Conex | Bänninger

>B< Press

>B< Press XL

Catálogo Técnico >B< Press

Contenidos

1. Generalidades.....1
1.1.1 Calidad y certificaciones
1.1.2 Características y ventajas
1.1.3 Materiales y roscas
1.1.4 Almacenamiento y manipulación
1.1.5 Juntas tóricas EPDM negras
1.1.6 Indicador de fugas antes del prensado
1.1.7 Prueba del sistema
1.1.8 Continuidad eléctrica
1.1.9 Velocidades de agua recomendadas
1.1.10 COSHH
(Control de sustancias peligrosas para la salud)
1.1.11 Compatibilidad de tubo
1.2 Aplicaciones 3
1.3 Idoneidad del producto 4
1.3.1 Instalaciones de agua potable
1.3.2 Sistemas de calefacción y refrigeración
1.3.3 Calefacción local, urbana y solar
1.4 Dilatación térmica 4
1.4.1 Efectos de la dilatación
1.4.2 Dispositivos de dilatación
1.5 Resistencia a la corrosión, protección contra heladas y calor ...6
1.5.1 Protección contra heladas y aumento de calor
1.6 Prueba de presión 6
1.7 Puesta en marcha del sistema 6
1.7.1 Purga de las instalaciones de agua
1.7.2 Ablandamiento de agua
1.8 Coeficientes de perdida de carga 8
1.9 Garantía de producto 10

2. >B< Press 12 a 54 mm
2.1 Accesorios >B< Press 13
2.2 Fabricación de accesorios 13
2.3 Herramientas de prensar compatibles 14
2.3.1 Tabla de herramientas
2.3.2 Uso de herramientas
2.4 Requisitos de instalación 15
2.4.1 Espacio para el proceso de prensado
2.4.2 Profundidad de inserción y distancias mínimas entre prensados.
2.4.3 Distancia mínima de una unión prensada respecto a una unión soldada ya existente
2.4.4 Distancia mínima de una unión soldada respecto a una unión prensada ya existente
2.4.5 Tabla de compatibilidad de tubos
2.5 Proceso de instalación de >B< Press 17
2.6 Gama 18

3. >B< Press XL 64 a 108 mm
3.1 >B< Press XL Accesorios de cobre 38
3.1.1 Características del producto
3.1.2 Anillo de sujeción de acero inoxidable
3.1.3 Diseño de la junta
3.2 Herramientas de prensado compatibles 39
3.2.1 Tabla de herramientas
3.3 Requisitos de instalación 39
3.3.1 Espacio para el proceso de prensado
3.3.2 Distancias mínimas entre prensados
3.3.3 Distancia mínima de una unión prensada respecto a una unión soldada ya existente
3.3.4 Distancia mínima de una unión soldada a una unión prensada ya existente
3.3.5 >B< Press XL tabla de compatibilidad de tubos
3.4 Proceso de instalación de >B< Press XL 42
3.5 Gama 43

1. Generalidades

Los accesorios >B< Press son fáciles y rápidos de instalar y están disponibles en cobre y aleaciones de cobre. Esta gama está diseñada con un innovador sistema de prensar de 3 puntos, los accesorios >B< Press XL (64 a 108mm) disponen de un anillo de agarre de acero inoxidable que aporta resistencia adicional. Ambas gamas aseguran una unión segura, permanente y libre de fugas, adecuadas para múltiples aplicaciones.

1.1.1 Calidad y certificaciones

Conex Bänninger tiene 110 años de experiencia en la fabricación de productos innovadores y opera un Sistema de Gestión de Calidad acreditado según EN ISO 9001.

Los accesorios de cobre y aleación de cobre >B< Press están probados y certificados por organismos de certificación independientes que confirman su idoneidad y fiabilidad para el uso en aplicaciones de agua potable. >B< Press está certificado por los siguientes organismos.

Tabla 1

Certificaciones internacionales	
>B< Press 12 a 54 mm	
Bélgica	ATG
República Checa	SZU
Francia	ACS
Francia	CSTB
Alemania	DVGW
Alemania	DNV
Hungría	ANTSZ
Hungría	EMI
Marina	Lloyd's Register
Marina	Bureau Veritas
Países Bajos	KIWA
Polonia	ITB
Polonia	PZH
Rusia	PCT
Eslovenia	Institut za varilstvo
Suiza	SVGW
Suecia	KIWA SE
Ucrania	TYSK
Reino Unido	BSI Kitemark
Reino Unido	WRAS
>B< Press XL 64 a 108 mm	
Alemania	DVGW
Reino Unido	BSI Kitemark
Reino Unido	WRAS

1.1.2 Características y Ventajas

- Apto para agua potable, instalaciones de agua fría y caliente, agua refrigerada, aire comprimido y vacío.
- Rápido y fácil de instalar, ahorrando tiempo de trabajo.
- Unión en frío permanente - sin necesidad de permisos para trabajos en caliente.
- Apto para el uso con tubos de cobre en estado duro, semiduro y recocido según EN 1057. Véase tabla de compatibilidad de tubos en la sección 2.4.5 para >B< Press y 3.3.5 para >B< Press XL.
- El indicador de fugas antes del prensado ayuda a la identificación de uniones sin prensar.
- Fabricado con materiales de alta calidad según las normas aplicables.
- Ensayado y aprobado por las autoridades nacionales e internacionales de normalización.
- Presión máxima de funcionamiento de 16 bar.
- Garantía de producto de 25 años, para conocer todos los términos y condiciones, consulte la sección 1.9.
- Temperatura máxima de funcionamiento 110 ºC.
- Función de seguridad de prensado en 3 puntos para mayor seguridad (solo de 12 a 54mm).
- >B< Press XL dispone de un anillo de agarre de acero inoxidable para resistencia adicional (solo de 64 a 108 mm).
- No se requieren consumibles de soldadura blanda o fuerte.
- Amplia gama de accesorios - medidas de 12 a 108 mm.
- Compatible con las herramientas de prensar comúnmente disponibles (véase la sección 2.3 para >B< Press y 3.2.1 para >B< Press XL)
- Apto para instalaciones de agua empotradas.
- Las bridas de >B< Press XL cumplen con EN 1092-1.

1.1.3 Materiales y roscas

El cuerpo de los accesorios >B< Press y >B< Press XL están fabricados en cobre y aleaciones de cobre.

Los accesorios de cobre están fabricados en cobre libre de oxígeno CU-DHP (número de material EN 12165 CW024A).

Los accesorios de aleación de cobre se fabrican en bronce según EN1982, CC 499K.

Todos los componentes en contacto con el agua se fabrican con materiales de bajo contenido en plomo según los requisitos europeos para materiales en contacto con agua potable.

Los materiales cumplen los requisitos de la "Lista UBA/4MS de materiales higiénicamente adecuados para agua potable", y son ideales para los sistemas de agua potable sin restricciones.

Conexiones roscadas

Los accesorios >B< Press y >B< Press XL están disponibles con conexiones roscada macho y hembra según las normas:

- Roscas de unión conforme a ISO 7-1 y EN 10226-1. Las hembra son paralelas y las macho son cónicas.
- Las roscas de fijación son conformes a ISO 228 paralelas.

1.1.4 Almacenamiento y manipulación

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

1.1.5 Juntas tóricas negras de EPDM

Las juntas tóricas EPDM para >B< Press y >B< Press XL son juntas de goma tratada con peróxido de gran elasticidad y excelente rendimiento en frío y calor.

Consulte la sección 1.2 para conocer los parámetros de funcionamiento de los accesorios en diferentes aplicaciones

1.1.6 Indicador de fugas antes del prensado

>B< Press se beneficia de la tecnología de su junta tórica patentada "con indicador de fugas antes de prensar" (12 a 54 mm), que indica si no se ha prensado la unión. La junta tórica contiene dos vías de agua incorporadas que permiten el paso del agua y crean una fuga notable cuando el sistema se prueba a baja presión (0,1 a 6,0 bar)

>B< Press XL (64 a 108 mm) cuenta también con una función integrada de "indicador de fugas antes de prensar". Con un mayor diámetro interno, el agua pasa y crea una vía de fuga cuando el sistema se prueba a baja presión (0.1 a 6.0 bar).

1.1.7 Pruebas del sistema

Las pruebas de presión deben realizarse según la norma apropiada (por ejemplo, EN 806 1.1 x presión máxima de trabajo) o con la aprobación del ingeniero supervisor con una presión de prueba máxima de 1,5 veces la presión de funcionamiento. Para mas información, vea la sección 1.6.

1.1.8 Continuidad eléctrica

Los accesorios de cobre y bronce >B< Press mantienen las características de continuidad eléctrica sin necesidad de correas de continuidad adicionales.

1.1.9 Velocidades de agua recomendadas

Tenga en cuenta que los limites máximos de las velocidades del agua son según las normas y códigos nacionales pertinentes, incluidos en la norma EN 806 partes 2 y 3.

1.1.10 COSHH (Control de sustancias peligrosas para la salud)

El usuario final tiene la responsabilidad de garantizar que se disponga de la protección adecuada cuando sea necesario y que se cumpla la información necesaria en relación con las posibles normas de salud y seguridad. Los accesorios de cobre y sus aleaciones se consideran no peligrosos en circunstancias normales.

1.1.11 Compatibilidad de los tubos

Los accesorios >B< Press y >B< Press XL se pueden utilizar con tubos de cobre duro, semiduro y blando según EN 1057. Los accesorios de bronce >B< Press también se pueden utilizar para conectar tubos de acero inoxidable de acuerdo con EN 10312. Para >B< Press (12 a 54 mm) consulte la sección 2.4.5 y para >B< Press XL (64 a108 mm) consulte la sección 3.3.5.

1.2 Aplicaciones

Los accesorios de cobre >B< Press son adecuados para el uso en las siguientes aplicaciones.

Tabla 2

Aplicación	Medio de flujo	Presión bar	Temp °C
Instalaciones de agua potable EN 806	Agua potable	10	95 max
		16	25 max
Calentadores de agua EN 12828	Agua caliente	6	110 max
Tuberías para sistemas de calefacción doméstica y centralizada	Agua de calefacción y calefacción centralizada	10	110 max
Sistemas solares térmicos* con temperaturas de funcionamiento permanentes ≤ 110 °C EN 12975 / 12976	Mezclas de agua y agua-glicol proporción de mezcla máxima. 50/50 %	6	Rango -35 a 110 200 ºC 20 h/a** 180 ºC 60 h/a**
Sistemas de agua refrigerada y de agua de refrigeración	Mezclas de agua y agua-glicol proporción de mezcla máxima. 50/50 %	10	-10 min
Sistema de recolección de aguas pluviales	Aguas pluviales de cisternas	10	25
Aire comprimido (sin aceite)	Aire comprimido clases 1-3 según ISO 8573-1	10	25
Agua industrial y de proceso	Agua tratada, descalcificada y parcialmente des-ionizada con pH de 6.5 ≤ Ph 6.5 ≤ 9.5***	10	95 max
		16	25 max
Tuberías de vacío para fines no médicos	N/A	-0.8	Ambiente
Tubería en la construcción naval ≤ 54 mm	Agua con 6.5 ≤ Ph 6.5 ≤ 9.5	16	95 max
Presión de prueba en el lugar de la instalación	Agua con 6.5 ≤ Ph 6.5 ≤ 9.5	16	Ambiente

* En las instalaciones solares térmicas y en las tubería de calefacción centralizada con temperaturas de funcionamiento permanentemente altas, se pueden utilizar nuestros accesorios >B< Press Solar (con un junta tórica FKM resistente a altas temperaturas.

