B< Press Inox son aptos para las siguientes aplicaciones

Tabla 2

Aplicación	Medio	Presión bar	Temp °C
Instalaciones de agua potable según EN 806	Agua potable	10 max	95
		16 max	25
Calentadores de agua según EN 12828	Agua caliente	10	110 max
Tubos de calefacción local y urbana	Calefacción y agua caliente	10	110 max
Sistemas solares térmicos con temperaturas de funcionamiento $\leq 110^{\circ}\text{C}$ EN 12975 /12976	Agua y mezcla de agua-glycol Relación de mezcla máx. 50/50%	6	-35 a +110
			180 \leq 30 h/a*
			200 \leq 10 h/a*
Sistemas de aire acondicionado por agua	Agua y mezcla de agua-glycol Relación de mezcla máx. 50/50%	6	-10 min
Sistemas de recogida de aguas pluviales	Agua de lluvia de cisternas	10	25
Aire comprimido sin aceite	Aire comprimido clases1 - 3 según la norma ISO 8573-1	10	25
Agua industrial y procesada	Agua tratada, descalcificada y parcialmente desionizada con un pH de $6.5 \leq \text{pH} \leq 9.5^{**}$	10	95 max
		16	25 max
Líneas de vacío para fines no médicos	N/A	-0.8	Ambiente

*h/a – Horas por año

** En caso de que los parámetros se desvíen, póngase en contacto con el departamento técnico, technical@ibpgroup.com.

Para aplicaciones fuera de las indicadas en la tabla anterior, póngase en contacto con el departamento técnico: technical@ibpgroup.com.

3. Idoneidad del Producto

Los parámetros de aplicación mencionados en la sección 2 y la compatibilidad de los tubos deben respetarse al usar y realizar la unión a un sistema >B< Press Inox.

3.1 Instalaciones de Agua Potable

Las instalaciones de agua potable deben planificarse y ejecutarse según los reglamentos locales, los códigos de prácticas y las leyes y normas que rigen la instalación, p. ej., la norma EN 806: partes 1 a 4: Especificaciones para instalaciones en el interior de edificios que transportan agua para el consumo humano.

- Los accesorios >B< Press Inox 316L cuentan con varias acreditaciones para su uso en sistemas de agua potable, véase la sección 1.1

3.2 Sistemas de calefacción y refrigeración

Los accesorios >B< Press Inox fittings son aptos para sistemas de calefacción y refrigeración de circuito cerrado y abierto. Pueden combinarse con diversos materiales como cobre, latón o acero al carbono en un sistema de calefacción o refrigeración en circuito cerrado, sin riesgo de corrosión bimetálica.

>B< Press Inox también puede combinarse en sistemas abiertos de ventilación con materiales de cobre, y latón, pero no debe unirse a tubo de acero galvanizado ya que puede producirse corrosión bimetálica.

3.3 Sistema solar, local y urbano

>B< Press Inox puede utilizarse en sistemas solares de calefacción local y urbana con los parámetros de funcionamiento referidos en el apartado 2. Póngase en contacto con nuestro equipo técnico si es necesario añadir aditivos especiales al agua caliente para protegerla contra la corrosión o para sellarla.

4. Dilatación Térmica

4.1 Efectos de la Dilatación

Utilizando la ecuación general de variación de longitud (dilatación lineal) que es:

$$\Delta L = L \times \Delta t \times \alpha , \quad \text{donde:}$$

ΔL = variación de longitud en mm

L = longitud en m

Δt = cambio de temperatura en °C

α = coeficiente de dilatación lineal.

P. ej. , un tubo de acero inoxidable de 10 m de longitud, independientemente de su tamaño, espesor de pared o grado de dureza, aumentará su longitud en 9,6 mm con un aumento de temperatura de 60 °C, cuando el coeficiente de dilatación lineal para el acero inoxidable 316L es 0,016,

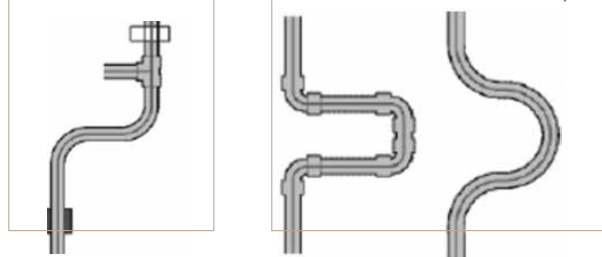
es decir, $9,6 = 10 \times 60 \times 0,016$. Los tubos instalados en los suministros de agua caliente deben estar libres para adaptarse a esta dilatación; de lo contrario, se acumularán tensiones en la tubería que pueden provocar la rotura de las uniones o de los tubos. Evidentemente, la magnitud y la frecuencia de estos cambios de longitud determinarán la vida de la unión o el fallo del tubo.

La tabla 3 muestra la dilatación de los tubos para un aumento de temperatura determinado. En el caso de los tubos de las instalaciones de agua caliente sanitaria y calefacción, el tamaño reducido de las habitaciones y, por tanto, los tramos rectos de los tubos, junto con las numerosas curvas y desviaciones que se producen normalmente, harán que el cambio térmico se adapte automáticamente. Sin embargo, en caso de tramos rectos de tubo de más de 10 m de longitud, deberá tenerse en cuenta la dilatación.

Una forma rápida, económica y eficaz de adaptar la dilatación térmica es simplemente incorporar una lira o curva de compensación al diseño del sistema.

4.2 Dispositivos de dilatación

Cuando los tubos de acero inoxidable atraviesan paredes, suelos y techos, deben poder moverse como resultado de la dilatación y la contracción. Esto se puede arreglar haciendo pasar el tubo a través de un manguito o un tramo de tubo de mayor diámetro fijado a través de todo el espesor de la pared, el suelo o el techo, o mediante uniones flexibles a ambos lados de la pared.



Porcambio de dirección

Liras o curvas de dilatación

Deben evitarse también los tramos cortos de ida y vuelta a radiadores, conectados a tramos rectos relativamente largos. Esto puede conseguirse introduciendo una lira de dilatación, aumentando así la longitud de la tubería fijada entre los tramos de ida/vuelta y la conexión del radiador. Sin embargo, las técnicas de acomodación de la dilatación, como el uso de liras y curvas pueden no ser suficientes para absorber grandes dilataciones y, en tales casos, puede ser necesario el uso de manguitos tipo fuelle.

La tabla siguiente muestra el aumento de la longitud debido a la dilatación térmica en función de la variación de la temperatura Δt y de la longitud del tubo, independientemente del diámetro, del temple o del espesor de la pared.

Tabla 3

Dilatación Térmica - Acero Inoxidable 316L - Coeficiente de Dilatación = 0.016								
Tubo longitud m	Variación de la longitud en mm con el incremento de la temperatura Δt °C							
	$\Delta t=30^\circ$	$\Delta t=40^\circ$	$\Delta t=50^\circ$	$\Delta t=60^\circ$	$\Delta t=70^\circ$	$\Delta t=80^\circ$	$\Delta t=90^\circ$	$\Delta t=100^\circ$
0.1	0.048	0.064	0.08	0.096	0.112	0.128	0.144	0.16
0.2	0.096	0.128	0.16	0.192	0.224	0.256	0.288	0.32
0.3	0.144	0.192	0.24	0.288	0.336	0.384	0.432	0.48
0.4	0.192	0.256	0.32	0.384	0.448	0.512	0.576	0.64
0.5	0.24	0.32	0.4	0.48	0.56	0.64	0.72	0.8
0.6	0.288	0.384	0.48	0.576	0.672	0.768	0.864	0.96
0.7	0.336	0.448	0.56	0.672	0.784	0.896	1.008	1.12
0.8	0.384	0.512	0.64	0.768	0.896	1.024	1.152	1.28
0.9	0.432	0.576	0.72	0.864	1.008	1.152	1.296	1.44
1	0.48	0.64	0.8	0.96	1.12	1.28	1.44	1.6
2	0.96	1.28	1.6	1.92	2.24	2.56	2.88	3.2
3	1.44	1.92	2.4	2.88	3.36	3.84	4.32	4.8
4	1.92	2.56	3.2	3.84	4.48	5.12	5.76	6.4
5	2.4	3.2	4	4.8	5.6	6.4	7.2	8
10	4.8	6.4	8	9.6	11.2	12.8	14.4	16
15	7.2	9.6	12	14.4	16.8	19.2	21.6	24
20	9.6	12.8	16	19.2	22.4	25.6	28.8	32
25	12	16	20.00	24	28	32	36	40

Δt el aumento dimensional se indica en mm

5. Resistencia a la corrosión, Protección contra las heladas y el calor

5.1 Protección contra las heladas y aumento del calor

La normativa exige que todos los suministros de agua (excepto las tuberías de emergencia o de desbordamiento) estén protegidos contra las temperaturas de congelación y el aumento de calor. La mejor manera de conseguirlo es protegiendo el sistema mediante el uso de un espesor adecuado de aislamiento o, en el caso de situaciones particulares, como espacios de tejado sin calefacción que requieren un cuidado especial, una cinta calefactora autorregulable.

5.2 Corrosión Interna

En un sistema de tuberías de acero inoxidable se crea una capa pasiva, formada principalmente por óxido cromo, al entrar en contacto con el oxígeno o el agua oxigenada (es decir, agua potable).

Esta capa reduce la corrosión y proporciona altos niveles de higiene, durabilidad y calidad del agua. Si hay niveles de cloruro por encima de los considerados aceptables, puede producirse una rotura de la capa pasiva que permita la corrosión en forma de picaduras, grietas o corrosión por tensión. El nivel máximo de cloruro aceptable es de 1000 ppm para el material 316L en los sistemas de suministro y de aguas residuales.

También se ha demostrado que la corrosión por picaduras y grietas aumenta con la temperatura, pero para los sistemas de agua potable, las temperaturas y los niveles de cloruro cotidianos no deberían ser un problema. Por otro lado, el agua de pozo puede tener mayores niveles de cloro, lo que significa que se debe tener más cuidado para asegurarse de que los niveles están dentro del rango tolerable.

5.3 Desinfección y esterilización

Para el proceso de esterilización, es aceptable una concentración de cloro de hasta 25 ppm durante un período de 24 horas, siempre que las líneas se limpien a fondo con agua dulce y que el cloro residual se limite a <1 ppm. Se recomienda que esto se verifique mediante un análisis.

5.4 Corrosión externa

Es probable que la corrosión externa en sistemas de acero inoxidable se produzca por exposición a niveles elevados de cloruro.

Los accesorios >B< Press Inox no deben instalarse en esta situación. Sin embargo, si hay partes del sistema en las que esto es inevitable, deben tomarse las precauciones adecuadas para minimizar el riesgo.

5.5 Conexión a otros materiales

El acero inoxidable, el cobre y las aleaciones de cobre pueden combinarse fácilmente sin riesgo de corrosión. Tenga en cuenta que el acero al carbono no debe conectarse directamente con el acero inoxidable, ya que esto provocará corrosión. Debe utilizarse un conector espaciador de latón para separar los dos materiales distintos al menos 50 mm. El flujo de agua debe realizarse en la dirección del acero al carbono hacia el acero inoxidable y no a la inversa.

También hay que tomar precauciones contra la congelación. Esto es especialmente importante en las viviendas de nueva construcción cuando las casas no estén ocupadas durante largos períodos.

Para aplicaciones de calefacción y refrigeración, los accesorios >B< Press Inox pueden utilizarse con mezclas de glycol y agua hasta una proporción de mezcla de 50:50 sin que ello afecte a la calidad del producto ni a la junta tórica.

Si un inhibidor de la protección contra las heladas va a permanecer en las tuberías de forma permanente, debe realizarse al menos una prueba de concentración anual. Todas las adiciones químicas deben ser aprobadas antes de su uso para descartar interacciones negativas con los materiales y elementos de sellado (juntas tóricas). Para más información, póngase en contacto con el departamento técnico de Conex Bänninger.

6. Prueba de Presión

La prueba de presión de los accesorios >B< Press Inox debe realizarse normalmente con agua potable limpia. Sólo en circunstancias excepcionales se podrá realizar una prueba de presión neumática con gas inerte o aire comprimido, y sólo en condiciones cuidadosamente controladas.

Las pruebas de presión deben llevarse a cabo de acuerdo con la normativa nacional y con las especificaciones elaboradas adecuadamente, y antes de las pruebas debe realizarse una evaluación de riesgos.

Normalmente, cuando se prueban sistemas con accesorios >B< Press Inox, todas las uniones deben permanecer descubiertas y visibles, el sistema debe ser llenado con agua potable limpia contra una válvula de alto nivel abierta permitiendo que todo el aire de la red sea eliminado. Una vez libre de aire, se cerrará la válvula y se rellenará el sistema; en ese momento se completará la prueba entre 1 y 2 bares para asegurar que se identifican las uniones no prensadas. Cualquier unión identificada que no haya sido prensada y que tenga una fuga de agua puede ser prensada sin drenar, sin embargo, es esencial que el tubo esté completamente insertado hasta el tope antes de prensar.

Una vez que confirmado que no hay uniones sin prensar, se puede aumentar la presión lentamente hasta la presión de prueba del sistema. La presión de prueba del sistema recomendada debe ser de acuerdo con los requisitos de la norma EN 806 parte 4 (1,1 x presión máxima de diseño). La presión de prueba completa debe mantenerse durante un mínimo de 30 minutos sin ningún signo de caída de presión. A continuación, deberá realizarse una inspección completa para identificar cualquier fuga. Es necesario actualizar la prueba de fugas hasta 2 bares antes de prensar y, a continuación, aumentar gradualmente la presión de prueba completa.

6.1 Limpieza de las instalaciones de agua

Es fundamental purgar los sistemas con agua después de la instalación para eliminar el polvo y los residuos. La puesta en marcha debe realizarse de acuerdo con la norma EN 806-4.

Si las instalaciones no se utilizan inmediatamente después de la puesta en marcha, deben lavarse a intervalos regulares, al menos una vez a la semana. Después de un tiempo prolongado, el sistema debe desinfectarse para cumplir con las directivas sobre legionela.

6.2 Descalcificación del agua

Las aguas duras deben ser descalcificadas para evitar excesivos depósitos de cal en los sistemas de agua caliente. El sistema >B< Press Inox es totalmente compatible con los métodos de tratamiento de ósmosis inversa e intercambio iónico y altamente resistente a las corrosiones con agua descarbonizada descalcificada o agua desalinizada.

7. Herramientas de Prensar Compatibles

7.1 Tabla de herramientas

Tabla 4

Máquinas compactas de 19kN de 12 a 35 mm			
Fabricante	Herramienta de Prensar	Mordazas de Prensar	Perfil
Rothenberger	Romax Compact	Rothenberger - Compact	SV
	Romax Compact TT	Rothenberger - Compact	SV
Rems	Mini Press ACC	Rems - Mini	V
Klauke	MAP1/MAP2L/MAP215	Klauke - SBM	KSP4
	MAP219/MAP2L19	Klauke - SBMX	KSP4
Novopress	ACO102/ACO103	NovoPress - V-PB1	V
Milwaukee	M12	Milwaukee - J12	V
Hilti	NPR 019 IE-A22	Hilti - NPR PM V	V
Ridgid	RP 200/210/240/241	Ridgid - Compact Series	V
Conel	PM 1	Conel - V-PB1	V
Viega	Picco	Viega Picco	PT2

Tabla 5

Máquinas Standard de 32 kN de 12 a 54 mm			
Fabricante	Herramienta de Prensar	Mordazas de Prensar	Perfil
Rothenberger	Romax 3000/4000	Rothenberger - Standard*	SV
Rems	Power-Press/ Akku-Press	Rems - Standard*	V
Novopress	ECO/ACO202/203	Novopress - V-PB2*	V**
Conel	PM 2	Conel - V-PB2*	V
Klauke	UAP2/UAP3L/UAP332	Klauke - Standard SB*	KSP4
Ridgid	RP 320/330/340	Ridgid - Standard Series*	V
Hilti	NPR 032 IE-A22	Hilti - NPR PS V*	V
Milwaukee	M18	Milwaukee - J18*	V**
Viega	Pressgun 5/6	Viega Standard*	PT2

* Sólo la mordaza de prensar - no las eslingas, collares, cadenas o anillos.