** h/a - Horas al año

*** En el caso de que los parámetros varíen, pónganse en contacto con el departamento técnico: technical@ibpgroup.com.

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

1.3 Idoneidad de Producto

Los parámetros de aplicación mencionados en la sección 1.2 y la compatibilidad de los tubos deben respetarse al utilizar accesorios >B< Press de cobre y sus aleaciones.

1.3.1 Instalaciones de agua potable

Las instalaciones de agua potable deben planificarse y operarse de acuerdo con los reglamentos locales, códigos de práctica, leyes y normas que rigen la instalación, ejemplo EN 806: partes 1 a 4: Especificaciones para las instalaciones en edificios que transportan agua para consumo humano.

Los accesorios de cobre y sus aleaciones >B< Press tienen varias acreditaciones para el uso en sistemas de agua potable, véase la sección 1.1.1.

Se pueden combinar en un sistema varios materiales de tubo, incluidos cobre, cobre estañado internamente y acero inoxidable.

Los accesorios de bronce >B< Press también se pueden utilizar para unir tubos de acero inoxidable según EN 10312.

1.3.2 Sistemas de calefacción y refrigeración

En sistemas cerrados de calefacción, refrigeración y agua fría, generalmente hay una ausencia de oxígeno que reduce en gran medida la probabilidad de corrosión. Esto significa que se puede utilizar una gama de accesorios metálicos sin riesgo de corrosión, no es necesario tener en cuenta la dirección del flujo.

Por tanto, los accesorios de cobre y sus aleaciones para agua >B< Press pueden combinarse con otros materiales en un sistema sin oxígeno (consulte EN 14868:2005).

Sin embargo la entrada de oxígeno no siempre puede evitarse por completo en sistemas de tuberías. La norma EN 806 partes 2 y 4 da instrucciones sobre las medidas a tomar en este caso (unión química de oxígeno).

En sistemas de ventilación abiertos, debe tomarse las precauciones adecuadas con la mezcla de metales para evitar problemas de corrosión bimetálica. Debe asegurarse que el cobre se instale aguas abajo del acero galvanizado.

1.3.3 Calefacción local, urbana y solar

>B< Press se puede utilizar en sistemas de calefacción local, urbana y solar según los parámetros que se indican en la sección 1.2. Contacte con nuestro equipo técnico si es necesario añadir aditivos especiales al agua caliente para proteger contra la corrosión o con fines de sellado. Para temperaturas de funcionamiento permanentes altas por encima de los 110 ºC, se recomienda usar >B< Press Solar con junta tórica verde FKM resistente a altas temperaturas .

1.4 Dilatación térmica

1.4.1 Efectos de la Dilatación

El coeficiente de dilatación lineal del cobre es de 16.8 x 10^{-6} ºC es decir un tubo de cobre de 10 m de longitud, independientemente de su tamaño, espesor de pared o acabado, aumentará su longitud en 10,8 mm con un incremento de temperatura de 60 ºC. Los tubos instalados en los servicios de agua caliente deben poder adaptarse a esta dilatación, de lo contrario se acumularán tensiones en la tubería que pueden provocar que las uniones se separen y/o que los tubos se rompan. Es evidente que la magnitud y la frecuencia de esos cambios de longitud determinarán la vida útil de junta o el fallo del tubo.

La tabla 3 muestra la dilatación del tubo para un aumento de temperatura dado. En el caso de los tubos en instalaciones de agua caliente sanitaria y calefacción, el tamaño reducido de las habitaciones y, por lo tanto, los tramos rectos de tubo, junto con las muchas curvas y desvíos que se producen normalmente, harán que el cambio térmico se acomode automáticamente. Sin embargo, en tramos largos de tubos rectos, que superen los 10 m, se deberá tener en cuenta la dilatación.

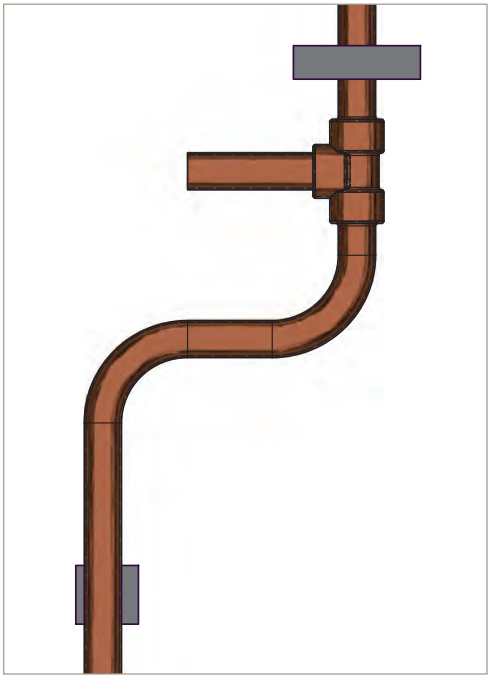
Una forma rápida, económica y efectiva de adaptarse a la dilatación es incorporar una lira o curva de compensación al diseño del sistema.

1.4.2 Dispositivos de dilatación

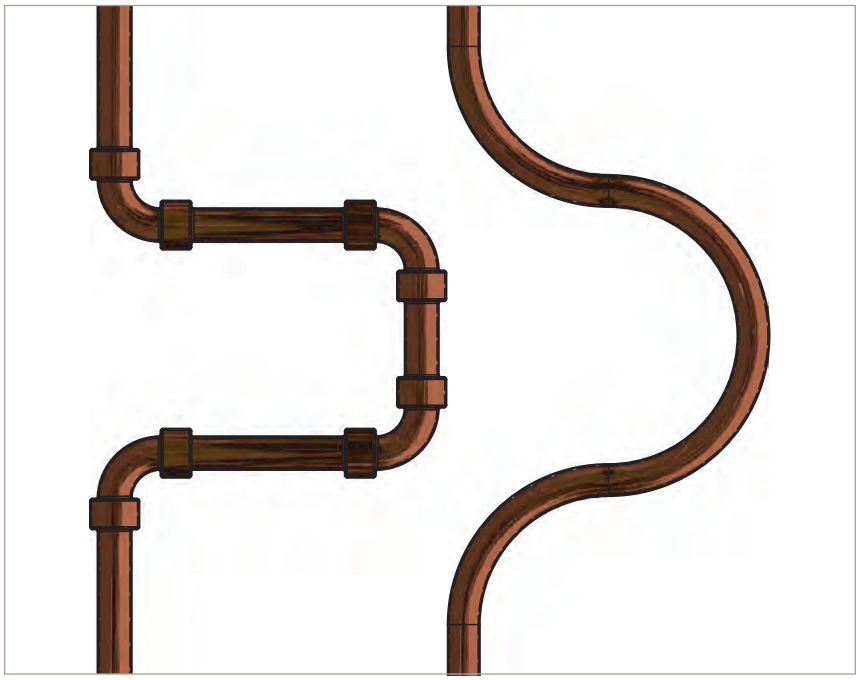
Cuando los tubos de cobre atraviesan paredes, suelos y techos deben poder moverse como resultado de la dilatación -contracción. Esto se consigue cubriendo la tubería con otra de mayor diámetro, preferentemente de tipo corrugado y que permita su montaje en el espacio habilitado para ello.

También deben evitarse los tramos cortos hacia y desde los radiadores, conectados a tramos rectos relativamente largos. Esto puede lograrse normalmente añadiendo una lira de dilatación, aumentando así la longitud de las tuberías de ida y retorno y la conexión al radiador. Sin embargo, las técnicas de ajuste de dilatación, como el uso de liras pueden no ser suficientes para absorber grandes dilataciones, en estos casos puede ser necesario el uso de manguitos de dilatación.

En la Tabla 3 se muestra el aumento de longitud a causa de la dilatación térmica en función del cambio de temperatura Δt y la longitud del tubo, independientemente del diámetro, el acabado o del espesor de pared de la tubería.



Por cambio de dirección



Por liras o curva de compensación

Tabla 3

Longitud del tubo m	Dilatación térmica (mm) en función de la longitud del tubo y Δt °C							
	Δt=30°	Δt=40°	Δt=50°	Δt=60°	Δt=70°	Δt=80°	Δt=90°	Δt=100°
0.1	0.05	0.07	0.08	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17
0.2	0.10	0.13	0.17	0.20	0.24	0.27	0.30	0.34
0.3	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45	0.50
0.4	0.20	0.27	0.34	0.40	0.47	0.54	0.60	0.67
0.5	0.25	0.34	0.42	0.50	0.59	0.67	0.76	0.84
0.6	0.30	0.40	0.50	0.60	0.71	0.81	0.91	1.01
0.7	0.35	0.47	0.59	0.71	0.82	0.94	1.06	1.18
0.8	0.40	0.54	0.67	0.81	0.94	1.08	1.21	1.34
0.9	0.45	0.60	0.76	0.91	1.06	1.21	1.36	1.51
1.0	0.50	0.67	0.84	1.01	1.18	1.34	1.51	1.68
2.0	1.01	1.34	1.68	2.02	2.35	2.69	3.02	3.36
3.0	1.51	2.02	2.52	3.02	3.53	4.03	4.54	5.04
4.0	2.02	2.69	3.36	4.03	4.70	5.40	6.05	6.72
5.0	2.52	3.36	4.20	5.04	5.88	6.72	7.56	8.40
10.0	5.04	6.72	8.40	10.80	11.76	13.44	15.12	16.80
15.0	7.56	10.80	12.60	15.12	17.64	20.16	22.68	25.20
20.0	10.08	13.44	16.80	20.16	23.52	26.88	30.24	33.60
25.0	12.60	16.80	21.00	25.20	29.40	33.60	37.80	42.00

▲ΔΔt el aumento en las dimensiones se indica en mm

1.5 Resistencia a Corrosión, Protección a Heladas / Calor

1.5.1 Protección contra heladas y calor

Los reglamentos exigen que todos los servicios de agua (excepto tubo de desagüe o desbordamiento) estén protegidos contra la congelación y el aumento de calor. La mejor manera de lograrlo es protegiendo el sistema con un aislamiento del espesor adecuado o, en el caso de situaciones particulares como techos sin calefacción que requieren un cuidado especial, con una cinta calefactora de rastreo autorregulable.

Las tuberías pueden necesitar protección frente a la corrosión externa que causan los materiales de construcción, los ambientes corrosivos o la abrasión. Hay una amplia variedad de soluciones disponibles, como conductos, aislamientos, acabados de pinturas resistentes a la corrosión y cinta antiabrasiva, se debe elegir la solución mas efectiva.

Los sistemas de tubo y accesorios de cobre y sus aleaciones tienen una alta resistencia a la corrosión interna. Sin embargo, se recomienda que cuando los sistemas hayan sido sometidos a la prueba de presión hidrostática y se vayan a poner e marcha de inmediato, se drenen completamente y se sequen con aire. Como alternativa, si esto no fuera posible, el sistema debe dejarse "mojado" y enjuagarse a intervalos regulares antes de ponerlo en marcha para reducir la picadura por agua fría de la película de carbono y el potencial de legionella por agua estancada.

También deben tomarse precauciones contra la congelación. Esto es de especial importancia en las viviendas de nueva construcción cuando las propiedades no están ocupadas durante períodos prolongados.

Para aplicaciones de calefacción y refrigeración, los accesorios >B< Press se pueden utilizar con mezclas de glicol-agua con una proporción de hasta 50:50 sin afectar a la calidad del producto ni a la junta tórica.