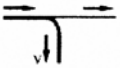

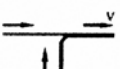
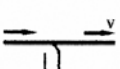
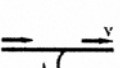










** Mordazas Novopress & Milwaukee  solo con este marcado.

Para la compatibilidad entre herramientas, consulte al fabricante.

8. Coeficientes Pérdida de Carga

Tabla 6

Símbolo	Designación	ζ	Aplicación		Símbolo	Designación	ζ	Aplicación	
			DW	H				DW	H
	Valor de referencia del ángulo o codo según la norma DIN 1988 T3	0,70	X	X		Salida del distribuidor	0,5	X	X
	Ángulo 90° r/d = 0,5 (r/d = 1,2 = 1,0 con accesorios = 2,0 según DIN EN 1254) = 3,0	1,0 0,35 0,20 0,15	X X X X	X X X X		Entrada común	1,0	X	X
	Ángulo β = 90° = 60° = 45°	1,3 0,8 0,4	X X X	X X X		Salida de depósito	0,5	X	
	Salto	0,5	X	X		Entrada	1,0	X	X
	Derivación en ángulo recto	1,3	X	X		Reducción	0,4	X	X
	Unificación de corriente	0,9	X	X		Restricción β - constante = 30° 45° 60°	0,02 0,04 0,07	X X X	X X X
	Paso en caso de separación	0,3	X	X		Expansión β - constante = 10° 20° 30° 40°	0,10 0,15 0,20 0,20	X X X X	X X X X
	Paso en caso de unificación	0,6	X	X		Curvas de expansión	1,0	X	X
	Contracorriente en caso de unificación	3,0	X	X		Compensador	2,0	X	X
	Contracorriente en caso de separación	1,5	X	X		Compensador	2,0	X	X

Símbolo	Designación	ζ	Aplicación		Símbolo	Designación	ζ	Aplicación		
			DW	H				DW	H	
	Derivación curvada separación de corriente	0,9	X	X		Válvula de cierre Válvula asiento recto				
	Unificación de flujo	0,4	X	X		DN15	10,0	X	X	
	Paso en caso de separación	0,3	X	X		DN20	8,5	X	X	
	Paso en caso de unificación	0,2	X	X		DN25	7,0	X	X	
	Válvulas en ángulo DN 10 DN 15 DN 20 hasta DN 50 DN 65 a DN 100	7,0	X	X		Dispositivo retención de flujo DN 15 a DN 20 DN 25 a DN 40 DN 50 DN 65 a DN 100				
		4,0	X	X			DN 15 a DN 20	7,7	X	
		2,0	X	X			DN 25 a DN 40	4,3	X	
		3,5	X	X			DN 50	3,8	X	
	Válvulas de membrana DN 15 DN 20 DN 25 hasta DN 32 DN 40 a DN 100	10,0	X	X		Válvula de control con inhibidor de flujo de retorno DN 20 DN 25 a DN 50				
		8,5	X	X			DN 20	6,0	X	
		7,0	X	X			DN 25 a DN 50	5,0	X	
		6,0	X	X						
	Válvulas de compuerta Válvulas de pistón Válvulas de bola DN 10 a DN 15 DN 20 a DN 25 DN 32 a DN 150	1,0	X	X		Válvula de derivación DN 25 a DN 80				
		0,5	X	X			DN 25 a DN 80	5,0	X	
		0,3	X	X						
	Válvulas de radiador	4,0		X		Caldera	2,5		X	
	Válvula de control	2,0		X		Radiador	2,5		X	
	Regulador de presión totalmente abierto	30,0		X		Panel radiador	3,0		X	

9. Requisitos para la instalación

9.1 Espacio necesario para el proceso de prensado

Distancias mínimas con respecto a los componentes estructurales para permitir el funcionamiento de la herramienta de prensar

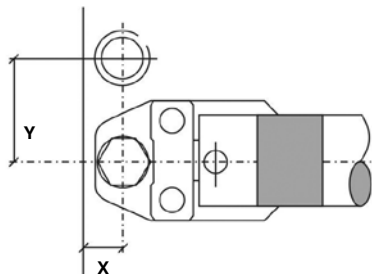


Tabla 7

Espacio necesario para el proceso de prensado entre los accesorios y la pared.		
Exterior del tubo	X	Y
Medida en mm	mm	mm
15	26	53
22	26	56
28	33	69
35	33	73
42	75	115
54	85	120

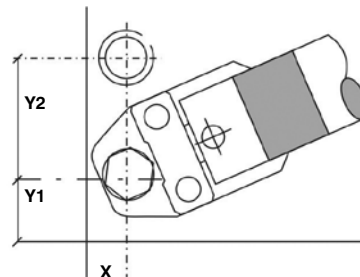


Tabla 8

Espacio necesario para el proceso de prensado entre los accesorios y pared en esquina.			
Exterior del tubo	X	Y1	Y2
Medida en mm	mm	mm	mm
15	31	45	73
22	31	45	76
28	38	55	80
35	38	55	85
42	75	75	115
54	85	85	140

9.2 Profundidad de inserción y distancias mínimas entre prensados

10

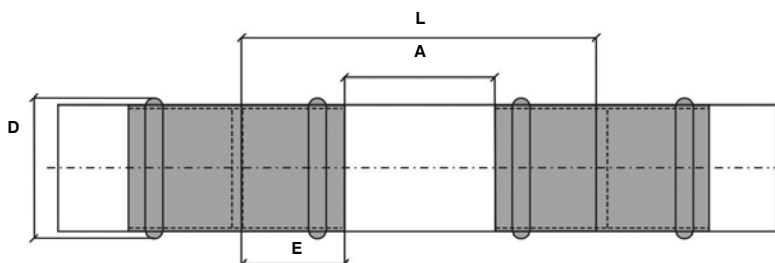


Tabla 9

Profundidad de inserción y distancias mínimas entre prensados				
Medida	Ø Exterior del alojamiento de la junta	Distancia mínima	Mínima longitud del tubo	Profundidad de inserción
mm	D - mm	A - mm	L - mm	E - mm
15	23	10	54	22
22	31.5	20	66	23
28	37.0	20	68	24
35	44.2	25	79	28
42	54.4	30	102	36
54	65.4	35	116	41

9.3 Distancia mínima de una unión prensada desde una unión soldada existente

Para asegurar la estanqueidad tanto de la unión soldada como del accesorios >B<Press Inox, deben mantenerse las siguientes distancias mínimas entre los dos accesorios.

Consulte la tabla 10 para obtener más información.

Tabla 10

Distancia mínima desde una unión solada	
Medida del tubo	mm
15	5
22	5
28	5
35	10
42	15
54	20

9.4 Distancia mínima de una unión soldada desde una unión prensada ya existente

Precaución: Debe evitarse soldar cerca de las juntas >B< Press Inox, ya que esto puede hacer que la junta se degrade debido a la transferencia de calor. La tabla 11 indica la distancia mínima de la junta de prensado que es aceptable para soldar. Si no se puede mantener esta distancia, deben tomarse las precauciones adecuadas, como realizar la soldadura antes de realizar el prensado, envolverla con un trapo húmedo o aplicar un producto de barrera térmica ente para evitar la transferencia de calor al accesorio de prensado durante la soldadura..

Tabla 11

Distancia mínima a una unión soldada	
Medida del tubo	mm
15	450
22	600
28	700
35	900
42	1200
54	1500

9.5 >B< Press Inox tabla de compatibilidad de tubos

Las dimensiones de los tubos ligeros de acero inoxidable que se utilicen con >B< Press Inox deben cumplir la norma EN 10312 Serie 1 o Serie 2.

Tabla 12

Tube O/D	Espesor de pared del tubo(mm)	
	Espesor de pared (Series 1)	Espesor de pared (Series 2)
15	0.6	1.0
18	0.7	1.0
22	0.7	1.2
28	0.8	1.2
35	1.0	1.5
42	1.1	1.5
54	1.2	1.5

10. Preparación del Tubo

Para garantizar una unión segura y permanente, el tubo debe estar correctamente preparado antes de su instalación. Una preparación incorrecta del tubo puede dañar la junta tórica y provocar fugas en los accesorios.

Nota: Evite las amoladoras, las sierras de corte rápido y las sierras de arco, ya que no son adecuadas para cortar el tubo. Si los extremos del tubo se deforman, elimine la sección dañada utilizando el método de corte adecuado.

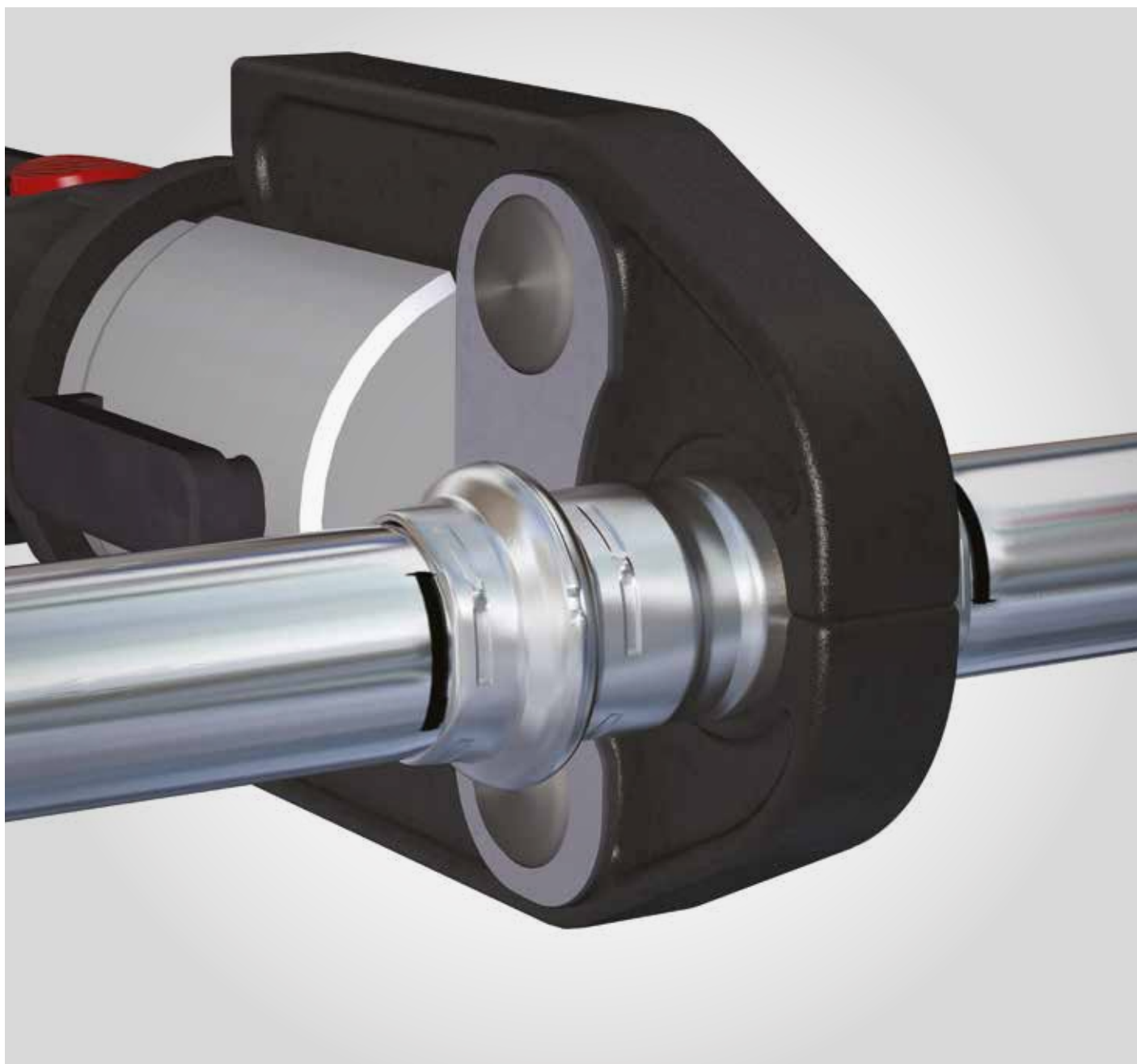
Al preparar el tubo, asegúrese de que este está correctamente apoyado y de que lleva protección para los ojos. Si se usan herramientas eléctricas, se debe

tener mucho cuidado. Consulte las instrucciones del fabricante antes de utilizarlas.

Nota de seguridad: Al utilizar las herramientas de prensado, hay que tener cuidado de mantener las manos alejadas de la mordaza durante el proceso de prensado. Utilice siempre protección para los oídos y los ojos.

Medidas 15 mm - 54 mm

Para obtener instrucciones sobre cómo cortar el tubo, consulte la sección 11.



11. Instrucciones de instalación de los accesorios

Mantenga los accesorios en su embalaje antes de la instalación final para protegerlos de la contaminación y preservar la lubricación de las juntas tóricas. Tenga en cuenta el espacio para las herramientas de prensado (véase el apartado 9).



1. Corte 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. Desbarbe

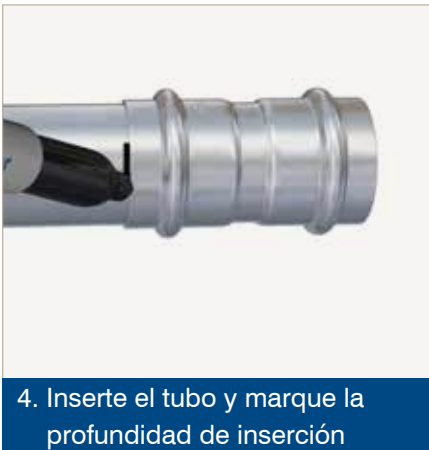
- Desbarbe el tubo tanto interior como exteriormente.
- Siempre que sea posible, incline el tubo hacia abajo para evitar que los restos entren en el interior del tubo.
- Asegúrese que las superficies internas y externas de los extremos del tubo quedan lisas y sin rebabas ni bordes afilados.

Precaución: Asegúrese de que la superficie del tubo no tenga marcas o arañazos profundos



3. Revise el accesorio

- Compruebe que el accesorio se corresponde con el diámetro del tubo.
- Compruebe que las juntas tóricas están perfectamente alojadas.
- Es una buena práctica añadir una pequeña cantidad de lubricante para accesorios de prensar de Conex Bänninger a las juntas tóricas para facilitar la inserción del tubo.



4. Inserte el tubo y marque la profundidad de inserción

- El tubo debe insertarse completamente en el accesorio hasta que llegue al tope.
- Para reducir el riesgo de desplazar la junta tórica, gire el tubo (si es posible) mientras lo desliza dentro del accesorio.
- Marque la profundidad de inserción en el tubo.
- Antes de prensar, asegúrese de que el tubo no se haya salido del accesorio.



5. Complete la unión con la herramienta de prensar

- Asegúrese de que la tubería esté alineada correctamente antes de prensar.
- Asegúrese de colocar 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 de la junta del accesorio debe encajar en el centro de la ranura de la mordaza.
- Mantenga pulsado el botón de inicio de la herramienta para completar el ciclo de prensado.
- El prensado se completa cuando las mordazas están completamente cerradas.