Si se va a dejar un inhibidor de protección contra las heladas en las tubería de forma permanente, debe realizarse al menos una prueba de concentración anual. Todas las adiciones químicas deben acordarse antes de su uso para descarar interacciones negativas con materiales y elementos de sellado (juntas tóricas). Para más información, por favor contacte con el departamento técnico de Conex Bänninger.

1.6 Prueba de presión

La prueba de presión en accesorios >B< Press suele llevarse a cabo con agua potable limpia. Solo en circunstancias excepcionales se deben realizar pruebas de presión neumática con gas inerte, comprimido o aire, y solo en condiciones controladas con atención.

Las pruebas de presión deben hacerse de conformidad con los reglamentos nacionales, deben elaborarse las especificaciones adecuadas y debe realizarse una evaluación de los riesgos antes de realizar las pruebas.

En general, cuando se prueban sistemas que tienen accesorios >B< Press, todas las uniones deben permanecer destapadas y visibles, el sistema se debe llenar con agua potable limpia con un purgador en el punto mas alto que permita que todo el aire en el sistema salga de la red. Una vez libre de aire, se debe cerrar el purgador y llenar el sistema. En esta etapa se pueden realizar pruebas en 1 y 2 bar y se debe hace una inspección completa para asegurarnos que se identifique cualquier unión no prensada. Cualquier unión no prensada identificada y que esté perdiendo agua puede prensarse sin drenar, sin embargo , es esencial que el tubo esté insertado dentro del accesorio hasta su tope antes de prensar.

Una vez que se confirme que no hay uniones sin prensar, se puede aumentar lentamente la presión de prueba del sistema. Dicha presión de prueba debe ser conforme a 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 que se aprecien signos de caída de presión. A continuación se debe realizar una inspección completa para identificar cualquier fuga.

1.7 Puesta en marcha

Para garantizar la calidad y la seguridad de los sistemas de suministro de agua caliente y fría, siga siempre las mejores prácticas en diseño, instalación, puesta en marcha y mantenimiento.

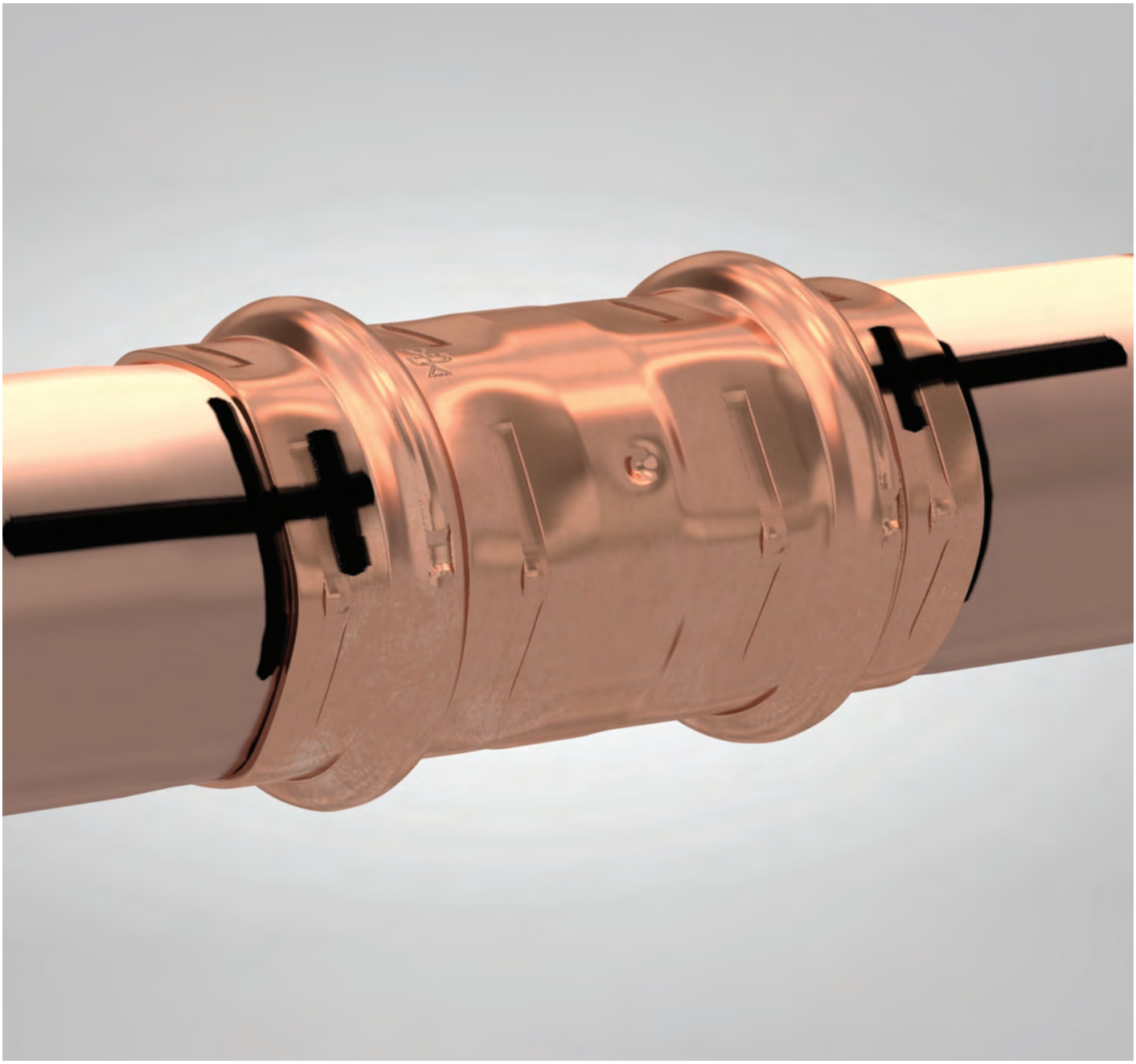
Debe establecerse un régimen fiable y previsible de puesta en marcha sin ningún efecto perjudicial en la durabilidad del sistema, tal y como exigen las leyes y reglamentos nacionales, regionales y locales.

Los productos químicos utilizados en la puesta en marcha previa, si se administran de manera incorrecta, pueden tener un efecto grave en la vida de los sistemas, por lo que la elección de los productos químicos depende de las condiciones particulares del emplazamiento, los materiales utilizados y el método(s) de construcción.

Cuando se vaya a utilizar suministro de red temporal, este deberá limpiarse y clorarse de conformidad con las reglamentaciones nacionales antes de utilizarse para el llenado y la purga del sistema.

Para mas información sobre la cloración, consulte el documento "actividades previas a la puesta en marcha" disponible en www.conexbanninger.com

Nota: Los productos químicos anticorrosivos comerciales no deben utilizarse en los sistemas de agua potable.



1.8 Coeficientes de pérdida de carga

Tabla 4

Símbolo	Designación	ζ	Aplicación	
			DW	H
	Ángulo o codo Valor indicativo conforme a DIN 1988 T3	0,70	X	X
	Codo 90° r/d = 0,5 (r/d = 1,2 = 1,0 con accesorios = 2,0 conforme a DIN EN 1254) = 3,0	1,0 0,35 0,20 0,15	X X X X	X X X X
	Ángulo ß = 90° = 60° = 45°	1,3 0,8 0,4	X X X	X X X
	Salto	0,5	X	X
	Derivación en ángulo recto separation de corriente	1,3	X	X
	Unificación de corriente	0,9	X	X
	Paso en caso de separación	0,3	X	X
	Paso en caso de unificación	0,6	X	X
	Contracorriente en caso de unificación	3,0	X	X
	Contracorriente en caso de separación	1,5	X	X

Símbolo	Designación	ζ	Aplicación	
			DW	H
	Salida del distribuidor	0,5	X	X
	Entrada del colector	1,0	X	X
	Acumulador salida	0,5	X	
	Entrada	1,0	X	X
	Reducción	0,4	X	X
	Constricción ß - constante= 30° 45° 60°	0,02 0,04 0,07	X X X	X X X
	Expansión ß - constante=10° 20° 30° 40°	0,10 0,15 0,20 0,20	X X X X	X X X X
	Codos de expansión	1,0	X	X
	Compensador	2,0	X	X
	Compensador	2,0	X	X

Símbolo	Designación	ζ	Aplicción	
			DW	H
	Derivación curvada Separación de corriente	0,9	X	X
	Unificación de corriente	0,4	X	X
	Paso en caso de separación	0,3	X	X
	Paso en caso de unificación	0,2	X	X
	Válvulas angulares DN 10 DN 15 DN 20 to DN 50 DN 65 a DN 100	 7,0 4,0 2,0 3,5 4,0	 X X X X X	 X X X X X
	Válvulas de membrana DN 15 DN 20 DN 25 hasta DN 32 DN 40 a DN 100	 10,0 8,5 7,0 6,0 5,0	 X X X X X	 X X X X X
	Válvulas de compuerta Válvulas de pistón Válvulas de bola DN 10 a DN 15 DN 20 a DN 25 DN 32 aDN 150	 1,0 0,5 0,3	 X X X	 X X X
	Válvulas de radiador	4,0		X
	Válvula de control	2,0		X
	Válvula reductora de presión completamente abierta	30,0		X

Símbolo	Designación	ζ	Aplicación	
			DW	H
	Válvulas de cierre Válvulas paso recto DN15 DN20 DN25 DN32 DN40 a DN100	 10,0 8,5 7,0 6,0 5,0	 X X X X X	 X X X X X
	Válvula asiento en ángulo DN 15 DN 20 DN 25 a DN50 DN 65	 3,5 2,5 2,0 0,7	 X X X X	 X X X X
	Dispositivo de retención de flujo DN 15 a DN 20 DN 25 a DN 40 DN 50 DN 65 a DN 100	 7,7 4,3 3,8 2,5	 X X X X	
	Válvula de paso con dispositivo de retención de flujo DN 20 DN 25 a DN 50	 6,0 5,0	 X X	
	Válvula de derivación DN 25 a DN 80	5,0	X	
	Caldera	2,5		X
	Radiador de calefacción	2,5		X
	Radiador plano	3,0		X

1.9 Garantía de producto

Cuando se instalan de forma profesional , se usan y mantienen de acuerdo con las instrucciones de montaje y mantenimiento detalladas en el catálogo técnico de >B< Press disponible en la web de Conex Bänninger, www.conexbanninger.com

IBP Atcosa, S.L. garantiza que >B< Press, suministrado por IBP Atcosa, S.L., está libre de defectos de material como resultado de errores en la fabricación, durante veinticinco (25) años a partir de la fecha de la primera compra por parte del usuario final. Esta garantía se limita a la reparación o reemplazo de productos defectuosos (a criterio exclusivo de IBP Atcosa, S.L.). A solicitud de IBP Atcosa, S.L., los productos supuestamente defectuosos deberán ser devueltos a la dirección indicada a continuación*. IBP Atcosa, S.L. se reserva el derecho de inspeccionar y probar los supuestos defectos

La Garantía establecida anteriormente es prestada por IBP Atcosa, S.L. y sujeta a las siguientes condiciones:

A. Cualquier supuesto defecto deberá ser reportado a IBP Atcosa, S.L. en el plazo máximo de un mes desde la primera incidencia de los supuestos defectos del mismo, estableciendo claramente la naturaleza de la reclamación y las circunstancias concurrentes.