Precaución: La unión >B< Press Inox está terminada después del ciclo completo de la herramienta.
No presione ningún accesorio >B< Press Inox más de una vez.



6. Marque la unión completada

- Marque la unión como completada después de prensarla
- Esto permite que las uniones sean inspeccionadas fácilmente antes de la prueba.

12. Gama

PS4001G

Curva 90° con
Rosca Macho



PS4002G

Curva 90° con
Rosca Hembra



PS4090G

Codo 90° con
Rosca Hembra



PS4092G

Codo 90° con
Rosca Macho



PS4130G

Te con Rosca Hembra



PS4243G

Manguito con
Rosca Macho



PS4270G

Manguito con
Rosca Hembra



PS4275

Manguito Deslizante



PS4330G

Unión tres piezas HH



PS4331G

Unión tres piezas HM



PS4355

Racor Loco Recto



PS4771G

Codo Fijación 90° Hembra



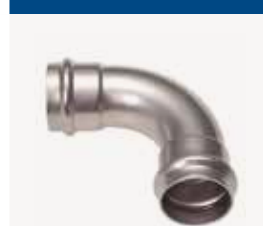
PS5001

Curva 90° MH



PS5002

Curva 90° HH



PS5030

Curva 90° MM



PS5040

Curva 45° MH



PS5041

Curva 45° HH



PS5087

Salto MM Corto



PS5088

Salto MM Largo



PS5130

Te igual



PS5130 RB

Te reducida al
Centro



PS5243

Manguito Reducción MH



PS5270

Manguito Recto HH



PS5301

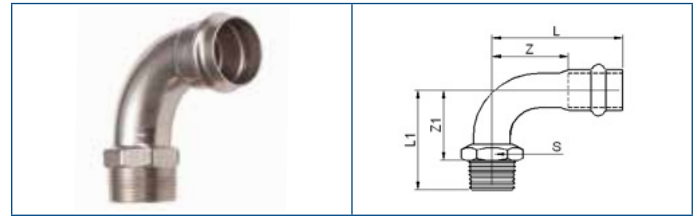
Tapón H



MPABPSOIL100ML

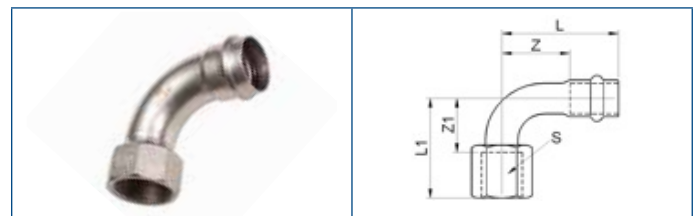
Lubricante para Juntas
Tóricas





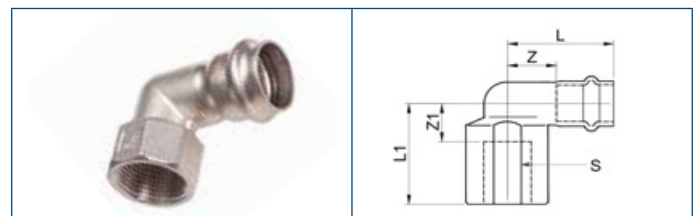
PS4001G
Curva 90° con Rosca Macho

Código	Medida	L	L1	Z	Z1	S
PS4001G0150400	15 x 1/2"	46	47	24	34	22
PS4001G0180400	18 x 1/2"	50	52	28	39	22
PS4001G0180600	18 x 3/4"	50	54	28	39	28
PS4001G0220600	22 x 3/4"	55	56	32	41	28
PS4001G0280800	28 x 1"	66	66	42	49	36
PS4001G0351000	35 x 1 1/4"	78	78	51	59	43
PS4001G0421200	42 x 1 1/2"	100	86	64	67	50
PS4001G0541600	54 x 2"	120	107	79	83	62



PS4002G
Curva 90° con Rosca Hembra

Código	Medida	L	L1	Z	Z1	S
PS4002G0150400	15 x 1/2"	46	43	24	28	26
PS4002G0180400	18 x 1/2"	50	46	28	31	26
PS4002G0180600	18 x 3/4"	50	48	28	32	31
PS4002G0220600	22 x 3/4"	55	53	32	36	31
PS4002G0280800	28 x 1"	66	66	42	47	39
PS4002G0351000	35 x 1 1/4"	78	79	51	57	48
PS4002G0421200	42 x 1 1/4"	100	88	64	67	55
PS4002G0541600	54 x 2"	120	107	79	81	67



PS4090G
Codo 90° con Rosca Hembra

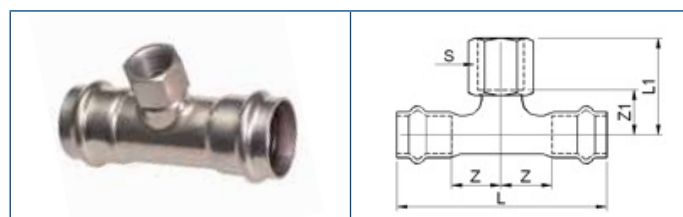
Código	Medida	L	L1	Z1	Z	S
PS4090G0150400	15 x 1/2"	46	30	24	15	26
PS4090G0180400	18 x 1/2"	46	30	24	15	26
PS4090G0220400	22 x 1/2"	47	30	24	15	26
PS4090G0220600	22 x 3/4"	56	36	33	20	31
PS4090G0280800	28 x 1"	56	43	32	23	39
PS4090G0351000	35 x 1 1/4"	66	49	39	28	48

*Todas las medidas anteriores se expresan en mm, a menos que se indique lo contrario.



PS4092G
Codo 90° con Rosca Macho

Código	Medida	L	L1	Z	Z1	S
PS4092G0150400	15 x 1/2"	50	34	20	45	22
PS4092G0180400	18 x 1/2"	50	34	20	45	22

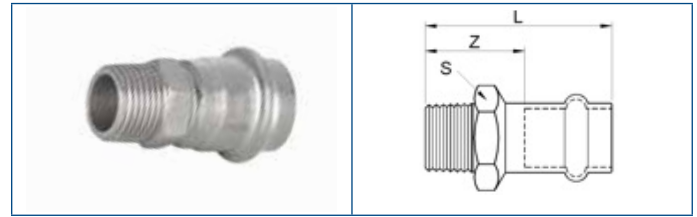


PS4130G**
Te con Rosca Hembra

Código	Medida	L	L1	Z	Z1	S
PS4130G0150415	15 x 1/2"	82	34	19	19	26
PS4130G0180418	18 x 1/2"	82	37	19	22	26
PS4130G0180618	18 x 3/4"	82	39	19	23	31
PS4130G0220422	22 x 1/2"	88	39	21	24	26
PS4130G0220622	22 x 3/4"	88	40	21	24	31
PS4130G0280428	28 x 1/2"	96	41	24	26	26
PS4130G0280628	28 x 3/4"	96	43	24	27	31
PS4130G0280828	28 x 1" x 28	97	47	24	28	39
PS4130G0350435	35 x 1/2"	108	44	27	29	26
PS4130G0350635	35 x 3/4"	108	46	27	28	31
PS4130G0351035	35 x 1 1/4"	108	54	27	33	48
PS4130G0420442	42 x 1/2"	134	48	31	33	26
PS4130G0420642	42 x 3/4"	134	50	31	34	31
PS4130G0421242	42 x 1 1/2"	134	59	31	38	55
PS4130G0540454	54 x 1/2"	159	54	36	39	26
PS4130G0540654	54 x 3/4"	159	56	36	40	31
PS4130G0541654	54 x 2"	159	70	36	44	67

** La secuencia de medidas es lateral, central, lateral.

*Todas las medidas anteriores se expresan en mm, a menos que se indique lo contrario.