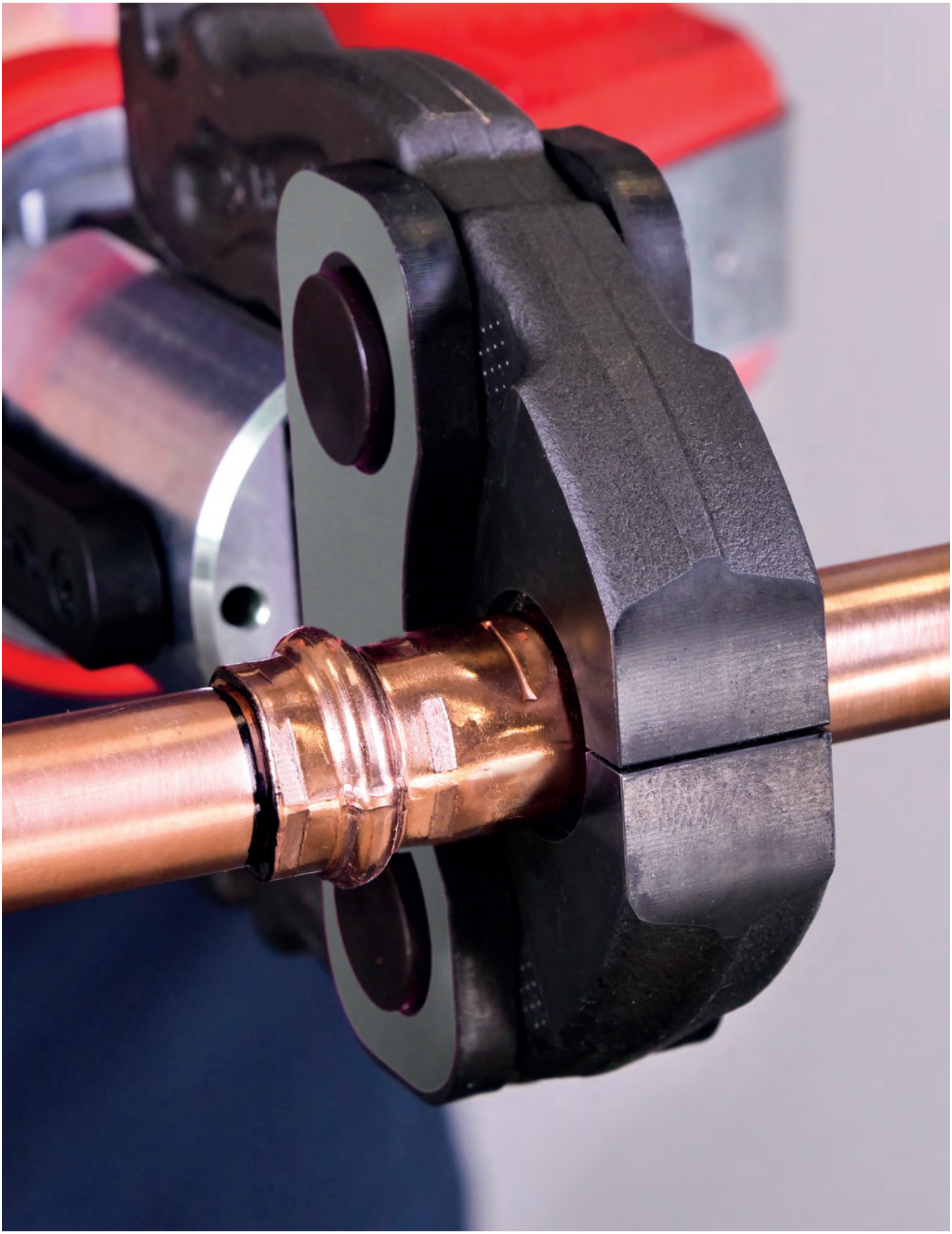
B. IBP Atcosa, S.L. no tendrá ni asumirá ninguna responsabilidad con respecto a cualquier defecto en cualquier gama de producto, que resulte de:

- instalación defectuosa,
- desgaste natural,
- daños intencionados,
- negligencia de cualquier parte que nos sea IBP Atcosa, SL.,
- condiciones anormales de trabajo o condiciones ambientales extremas.
- Incumplimiento de las instrucciones de IBP Atcosa, S.L.,
- 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 y previa aprobación de IBP Atcosa, S.L.

C. A petición de IBP Atcosa, S.L., la persona que reclame bajo la cobertura de esta garantía deberá entregar a IBP Atcosa, S.L., evidencia escrita de la fecha de la primera compra por parte del usuario final del artículo (s) objeto de la reclamación en garantía.

*** La dirección para devoluciones es:**

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



Conex | Bänninger

>B< Press

>B< Press

12 a 54 mm

2.1 Accesorios >B< Press

Los accesorios >B< Press son fáciles y rápidos de instalar y están disponibles en cobre y en sus aleaciones. Este accesorio de unión en frío está diseñado un innovador sistema de prensar en 3 puntos para asegurar una unión permanente, segura y sin fugas, y es adecuado para múltiples aplicaciones.

2.2 Fabricación del Accesorio

El diseño del accesorio >B< Press se beneficia de sus 3 puntos de prensado; uno a cada lado de la junta y otro que comprime la propia junta. La junta tórica EPDM se comprime proporcionando una unión segura y permanente a prueba de fugas.

Los accesorios de cobre >B< Press disponen de un indicador de "fugas antes de prensar", que advierte de uniones sin prensar con presiones de prueba de 0.1 a 6.0 bar. Cualquier unión no prensada puede localizarse con facilidad durante la fase de prueba de presión, con el consiguiente ahorro de tiempo y dinero. No hay necesidad de drenar, ya que la operación de prensado puede realizarse mientras el agua está todavía en el sistema.

Los accesorios >B< Press se instalan utilizando una herramienta de prensar con su correspondiente mordaza. El tamaño de las mordazas se ajusta a las diferentes medidas requeridas. Cuando se ejerce fuerza a través de la herramienta de prensar, la mordaza se cierra creando una unión permanente.

Consulte la lista de máquinas de prensar y mordazas aprobadas en la sección 2.3

2.3 Tabla de Compatibilidad de Herramientas

2.3.1 Cuadro de Herramientas

Tabla 5

12 a 35 mm Herramientas Compactas			
Fabricante	Máquina 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

Tabla6

12 a 54 mm Herramientas Standard 32 kN			
Fabricante	Máquina 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

* Solo mordazas, no eslinga, collar, cadena o anillo.

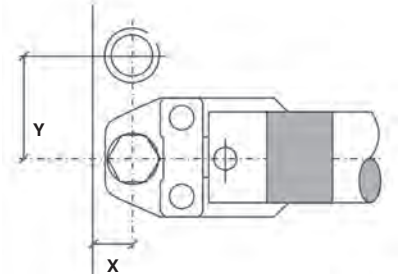
** Las mordazas Novopress & Milwauke solo con marcado

Para compatibilidad entre máquinas y mordazas de prensar, por favor consulte al fabricante

2.4 Requisitos de Instalación

2.4.1 Espacio necesario para el proceso de prensado

Distancias mínimas entre los componentes estructurales para el correcto funcionamiento de la máquina de prensar.



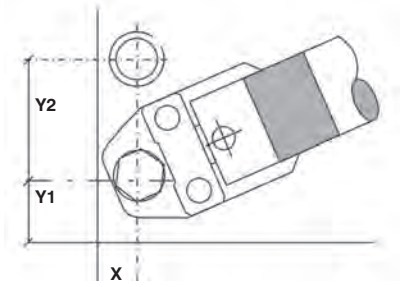


Tabla 7

Espacio requerido para el prensado entre los accesorios		
Exterior del tubo	X	Y
Medida en mm	mm	mm
12	26	51
15	26	53
18	26	54
22	26	54
28	33	69
35	33	73
42	75	115
54	85	120

Tabla 8

Espacio requerido para el prensado entre los accesorios			
Exterior del tubo	X	Y1	Y2
Medida en mm	mm	mm	mm
12	31	45	71
15	31	45	73
18	31	45	74
22	31	45	76
28	38	55	80
35	38	55	85
42	75	75	115
54	85	85	140

2.4.2 Profundidad de inserción y distancias mínimas entre prensados

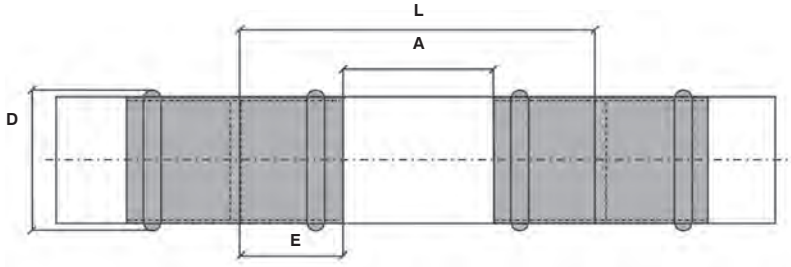


Tabla 9

Profundidad de inserción y distancias mínimas entre prensados				
Medida	Ø Exterior del alojamiento	Distancia mínima	Longitud mínima del tubo	Profundidad de inserción
mm	D - mm	A - mm	L - mm	E - mm
12	19	10	46	18
15	22.6	10	54	22
18	25.6	15	59	22
22	31	20	66	23
28	37	20	68	24
35	44	25	77	26
42	53.4	30	102	36
54	65.4	35	115	40

Debido a la ligera deformación del perfil del tubo al prensar, se aconseja dejar una distancia mínima entre accesorios.

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

Para asegurar la estanqueidad tanto de la unión soldada como la del accesorio prensado, deben mantenerse las siguientes distancias mínimas entre los dos accesorios. Consulte la Tabla 10 para más información.

Tabla 10

Distancia mínima desde una unión soldada	
Medida del tubo	mm
12	5
15	5
18	5
22	5
28	5
35	10
42	15
54	20

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

Precaución: Deben evitarse las soldaduras fuertes o blandas cerca de los accesorios de >B< Press, ya que esto podría ocasionar que dicha junta tórica se degrade debido al calor. La Tabla 11 indica la distancia mínima a la junta de prensado que es aceptable para soldar. Si no puede mantenerse esta distancia, deben tomarse las precauciones adicionales como realizar la soldadura antes de realizar el prensado, envolviéndola en un trapo húmedo o aplicando un producto de barrera térmica para evitar la transferencia de calor al accesorio prensado durante la soldadura fuerte.

Tabla 11

Distancia mínima a una unión soldada	
Medida del tubo	mm
12	350
14	400
15	450
16	450
18	500
22	600
28	700
35	900
42	1200
54	1500

2.4.5 >B< Press tabla de compatibilidad de tubos

Los accesorios >B< Press se pueden utilizar con tubos de cobre en estado duro, semi-duro y recocido según EN 1057 con los espesor de pared que se indican a continuación.

Tabla 12

Espesor de pared del tubo (mm)						
Tubo O/D	Cobre - R220		Cobre - R250		Cobre - R290	
12	0.6	–	0.8	1.0	1.0	–
14	1.0	–	1.0	1.0	1.0	–
15	1.0	–	0.7	1.0	1.0	–
16	1.0	–	1.0	1.0	1.0	–
18	1.0	–	0.8	1.0	1.0	–
22	1.0	1.2	0.9	1.1	1.0	1.5
28	–	–	0.9	1.2	1.0	1.5
35	–	–	1.2	–	1.0	1.5
42	–	–	1.2	–	1.0	1.5
54	–	–	1.2	–	1.2	2.0

Los accesorios de bronce >B< Press también se pueden utilizar para la unión a tubos de acero inoxidable según EN 10312 partes 1 y 2. Para más información, pónganse en contacto con el departamento técnico en technical@ibpgroup.com

2.5 >B< Press Proceso de Instalación

Deje los accesorios en su embalaje antes de la instalación final para protegerlos de la contaminación y para preservar la lubricación de las juntas tóricas. Tenga en cuenta el espacio para las herramientas de prensar (vea la sección 2.4.1).

1. Corte el tubo a medida

- Utilice un cortatubos giratorio
- Asegúrese del corte de 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..
- Cuando sea posible, incline el tubo hacia abajo para evitar que los restos entren en el 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

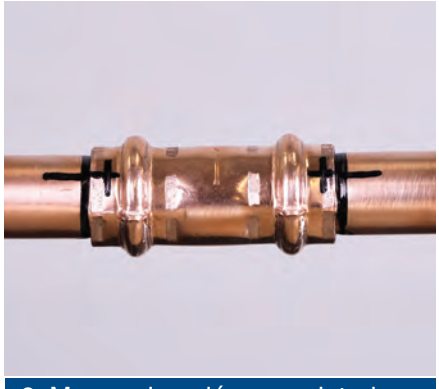
- Compruebe que el accesorio se corresponde con el diámetro del tubo.
- Compruebe que las juntas tóricas están perfectamente alojadas.
- Puede usarse una pequeña cantidad de lubricante para >B< Press (aceite de silicona) para facilitar la inserción del tubo. (MPABPSOIL100ML)

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 este 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 centralmente en la ranura de la mordaza.
- Mantenga pulsado el botón de inicio de la herramienta de prensar para completar el ciclo.
- El prensado se completa cuando las mordazas están completamente cerradas.
- Complete el ciclo de prensado una sola vez, no repita el prensado



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.

2.6 Gama

P4001G
Curva 90° con Rosca Macho

P4090G
Codo 90° con Rosca Hembra

P4093G
Codo 90º Pasamuros

P4096G
Codo 90º con Rosca Hembra

P4130G
Te con Rosca Hembra Central

P4132G
Te con Rosca Macho (ISO 7)

P4243G
Manguito con Rosca Macho

P4244G
Manguito Pasamuros recto

P4270G
Manguito con Rosca Hembra

P4275
Manguito Deslizante

P4280G
Adaptador Rosca Macho

P4281G
Adaptador Rosca Hembra

P4330
Unión

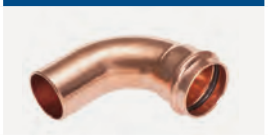
P4330G
Unión roscada con Rosca Hembra

P4331G
Unión roscada con Rosca Macho

P4355
Racor Loco Recto

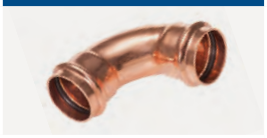
P4471G
Codo fijación

P5001
Curva 90° MH



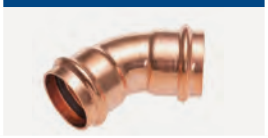
P5002
Curva 90° HH

P5002L
Curva 90° HH Larga



P5040
Curva 45° MH

P5041
Curva 45° HH



P5060
Curva 180º HH

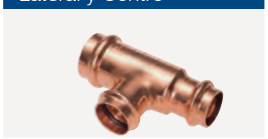
P5085
Salto puente HH

P5086
Salto 45° MH

P5130
Te - Igual

P5130RB
Te - Reducida al centro

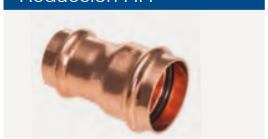
P5130REB
Te - Reducida Lateral y Centro



P5130RE
Te - Reducida Lateral

P5130RBE
Te - Reducida Ambos Laterales

P5240
Manguito de Reducción HH



P5243
Manguito de Reducción MH

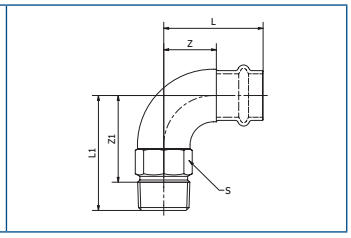
P5270
Manguito Recto

P5270S
Manguito Recto sin tope

P5290
Tapón M

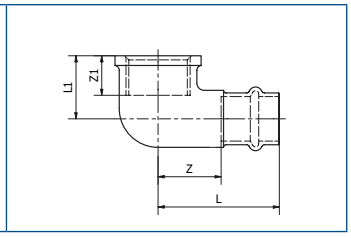
P5301
Tapón H

MPABPSOIL100ML
Lubricante para accesorios



P4001G (ISO 7-1)
Curva 90° Rosca Macho

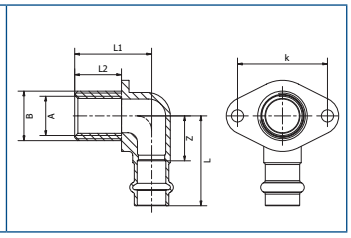
Código	Medida	L	L1	Z	Z1	S
P4001G01203000	12 x 3/8"	38	40	20	29.9	15
P4001G01204000	12 x 1/2"	37	44	19	31	17
P4001G01503000	15 x 3/8"	46	48	22	37.9	17
P4001G01504000	15 x 1/2"	45	48	21	34.8	20.5
P4001G01804000	18 x 1/2"	46	50	22	36.8	20.5
P4001G01806000	18 x 3/4"	47	56	23	41.5	27
P4001G02206000	22 x 3/4"	51	59	27	44.5	27
P4001G02808000	28 x 1"	58	72	34	55.2	36
P4001G03510000	35 x 1 1/4"	73	89	47	70	44
P4001G04212000	42 x 1 1/2"	93	97	52	78	52
P4001G05416000	54 x 2"	110	130	64	106.5	60



P4090G (ISO 7-1)
Codo 90° Rosca Hembra

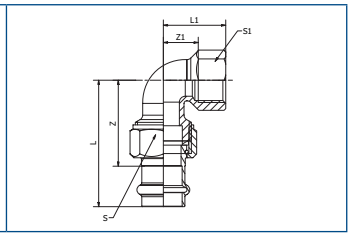
Código	Medida	L	L1	Z	Z1
P4090G01203000	12 x 3/8"	39	19.5	21	11.4
P4090G01204000	12 x 1/2"	40	22.5	22	15
P4090G01503000	15 x 3/8"	46	19	22	11.4
P4090G01504000	15 x 1/2"	46	21	22	13.5
P4090G01506000	15 x 3/4"	50	26	26	16.3
P4090G01804000	18 x 1/2"	45	23.5	21	15
P4090G01806000	18 x 3/4"	50	26	26	16.3
P4090G02204000	22 x 1/2"	51	26	27	15
P4090G02206000	22 x 3/4"	52	27	28	16.3
P4090G02208000	22 x 1"	59	30	35	19.1
P4090G02808000	28 x 1"	59	34	35	19.1
P4090G03510000	35 x 1 1/4"	66	40	40	21.4
P4090G04212000	42 x 1 1/2"	77	44	36	21.4
P4090G05416000	54 x 2"	98	55	52	25.7

*Todas la medidas anteriores están en mm, a menos que se indique lo contrario



P4093G (ISO 228)
Codo 90° Pasamuros

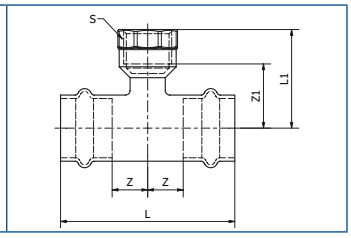
Código	Medida	A	B	L	L1	L2	Z	k
P4093G01504025	15 x 1/2 x 3/4 x 25	1/2"	3/4"	48	41	25	24	48
P4093G01504035	15 x 1/2 x 3/4 x 35	1/2"	3/4"	48	51	35	24	48



P4096G (ISO 228)
Codo 90° con Rosca Hembra

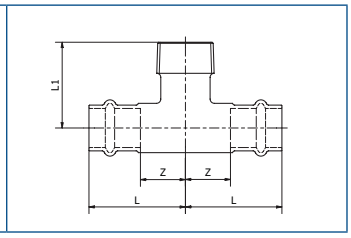
Código	Medida	L	L1	Z	Z1	S	S1
P4096G01204000	12 x 1/2"	57	33	39	18	29	27
P4096G01504000	15 x 1/2"	63.5	33	39.5	18	29	27
P4096G01804000	18 x 1/2"	64	33	40	18	29	27
P4096G01806000	18 x 3/4"	68	37	44	20.5	36.5	33
P4096G02206000	22 x 3/4"	74.5	37	50.5	20.5	36.5	33
P4096G02208000	22 x 1"	76.5	45	52.5	26	36.5	40
P4096G02808000	28 x 1"	82.5	47	58.5	28	45.5	40
P4096G03510000	35 x 1 1/4"	85.5	55	59.5	33.5	52	50.5
P4096G04212000	42 x 1 1/2"	100.5	59	59.5	37.5	58.5	55
P4096G05416000	54 x 2"	124.5	68	78.5	42.5	75	69

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



P4130G (ISO 7-1)
Te con Rosca Hembra al Centro

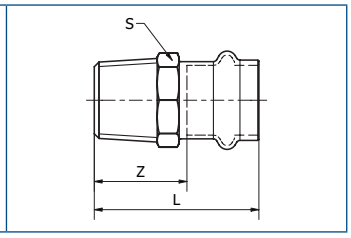
Código	Medida	L	L1	Z	Z1	S
P4130G01204012	12 x 1/2" x 12	80	35	22	20	26
P4130G01503015	15 x 3/8 "x 15	85	35	18.5	23.6	21
P4130G01504015	15 x 1/2" x 15	80	20	16	5	24
P4130G01804018	18 x 1/2" x 18	90	40	21	25	26
P4130G02204022	22 x 1/2" x 22	84	29	18	14	26
P4130G02206022	22 x 3/4" x 22	97	45	24.5	28.7	32
P4130G02804028	28 x 1/2" x 28	89	32	18.5	17	26
P4130G02806028	28 x 3/4" x 28	105	50	28.5	33.7	32
P4130G03504035	35 x 1/2" x 35	100	48	24	33	26
P4130G04204042	42 x 1/2" x 42	110	50	14	35	26
P4130G05404054	54 x 1/2" x 54	132	55	25	40	26



P4132G (ISO 7-1)
Te con Rosca Macho al Centro

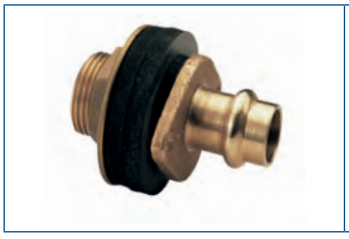
Código	Medida	L	L1	Z
P4132G01504015	15 x 1/2" x 15	90	40	21
P4132G01806018	18 x 3/4" x 18	90	40	21
P4132G02206022	22 x 3/4" x 22	97	50	24.5
P4132G02806028	28 x 3/4" x 28	100	45	26
P4132G03506035	35 x 3/4" x 35	100	50	24
P4132G04206042	42 x 3/4" x 42	110	50	14
P4132G05408054	54 x 1" x 54	138	64	23
P4132G05410054	54 x 1 1/4" x 54	144	66	26

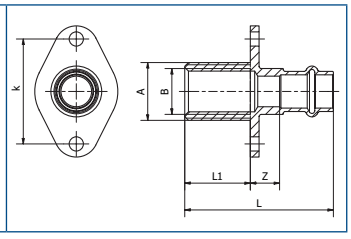
*Todas las medidas anteriores están en mm, a menos que se indique lo contrario.