PS4243G Manguito con Rosca Macho

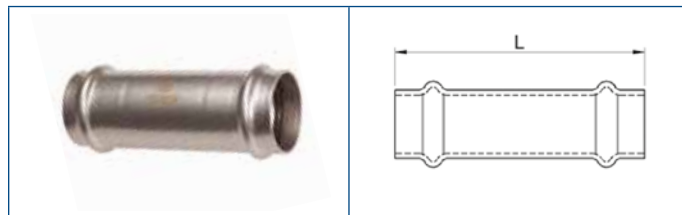
Código	Medida	L	Z	S
PS4243G0150400	15 x 1/2"	54	32	22
PS4243G0180400	18 x 1/2"	55	32	22
PS4243G0180600	18 x 3/4"	56	34	28
PS4243G0220400	22 x 1/2"	56	32	22
PS4243G0220600	22 x 3/4"	57	34	28
PS4243G0220800	22 x 1"	60	37	36
PS4243G0280600	28 x 3/4"	58	34	28
PS4243G0280800	28 x 1"	61	37	36
PS4243G0351000	35 x 1 1/4"	71	41	43
PS4243G0421200	42 x 1 1/2"	79	44	50
PS4243G0541600	54 x 2"	92	51	62



PS4270G Manguito con Rosca Hembra

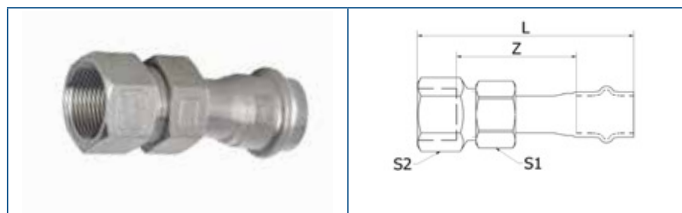
Código	Medida	L	L1	Z	S
PS4270G0150400	15 x 1/2"	50	15	13	26
PS4270G0180400	18 x 1/2"	50	15	13	26
PS4270G0180600	18 x 3/4"	52	16	14	31
PS4270G0220400	22 x 1/2"	51	15	13	26
PS4270G0220600	22 x 3/4"	53	16	14	31
PS4270G0220800	22 x 1"	57	19	15	39
PS4270G0280600	28 x 3/4"	53	16	13	31
PS4270G0280800	28 x 1"	58	19	15	39
PS4270G0351000	35 x 1 1/4"	67	21	17	48
PS4270G0421200	42 x 1 1/2"	77	21	20	55
PS4270G0541600	54 x 2"	88	26	20	67

*Todas las medidas anteriores se expresan en mm, a menos que se indique lo contrario.



PS4275G
Manguito Deslizante

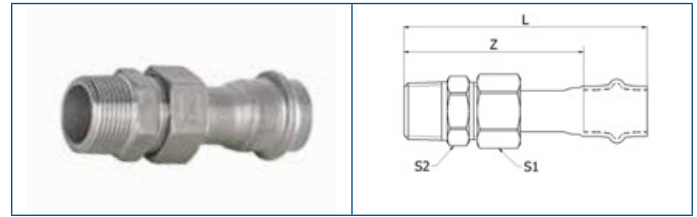
Código	Medida	L
PS4270150000	15	80
PS4270180000	18	80
PS4270220000	22	85
PS4270280000	28	95
PS4270350000	35	105
PS4270420000	42	120
PS4270540000	54	135



PS4330G
Unión tres piezas HH

Código	Medida	L	Z	S1	S2
PS4330G0150400	15 x 1/2"	79	46	26	26
PS4330G0150600	15 x 3/4"	87	45	31	31
PS4330G0180400	18 x 1/2"	80	46	26	26
PS4330G0180600	18 x 3/4"	82	44	31	31
PS4330G0220600	22 x 3/4"	84	50	31	31
PS4330G0220800	22 x 1"	91	48	39	39
PS4330G0280800	28 x 1"	92	49	39	39
PS4330G0351000	35 x 1 1/4"	103	47	48	48
PS4330G0421200	42 x 1 1/2"	117	63	55	55
PS4330G0541600	54 x 2"	131	63	67	67

*Todas las medidas anteriores se expresan en mm, a menos que se indique lo contrario.



PS4331G Unión tres piezas Hembra - Macho

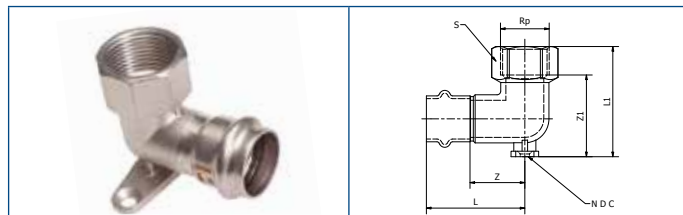
Código	Medida	L	Z	S1	S2
PS4331G0150400	15 x 1/2"	85	63	26	22
PS4331G0180400	18 x 1/2"	82	63	26	22
PS4331G0220600	22 x 3/4"	88	65	31	28
PS4331G0280800	28 x 1"	98	75	39	36
PS4331G0351000	35 x 1 1/4"	114	85	48	43
PS4331G0421200	42 x 1 1/2"	123	87	55	50
PS4331G0541600	54 x 2"	139	93	67	62



PS4335 Racor Loco Recto

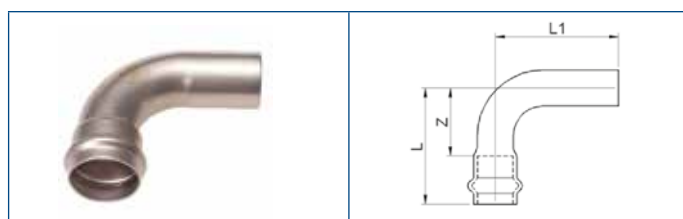
Código	Medida	L	L1	Z	S
PS4355 0150600	15 x 3/4"	59	9,5	26	31
PS4355 0180600	18 x 3/4"	62	9,5	25	31
PS4355 0220600	22 x 3/4"	62	9,5	31	31
PS4355 0220800	22 x 1"	62	11	27	39
PS4355 0280800	28 x 1"	65	11	29	39
PS4355 0281000	28 x 1 1/4"	71	11	33	48
PS4355 0351200	35 x 1 1/2"	80	15,5	31.5	55

*Todas las medidas anteriores se expresan en mm, a menos que se indique lo contrario.



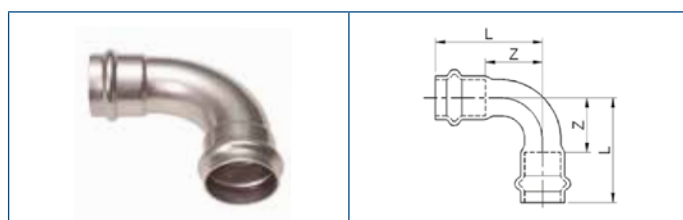
PS4471G Codo Fijación 90° Hembra

Código	Medida	L	L1	Z	Z1	S	N	D	C
PS4471G0150400	15 x 1/2"	46.00	48.00	21	33	26	2	5	34
PS4471G0180400	18 x 1/2"	46.00	48.00	21	33	26	2	5	34
PS4471G0220600	22 x 3/4"	57.00	60.00	30	43	31	2	6	45
PS4471G0280800	28 x 1"	56.00	68.00	28	49	39	2	7	50



PS5001 Curva 90° MH

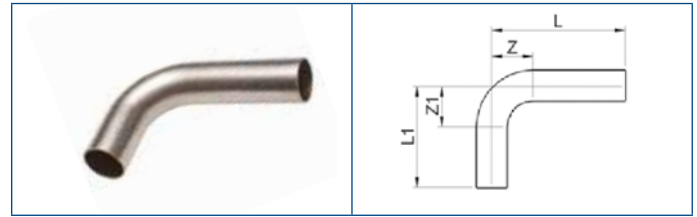
Código	Medida	L	L1	Z
PS50010150000	15	46	53	24
PS50010180000	18	50	57	28
PS50010220000	22	55	63	32
PS50010280000	28	66	74	42
PS50010350000	35	78	85	51
PS50010420000	42	100	108	64
PS50010540000	54	120	125	79



PS5002 Curva 90° HH

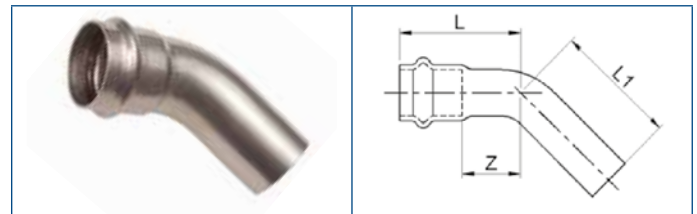
Código	Medida	L	Z
PS50020150000	15	46	24
PS50020180000	18	50	28
PS50020220000	22	55	32
PS50020280000	28	66	42
PS50020350000	35	78	51
PS50020420000	42	100	64
PS50020540000	54	120	79

*Todas las medidas anteriores se expresan en mm, a menos que se indique lo contrario.