P4243G (ISO 7-1)
Manguito con Rosca Macho

Código	Medida	L	Z	S
P4243G01203000	12 x 3/8"	35	17	17
P4243G01204000	12 x 1/2"	39	21	22
P4243G01403000	14 x 3/8"	39	16	19
P4243G01404000	14 x 1/2"	43	20	22
P4243G01406000	14 x 3/4"	50	27	28
P4243G01503000	15 x 3/8"	39	17	19
P4243G01504000	15 x 1/2"	43.5	19.5	22
P4243G01506000	15 x 3/4"	48.5	24.5	28
P4243G01604000	16 x 1/2"	43	20	22
P4243G01606000	16 x 3/4"	50	27	28
P4243G01804000	18 x 1/2"	43	19	22
P4243G01806000	18 x 3/4"	46.5	22.5	27
P4243G02204000	22 x 1/2"	46	22	27
P4243G02206000	22 x 3/4"	47	23	27
P4243G02208000	22 x 1"	52	28	34
P4243G02806000	28 x 3/4"	52	28	33
P4243G02808000	28 x 1"	53	29	34
P4243G02810000	28 x 1 1/4"	62	38	42
P4243G03508000	35 x 1"	52	26	40
P4243G03510000	35 x 1 1/4"	57	31	43
P4243G03512000	35 x 1 1/2"	61	35	50
P4243G04210000	42 x 1 1/4"	65	24	48
P4243G04212000	42 x 1 1/2"	62.5	29.5	50
P4243G05412000	54 x 1 1/2"	74.5	28.5	62
P4243G05416000	54 x 2"	77	31	62

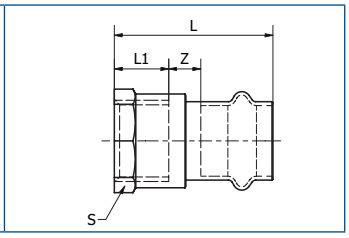




P4244G (ISO 228)
Manguito Pasamuros Recto

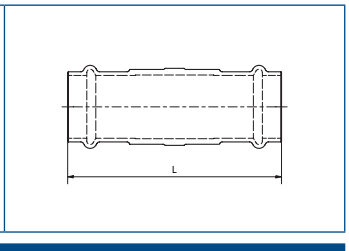
Código	Medida	A	B	L	L1	Z	k
P4244G01504030	15 x 1/2 x 3/4 x 30	1/2"	3/4"	68	30	14	48

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



P4270G (ISO 7-1)
Manguito con Rosca Hembra

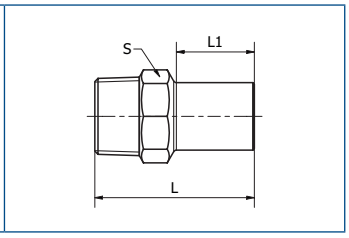
Código	Medida	L	min L1	Z	S
P4270G01203000	12 x 3/8"	32	11.4	2.6	20.5
P4270G01204000	12 x 1/2"	39	15	2	26
P4270G01403000	14 x 3/8"	37	11.4	2.6	20.5
P4270G01404000	14 x 1/2"	44	15	6	26
P4270G01406000	14 x 3/4"	45	16.3	5.7	30.5
P4270G01503000	15 x 3/8"	37.5	11.4	2.1	20.5
P4270G01504000	15 x 1/2"	41	15	2	26
P4270G01506000	15 x 3/4"	45	16.3	4.7	30.5
P4270G01606000	16 x 3/4"	44	16.3	4.7	30.5
P4270G01804000	18 x 1/2"	41	15	2	26
P4270G01806000	18 x 3/4"	45	16.3	4.7	30.5
P4270G02204000	22 x 1/2"	44	15	5	26
P4270G02206000	22 x 3/4"	45.5	16.3	5.2	30.5
P4270G02208000	22 x 1"	48	19.1	4.9	37.5
P4270G02806000	28 x 3/4"	47	16.3	6.7	33
P4270G02808000	28 x 1"	50.5	19.1	7.4	37.5
P4270G02810000	28 x 1 1/4"	56.5	21.4	11.1	47
P4270G03508000	35 x 1"	48	19.1	2.9	40
P4270G03510000	35 x 1 1/4"	54	21.4	6.6	47
P4270G04210000	42 x 1 1/4"	65	21.4	2.6	47
P4270G04212000	42 x 1 1/2"	68	21.4	5.6	55
P4270G05416000	54 x 2"	74	25.7	2.3	70



P4275
Manguito Deslizante

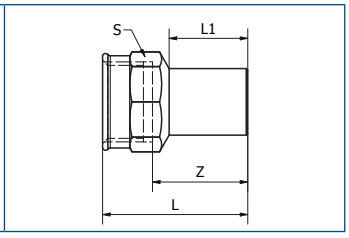
Código	Medida	L
P4275 01200000	12	64
P4275 01400000	14	80
P4275 01500000	15	80
P4275 01600000	16	80
P4275 01800000	18	80
P4275 02200000	22	85
P4275 02800000	28	95
P4275 03500000	35	105
P4275 04200000	42	120
P4275 05400000	54	136

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



P4280G (ISO 7-1)
Adaptador Rosca Macho

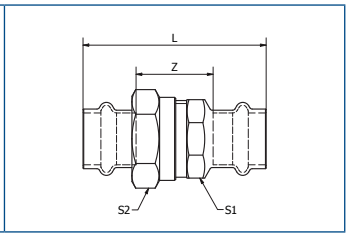
Código	Medida	L	min L1	S
P4280G01204000	12 x 1/2"	39	12.5	22
P4280G01504000	15 x 1/2"	49	16	22
P4280G01804000	18 x 1/2"	48	18	22
P4280G01806000	18 x 3/4"	46	18	21
P4280G02204000	22 x 1/2"	43	18.5	22
P4280G02206000	22 x 3/4"	52	20	28
P4280G02808000	28 x 1"	52	20.5	34
P4280G03510000	35 x 1 1/4"	59.5	20	43



P4281G (ISO 7-1)
Adaptador Rosca Hembra

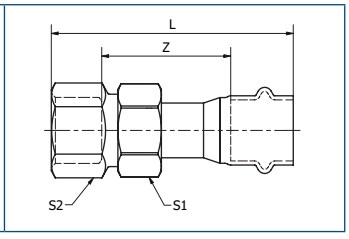
Código	Medida	L	L1	Z	S
P4281G01204000	12 x 1/2"	41	20	26	25
P4281G01504000	15 x 1/2"	48	26	33	26
P4281G01804000	18 x 1/2"	45.5	26	30.5	26
P4281G01806000	18 x 3/4"	49	26	33	30.5
P4281G02204000	22 x 1/2"	45	26	38	26
P4281G02206000	22 x 3/4"	48	26	31.5	30.5
P4281G02806000	28 x 3/4"	46	26	30	30.5
P4281G02808000	28 x 1"	51	26	32	37.5
P4281G03508000	35 x 1"	51	28	32	37.5
P4281G03510000	35 x 1 1/4"	55.5	28	34	50

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



P4330
Unión

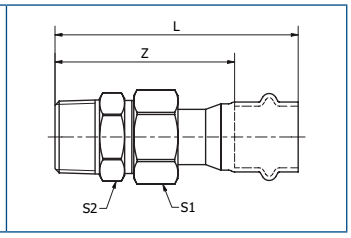
Código	Medida	L	Z	S1	S2
P4330 01200000	12	65	29	25	31
P4330 01500000	15	78.5	29	25	30.5
P4330 01800000	18	78.5	29	25	30.5
P4330 02200000	22	89	36.5	31	41
P4330 02800000	28	96.5	45.5	39	48.5
P4330 03500000	35	99.5	52	45	45.5
P4330 04200000	42	119.5	58.5	50	37.5
P4330 05400000	54	143	75	70	51



P4330G (ISO 7-1)
Unión Roscada con Rosca Hembra

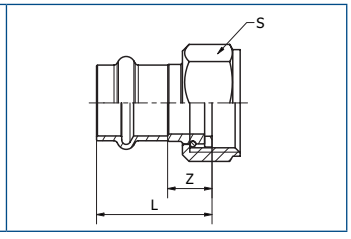
Código	Medida	L	Z	S1	S2
P4330G01204000	12 x 1/2"	56.5	38.5	29	27
P4330G01504000	15 x 1/2"	63	39	29	27
P4330G01506000	15 x 3/4"	67.5	43.5	29	30.5
P4330G01804000	18 x 1/2"	61.5	37.5	29	27
P4330G01806000	18 x 3/4"	68	44	29	30.5
P4330G02206000	22 x 3/4"	71.5	47.5	36.5	36
P4330G02208000	22 x 1"	81	57	36.5	40
P4330G02808000	28 x 1"	77	53	45.5	42
P4330G03510000	35 x 1 1/4"	80.5	54.5	52	50
P4330G04212000	42 x 1 1/2"	89.5	48.5	58.5	55
P4330G05416000	54 x 2"	95	49	75	70

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



P4331G (ISO 7-1)
Unión Roscada con Rosca Macho

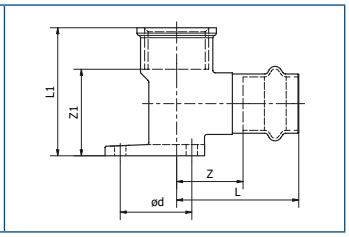
Código	Medida	L	Z	S1	S2
P4331G01203000	12 x 3/8"	56	38	29	27
P4331G01204000	12 x 1/2"	59	41	29	27
P4331G01504000	15 x 1/2"	65.5	41.5	29	27
P4331G01506000	15 x 3/4"	69	45	29	27
P4331G01804000	18 x 1/2"	64	40	29	27
P4331G01806000	18 x 3/4"	69.5	45.5	29	27
P4331G02204000	22 x 1/2"	72.5	48.5	36.5	33
P4331G02206000	22 x 3/4"	74.	50	36.5	33.5
P4331G02208000	22 x 1"	77	53	36.5	33.5
P4331G02808000	28 x 1"	80	56	45.5	44
P4331G03510000	35 x 1 1/4"	85	59	52	50
P4331G04212000	42 x 1 1/2"	94.5	53.5	58.5	55
P4331G05416000	54 x 2"	117	71	75	72



P4355 (ISO 228)
Racor Loco Recto

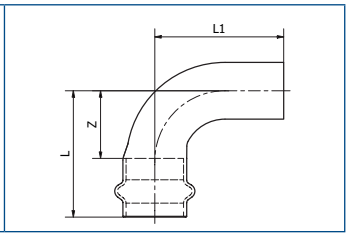
Código	Medida	L	Z	S
P4355 01203000	12 x 3/8"	38	20	20
P4355 01204000	12 x 1/2"	38.5	20.5	24
P4355 01403000	14 x 3/8"	38.5	14.5	19
P4355 01404000	14 x 1/2"	41	16	24
P4355 01504000	15 x 1/2"	42	16	24
P4355 01506000	15 x 3/4"	34.5	10.5	29
P4355 01604000	16 x 1/2"	42	16.5	24
P4355 01606000	16 x 3/4"	34.5	11.5	29
P4355 01806000	18 x 3/4"	35	11	29
P4355 02206000	22 x 3/4"	52	28	29
P4355 02208000	22 x 1"	38.5	14.5	36.5
P4355 02810000	28 x 1 1/4"	42.5	18.5	45.5
P4355 03512000	35 x 1 1/2"	41.5	15.5	52
P4355 04214000	42 x 1 3/4"	48.5	41	58.5
P4355 05419000	54 x 2 3/8"	62	16.5	75

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



P4471G (ISO 7-1)
Codo Fijación

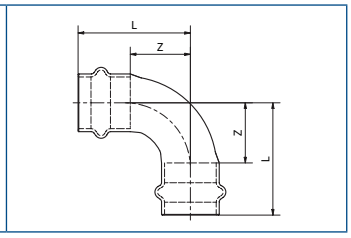
Código	Medida	L	L1	Z	Z1	ød
P4471G01204000	12 x 1/2"	40	33	22	18	40
P4471G01504000	15 x 1/2"	46	32.5	22	21	40
P4471G01804000	18 x 1/2"	45	36.5	21	21.5	40
P4471G02206000	22 x 3/4	52	48	28	31.7	50



P5001
Curva 90° MH

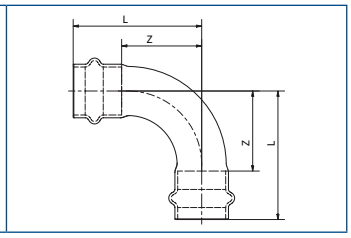
Código	Medida	L	L1	Z
P5001 01200000	12	33	35	15
P5001 01400000	14	37.5	39.5	15.5
P5001 01500000	15	38	44	16
P5001 01600000	16	40	42	18
P5001 01800000	18	40	46	18
P5001 02200000	22	42	52	19
P5001 02800000	28	55	60	31
P5001 03500000	35	59	70	41
P5001 04200000	42	87	89	51
P5001 05400000	54	105	107	65

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



P5002
Curva 90° HH

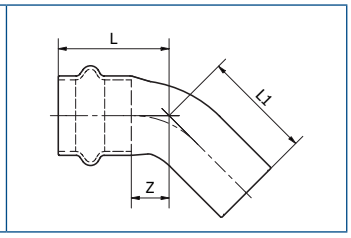
Código	Medida	L	Z
P5002 01200000	12	33	15
P5002 01400000	14	37.5	15.5
P5002 01500000	15	38	16
P5002 01600000	16	40	18
P5002 01800000	18	44	22
P5002 02200000	22	42	19
P5002 02800000	28	55	31
P5002 03500000	35	69	43
P5002 04200000	42	87	51
P5002 05400000	54	105	65



P5002L
Curva 90° HH Largo

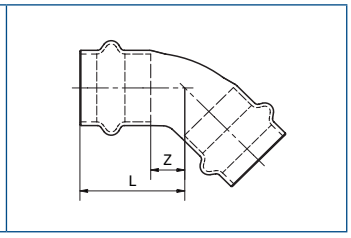
Código	Medida	L	Z
P5002L01500000	15	40	18
P5002L01800000	18	44	22
P5002L02200000	22	50	27
P5002L02800000	28	58	34

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



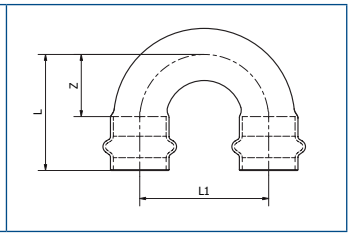
P5040
Curva 45° MH

Código	Medida	L	L1	Z
P5040 01200000	12	24	26	6
P5040 01400000	14	30	32	8
P5040 01500000	15	30	32	8
P5040 01600000	16	30	32	8
P5040 01800000	18	31	33	9
P5040 02200000	22	34	36	11
P5040 02800000	28	38	40	14
P5040 03500000	35	44	46	18
P5040 04200000	42	57	59	21
P5040 05400000	54	67	69	27



P5041
Curva 45° HH

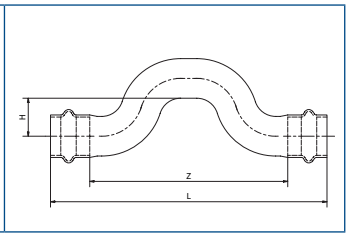
Código	Medida	L	Z
P5041 01200000	12	24	6
P5041 01400000	14	28	6
P5041 01500000	15	30	8
P5041 01600000	16	30	8
P5041 01800000	18	31	9
P5041 02200000	22	34	11
P5041 02800000	28	38	14
P5041 03500000	35	44	18
P5041 04200000	42	57	21
P5041 05400000	54	67	27



P5060
Curva 180° HH

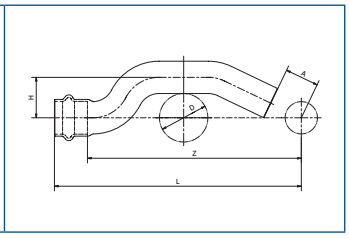
Código	Medida	L	L1	Z
P5060 02200000	22	58	60	35

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



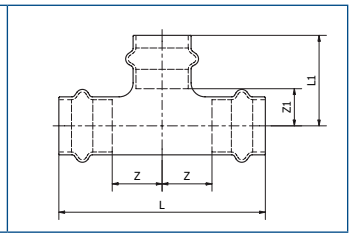
P5085
Salto Puente HH

Código	Medida	L	Z	H
P5085 01500000	15	134	90	28
P5085 01800000	18	144	100	29
P5085 02200000	22	162	116	54



P5086
Salto 45° MH

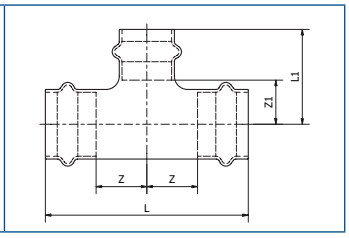
Código	Medida	D	L	Z	H	A
P5086 01200000	12	24	126	108	18	24
P5086 01500000	15	25	139	117	20	18
P5086 02200000	18	27	145	123	22.5	22
P5086 02800000	22	33	168	145	27.5	23



P5130
Te - Igual

Código	Medida	L	L1	Z	Z1
P5130 01212012	12 x 12 x 12	72	28	18	10
P5130 01414014	14 x 14 x 14	78	33	17	11
P5130 01515015	15 x 15 x 15	82	33	19	11
P5130 01616016	16 x 16 x 16	80	34	18	12
P5130 01818018	18 x 18 x 18	84	38	17	13
P5130 02222022	22 x 22 x 22	90	37.5	20	13
P5130 02828028	28 x 28 x 28	96	43	24	19
P5130 03535035	35 x 35 x 35	98	48	26	22
P5130 04242042	42 x 42 x 42	130	65	29	29
P5130 05454054	54 x 54 x 54	150	75	35	35

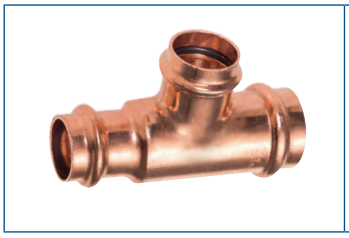
*Todas las medidas anteriores están en mm, a menos que se indique lo contrario.

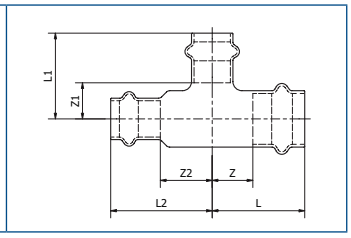


P5130RB
Te - Reducida al Centro

Código	Medida	L	L1	Z	Z1
P5130 01412014	14 x 12 x 14	78	29	17	11
P5130 01512015	15 x 12 x 15	77.5	31	16.5	11
P5130 01612016	16 x 12 x 16	78	29	17	11
P5130 01614016	16 x 14 x 16	78	35	17	13
P5130 01812018	18 x 12 x 18	64	35.5	10	13
P5130 01814018	18 x 14 x 18	84	36	20	13
P5130 01815018	18 x 15 x 18	84	36	20	13
P5130 01816018	18 x 16 x 18	85	36	20.5	13
P5130 02212022	22 x 12 x 22	65	37.5	9.5	13
P5130 02214022	22 x 14 x 22	80	37	17	13
P5130 02215022	22 x 15 x 22	80	37	17	13
P5130 02216022	22 x 16 x 22	80	38	17	13
P5130 02218022	22 x 18 x 22	82	43	18	13
P5130 02815028	28 x 15 x 28	81	41	16.5	19
P5130 02818028	28 x 18 x 28	83	41	17.5	19
P5130 02822028	28 x 22 x 28	91	43	20	19
P5130 03515035	35 x 15 x 35	74	44	11	22
P5130 03518035	35 x 18 x 35	78.4	44.2	14	22
P5130 03522035	35 x 22 x 35	80	46	14	22
P5130 03528035	35 x 28 x 35	88.5	46	18	22
P5130 04222042	42 x 22 x 42	103	52	16.5	29
P5130 04228042	42 x 28 x 42	111	59	20.5	29
P5130 04235042	42 x 35 x 42	113.5	56	20.5	29
P5130 05422054	54 x 22 x 54	102	57	11	35
P5130 05428054	54 x 28 x 54	109	58	14.5	35
P5130 05435054	54 x 35 x 54	124	61	17.5	35
P5130 05442054	54 x 42 x 54	129	76	24.5	35

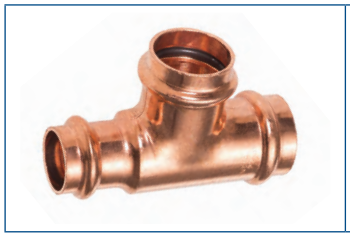
*Todas las medidas anteriores están en mm, a menos que se indique lo contrario.

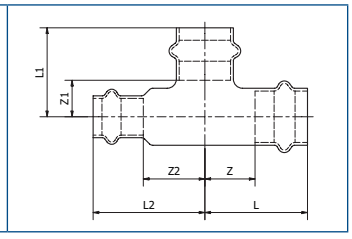




P5130REB
Te - Reducida Lateral y Centro

Código	Medida	L	L1	L2	Z	Z1	Z2
P5130 01412012	14 x 12 x 12	31.5	29	31.5	9.5	11	13.5
P5130 01512012	15 x 12 x 12	32	31.5	34.5	10	11	16.5
P5130 01614014	16 x 14 x 14	41.5	35.5	42.5	19.5	13.5	20.5
P5130 01815015	18 x 15 x 15	41.5	35.5	42.5	19.5	13	20.5
P5130 02215015	22 x 15 x 15	40	35	43	17	13	21
P5130 02215018	22 x 15 x 18	34	37	38.5	11	15	16.5
P5130 02218015	22 x 18 x 15	36	37.5	42	13	15.5	20
P5130 02218018	22 x 18 x 18	40	37.5	41	17	13	19
P5130 02815022	28 x 15 x 22	35	41	40	11	19	18
P5130 02818022	28 x 18 x 22	37.5	41.5	42	13.5	19.5	19
P5130 02822022	28 x 22 x 22	40	41	44	16	19	21
P5130 03522028	35 x 22 x 28	41	44	46	15	22	22
P5130 03528028	35 x 28 x 28	44	45	52	18	22	28
P5130 04235035	42 x 35 x 35	58	55	56	22	29	30
P5130 05442042	54 x 42 x 42	67.5	71.5	74.5	27.5	35	38.5