PS5030
Curva 90° MM

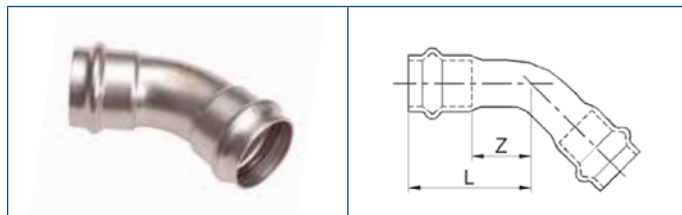
Código	Medida	L	L1	Z	Z1
PS50300150000	15	120	70	19	19
PS50300180000	18	120	70	22	22
PS50300220000	22	120	70	27	27
PS50300280000	28	140	90	36	36
PS50300350000	35	140	90	45	45
PS50300420000	42	160	110	53	53
PS50300540000	54	160	110	67	67



PS5040
Curva 45° MH

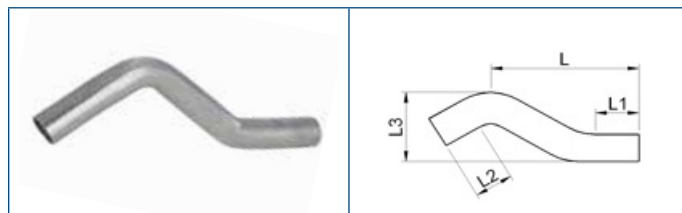
Código	Medida	L	L1	Z
PS50400150000	15	35	42	13
PS50400180000	18	37	44	15
PS50400220000	22	40	47	17
PS50400280000	28	45	53	21
PS50400350000	35	52	59	25
PS50400420000	42	70	74	34
PS50400540000	54	80	86	39

*Todas las medidas anteriores se expresan en mm, a menos que se indique lo contrario.



PS5041
Curva 45° HH

Código	Medida	L	Z
PS50410150400	15	35	13
PS50410180400	18	37	15
PS50410220600	22	40	17
PS50410280800	28	45	21
PS50410351000	35	52	25
PS50410421200	42	70	34
PS50410541600	54	80	39



PS5087
Salto MM Corto

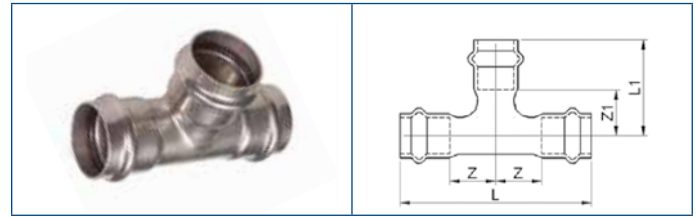
Código	Medida	L	L1	L2	L3
PS50870150000	15	97	40	40	42
PS50870180000	18	121	50	50	52
PS50870220000	22	133	55	55	58
PS50870280000	28	155	60	60	71



PS5088
Salto MM Largo

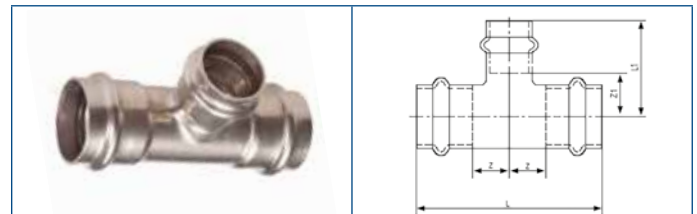
Código	Medida	L	L1	L2	H
PS50880150000	15	215	50	50	47
PS50880180000	18	252	55	55	58
PS50880220000	22	283	65	65	64
PS50880280000	28	318	65	65	78

*Todas las medidas anteriores se expresan en mm, a menos que se indique lo contrario.



PS5130 Te Igual

Código	Medida	L	Z	L1	Z1
PS51300151515	15	82	22	39	14
PS51300181818	18	82	22	42	17
PS51300222222	22	88	24	45	19
PS51300282828	28	96	28	50	22
PS51300353535	35	111	31	56	25
PS51300424242	42	134	36	71	30
PS51300545454	54	159	41	82	36

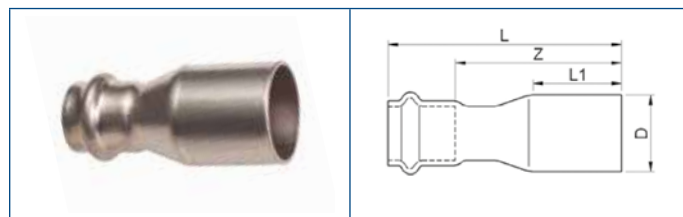


PS5130RB** Te Reducida Central

Código	Medida	L	Z	L1	Z1
PS51300181518	18 x 15 x 18	82	19	39	17
PS51300221522	22 x 15 x 22	88	21	41	19
PS51300221822	22 x 18 x 22	88	21	41	19
PS51300281528	28 x 15 x 28	96	24	54	32
PS51300281828	28 x 18 x 28	96	24	54	32
PS51300282228	28 x 22 x 28	96	24	44	21
PS51300351535	35 x 15 x 35	111	27	57	35
PS51300351835	35 x 18 x 35	111	27	64	35
PS51300352235	35 x 22 x 35	111	27	48	25
PS51300352835	35 x 28 x 35	111	27	49	25
PS51300422242	42 x 22 x 42	134	30	51	28
PS51300422842	42 x 28 x 42	134	30	52	28
PS51300423542	42 x 35 x 42	134	30	55	28
PS51300542254	54 x 22 x 54	159	36	57	34
PS51300542854	54 x 28 x 54	159	36	58	34
PS51300543554	54 x 35 x 54	159	36	64	34
PS51300544254	54 x 42 x 54	159	36	77	36

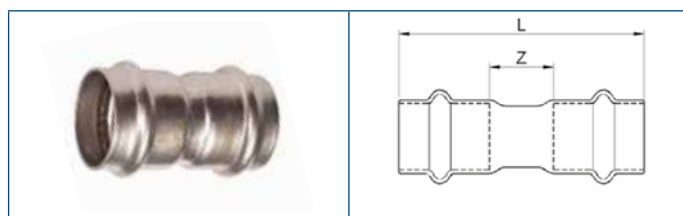
** La secuencia de medidas es lateral, central, lateral.

*Todas las medidas anteriores se expresan en mm, a menos que se indique lo contrario.



PS5243 Manguito Reducción MH

Código	Medida	L	L1	Z	D
PS52430181500	18 x 15	63	29	41	18
PS52430221500	22 x 15	70	30	48	22
PS52430221800	22 x 18	62	30	40	22
PS52430281500	28 x 15	77	31	55	28
PS52430281800	28 x 18	72	31	50	28
PS52430282200	28 x 22	90	34	67	28
PS5240351800	35 x 18	81	34	59	35
PS5240352200	35 x 22	76	34	53	35
PS5240352800	35 x 28	72	34	48	35
PS5240422800	42 x 28	92	44	68	42
PS5240423500	42 x 35	85	44	58	42
PS5240542800	54 x 28	112	48	89	54
PS5240543500	54 x 35	106	48	79	54
PS5240544200	54 x 42	108	48	70	54



PS5270 Manguito Recto HH

Código	Medida	L	Z
PS52700150000	15	54	10
PS52700180000	18	54	10
PS52700220000	22	56	10
PS52700280000	28	58	10
PS52700350000	35	66	10
PS52700420000	42	87	15
PS527 0540000	54	98	16



PS5301 Tapón H

Código	Medida	L	L1
PS53010150000	15	34	22
PS53010180000	18	34	22
PS53010220000	22	37	23
PS53010280000	28	38	24
PS53010350000	35	43	27
PS53010420000	42	55	36
PS53010540000	54	59	41



Lubricante para Juntas Tóricas

Código	Medida
MPABPSOIL100ML	100 ml

13. Garantía de Producto

Cuando se instala, utiliza y mantiene profesionalmente de acuerdo con las instrucciones de instalación y mantenimiento detalladas en el folleto técnico >B< Press Inox disponible en el sitio web de Conex Bänninger www.conexbanninger.com.

Conex Universal Ltd. garantiza que los accesorios >B< Press Inox suministrados por Conex Universal Ltd. estarán libres de defectos materiales resultantes de errores de fabricación, durante veinticinco (25) años a partir de la fecha de la primera compra por un usuario final. Esta garantía se limita a la reparación o sustitución de los productos defectuosos (a discreción exclusiva de Conex Universal Ltd.). A petición de Conex Universal Ltd., los producto(s) supuestamente defectuoso(s) debe(n) ser devuelto(s) a la dirección indicada abajo* y Conex Universal Ltd. se reserva el derecho de inspeccionar y probar los supuestos defectos. Esta garantía proporcionada por Conex Universal Ltd. no afecta a sus derechos legales.

La garantía arriba mencionada es otorgada por Conex Universal Ltd. y está sujeta a las siguientes condiciones:

A. Cualquier supuesto defecto debe ser reportado a Conex Universal Ltd. en el plazo máximo de un mes desde la primera incidencia de cualquier supuesto defecto, exponiendo claramente la naturaleza de la reclamación y las circunstancias que la rodean.

B. Conex Universal Ltd. no tendrá ninguna responsabilidad con respecto a cualquier defecto en cualquier producto que surja de:

- instalación defectuosa,
- desgaste natural,
- daños intencionados,
- negligencia de cualquier parte que no sea Conex Universal Ltd.,
- condiciones anormales de trabajo o condiciones ambientales extremas,
- incumplimiento de las instrucciones de Conex Universal Ltd.,
- mal uso (que incluye cualquier uso de los productos afectados para un propósito o una situación/ambiente o para una aplicación distinta para lo que fue diseñado), o
- alteración o reparación de cualquier gama de productos o sistema sin la expresa aprobación de Conex Universal Ltd.

C. A petición de Conex Universal Ltd., la persona que reclama esta garantía debe entregar a Conex Universal Ltd. una prueba escrita de la fecha de la primera compra por parte de un usuario final del producto o productos en cuestión.

*** La dirección para devoluciones es:**

Servicio de Atención al Cliente de IBP Atcosa, S.L.
Polígono Industrial Quintos - Aeropuerto, S/N
14005 Córdoba - ESPAÑA

Contactos Internacionales

<p>Reino Unido Tel: +44 (0)121 557 2831 Email: salesuk@ibpgroup.com</p>	<p>Global House, 95 Vantage Point The Pensnett Estate, Kingswinford, West Midlands DY6 7FT UK</p>
<p>África Tel: +351 918 805 900 Email: sales.africa@ibpgroup.com</p>	<p>Poligono Industrial Quintos Aeropuerto, S/N 14005 Córdoba España</p>
<p>China Tel: 0086 4001085686 Email: nbibp@ibpchina.com</p>	<p>Floor 43, Building A, International Trade Center, Ningbo Chamber of Commerce No.558 of Taikangzhong Road, Yinzhou District, Ningbo, China 315100</p>
<p>Francia Tel: +33 967 579 554 Email: sales.france@ibpgroup.com</p>	<p>45 Rue Boissiere, Paris, 75016 France</p>
<p>Alemania y Europa Central Tel: +49 (0) 6403 / 77 85 – 0 Email: customerservicede@ibpgroup.com</p>	<p>Theodor-Heuss-Strabe 18 35440 Linden, Germany</p>
<p>Internacional (Resto del Mundo) Tel: +44 (0)121 521 2921 Email: international@ibpgroup.com</p>	<p>Global House, 95 Vantage Point The Pensnett Estate, Kingswinford, West Midlands DY6 7FT UK</p>
<p>Italia Tel: +39 0521 299711 Email: tecnico.ibpbanningeritalia@ibpgroup.com</p>	<p>Piazza Meccio Ruini 9A 43126 Parma Italy</p>
<p>Oriente Medio Tel: +971 (0) 4 434 0082 Email: gulf@ibpgroup.com</p>	<p>One JLT Tower, Level 5, Office 12 Jumeirah Lake Towers Dubai, UAE</p>
<p>Polonia y Europa del Este Tel: +48 61 660 96 40 Mob: +48 603 421 244 Email: customerservicePO@ibpgroup.com</p>	<p>ul. Stanislawa Zwierzchowskiego 29 61-249 Poznan, Poland</p> <p>ul. Za Motelem 2A Tarnowo Podgorne 62-080 Sady, Poland</p>
<p>España y Portugal España: Tel: +34 957 469 629 Email: Sales.spain@ibpgroup.com Portugal: Tel: +351 918 805 900 Email: salesportugal@ibpgroup.com</p>	<p>Poligono Industrial Quintos Aeropuerto, S/N 14005 Córdoba Spain</p>
<p>USA Tel: 904-217-4970 Email: salesUSA@ibpgroup.com</p>	<p>Suite 400, 24 Cathedral Place St Augustine, Florida 32084</p>

Conex | Bänninger
>B< Press

Conex | Bänninger
>B< Press Gas

Conex | Bänninger
>B< Press Solar

Conex | Bänninger
>B< Press XL

Conex | Bänninger
>B< Press Carbon

Conex | Bänninger
>B< Press Inox

Conex | Bänninger
<A> Press Inox

Conex | Bänninger
>B< MaxiPro

Conex | Bänninger
>B< ACR

K65

Conex | Bänninger
>B< Push

Conex | Bänninger
>B< Flex

Conex | Bänninger
>B< Oyster

Conex | Bänninger
>B< Sonic

Conex | Bänninger
Triflow Solder Ring

Conex | Bänninger
Delcop End Feed

Conex | Bänninger
Delbraze

Conex | Bänninger
Medical Gas

Conex | Bänninger
Valves

Conex | Bänninger
Conex Compression

Conex | Bänninger
Series 3000

Conex | Bänninger
Series 4000

Conex | Bänninger
Series 5000

Conex | Bänninger
Series 8000

Conex | Bänninger
OEM Solutions



www.conexbanninger.com

El contenido de esta publicación es sólo para información general. Es responsabilidad del usuario determinar la idoneidad de cualquier producto, los datos del producto y las especificaciones, para el propósito previsto y se debe hacer referencia a nuestro Departamento Técnico si se requiere aclaración - technical@ibpgroup.com. Todos los productos deben instalarse de acuerdo con nuestras instrucciones de instalación. En interés del desarrollo técnico, nos reservamos el derecho a modificar las especificaciones, el diseño y los materiales sin previo aviso.

Los productos de Conex Bänninger están aprobados por numerosas Autoridades de Normalización y Organismos de Certificación. Esta es una representación de la gama completa de Conex Universal Ltd. Las patentes y marcas comerciales están registradas en numerosos países. Los detalles sobre las patentes registradas y pendientes que protegen nuestros productos están disponibles en los registros públicos de patentes o pueden solicitarse a legal@ibpgroup.com.