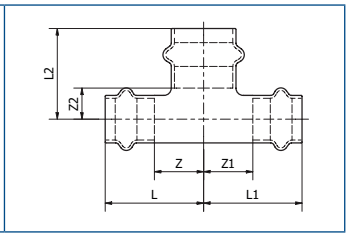




P5130RE
Te - Reducida Lateral

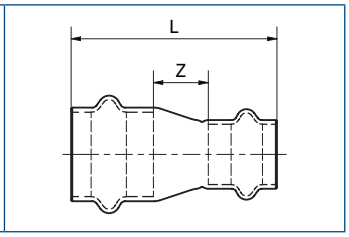
Código	Medida	L	L1	L2	Z	Z1	Z2
P5130 01616014	16 x 16 x 14	41.5	33.8	42.5	19.5	11.8	20.5
P5130 01818015	18 x 18 x 15	41.5	36.5	42.5	19.5	13	20.5
P5130 02222015	22 x 22 x 15	43	37	46	20	13	24
P5130 02222018	22 x 22 x 18	45	38	45.5	22	15	23.5
P5130 02828015	28 x 28 x 15	41	41	49	17	19	27
P5130 02828018	28 x 28 x 18	43.5	43.5	49.5	19.5	19.5	27.5
P5130 02828022	28 x 28 x 22	43	43	48	19	19	25

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



P5130RBE
Te - Reducida Ambos Laterales

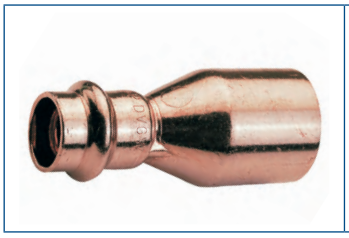
Código	Medida	L	L1	L2	Z	Z1	Z2
P5130 01215012	12 x 15 x 12	32	32	32	14	14	10
P5130 01416014	14 x 16 x 14	38	38	33	38	38	11
P5130 01518015	15 x 18 x 15	38	38	33	16	16	11
P5130 01522015	15 x 22 x 15	41	41	34	19	19	11
P5130 01822018	18 x 22 x 18	40	40	36	18	18	13
P5130 02228022	22 x 28 x 22	45.5	45.5	39	22.5	22.5	13

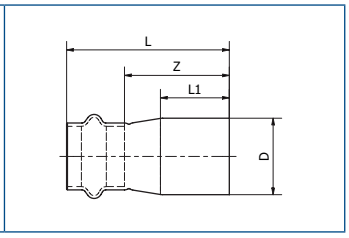


P5240
Manguito Reducción HH

Código	Medida	L	Z
P5240 01412000	14 x 12	49	9
P5240 01512000	15 x 12	48	8
P5240 01614000	16 x 14	51	6
P5240 01814000	18 x 14	54.5	10.5
P5240 01815000	18 x 15	53	9
P5240 01816000	18 x 16	54.5	10.5
P5240 02214000	22 x 14	57.5	12.5
P5240 02215000	22 x 15	55	10
P5240 02216000	22 x 16	54	9.5
P5240 02218000	22 x 18	54.5	9
P5240 02822000	28 x 22	58	11
P5240 03528000	35 x 28	63	13
P5240 04235000	42 x 35	77	15
P5240 05442000	54 x 42	96	20

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

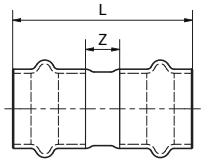




P5243
Manguito Reducción MH

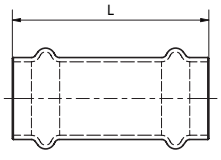
Código	Medida	D	L	L1	Z
P5243 01412000	14 x 12	14	43.5	24	25.5
P5243 01512000	15 x 12	15	50	24	32
P5243 01612000	16 x 12	16	49	22	31
P5243 01614000	16 x 14	16	48.5	24	26
P5243 01812000	18 x 12	18	53	24	35
P5243 01814000	18 x 14	18	53	24	27
P5243 01815000	18 x 15	18	49	24	27
P5243 01816000	18 x 16	18	49	24	27
P5243 02214000	22 x 14	22	56	25	34
P5243 02215000	22 x 15	22	56	25	34
P5243 02216000	22 x 16	22	56	26	34
P5243 02218000	22 x 18	22	55	26	33
P5243 02815000	28 x 15	28	68	26	46
P5243 02816000	28 x 16	28	69	26	46
P5243 02818000	28 x 18	28	66	26	44
P5243 02822000	28 x 22	28	57	26	34
P5243 03522000	35 x 22	35	71	28	48
P5243 03528000	35 x 28	35	64	28	40
P5243 04222000	42 x 22	42	89	38	66
P5243 04228000	42 x 28	42	87	38	63
P5243 04235000	42 x 35	42	83	38	57
P5243 05435000	54 x 35	54	98	42	72
P5243 05442000	54 x 42	54	99	42	63

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



P5270
Manguito Recto HH

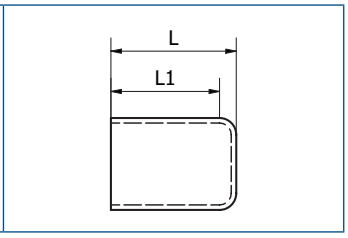
Código	Medida	L	Z
P5270 01200000	12	42	6
P5270 01400000	14	50	6
P5270 01500000	15	50	6
P5270 01600000	16	50	6
P5270 01800000	18	54	10
P5270 02200000	22	56	10
P5270 02800000	28	58	10
P5270 03500000	35	62	10
P5270 04200000	42	84	12
P5270 05400000	54	92	12



P5270S
Manguito sin Tope

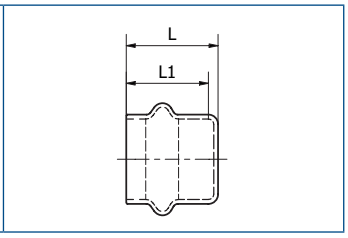
Código	Medida	L
P5270S01200000	12	42
P5270S01500000	15	50
P5270S01600000	16	50
P5270S01800000	18	54
P5270S02200000	22	56
P5270S02800000	28	58
P5270S03500000	35	62
P5270S04200000	42	84
P5270S05400000	54	92

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



P5290
Tapón M

Código	Medida	L	L1
P5290 01200000	12	25	21
P5290 01500000	15	29	25
P5290 01800000	18	29	25
P5290 02200000	22	30	26
P5290 02800000	28	31	27
P5290 03500000	35	34	29
P5290 04200000	42	45	40
P5290 05400000	54	49	43



P5301
Tapón H

Código	Medida	L	L1
P5301 01200000	12	20.5	17.5
P5301 01400000	14	25	21.5
P5301 01500000	15	25	21.5
P5301 01600000	16	25	21.5
P5301 01800000	18	22	21.5
P5301 02200000	22	23.5	22.5
P5301 02800000	28	24	23.5
P5301 03500000	35	29	25
P5301 04200000	42	38.5	35
P5301 05400000	54	40.5	39

Lubricante para Accesorios

Código	Medida
MPABPSOIL100ML	100 ml

*All above measurements are in mm unless stated differently.

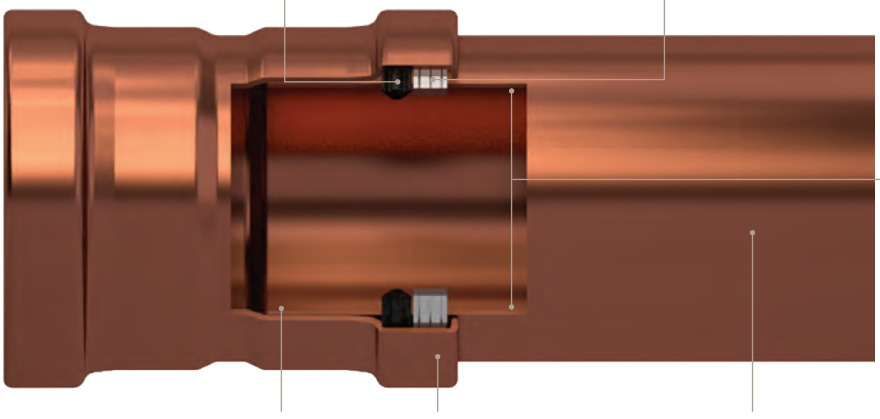
Conex | Bänninger

>B< Press XL

>B< Press XL

64 a 108 mm

3.1 >B< Press XL Accesorios de Cobre



La acción del anillo de presión cierra la unión y fuerza los dientes del anillo de agarre en el tubo haciendo una conexión de alta resistencia.

3.1.1 Características del producto

>B< Press XL solo tiene dos partes internas: el anillo de agarre y la junta. Ambas partes tienen un diámetro interno mayor que el tubo, lo que permite una fácil inserción del tubo y la indicación de fugas antes del prensado.

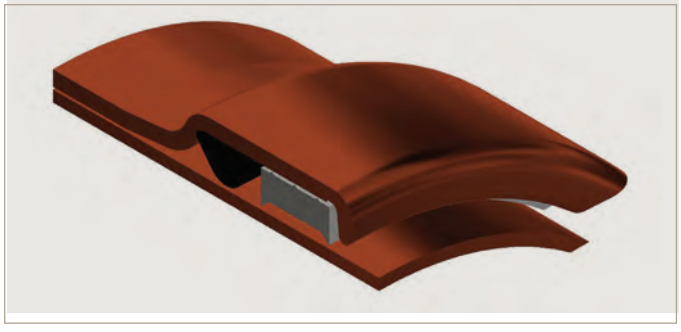
3.1.2 Anillo de agarre de acero inoxidable

El anillo de agarre de circunferencia completa asegura un agarre igual en todo el tubo y una compresión de sellado uniforme entre tubo y accesorio después de prensar

Anillo de agarre de acero inoxidable

3.1.3 Diseño de la Junta

La junta de triple sellado en el cuerpo del accesorio de prensar contrarresta cualquier distorsión de prensado y proporciona una mayor área de contacto de sellado en el tubo. La junta se ajusta automáticamente para asegurar su correcto funcionamiento. Como resultado, aumentan la seguridad y la longevidad de las juntas.



Sección del accesorio

Junta de triple punto

3.2 Herramientas de Prensar Compatibles

3.2.1 Tabla de Herramientas

Tabla 13

Máquinas Standard de 64 a108 mm			
Fabricante	Herramienta de Prensar	Esliga/ cadena / collares / adaptadores	Perfil
Rems	Power-Press / Akku-Press	Eslinga de Rems + Adaptador z5	VF
	Power Press XL ACC		
Novopress	ECO / ACO202 / 203	Collar Novopress + Adaptador ZB202	V
	ACO202XL / 203XL		
Klauke	UAP2 / UAP3L / UAP332	Cadena QC - Klauke + Adaptador SBKQC	VXL
	UAP4 / UAP4L / UAP432		
Viega	Pressgun 5 / 6	Cadena de Prensar Viega + Adaptador Z2	PT2

Para conocer la compatibilidad cruzada del fabricante, consulte el sitio web: www.conexbanninger.com

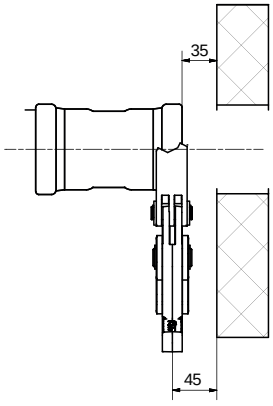
3.3 Requisitos de Instalación

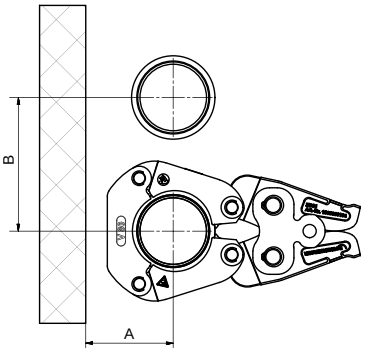
3.3.1 Espacio necesario para el proceso de prensado

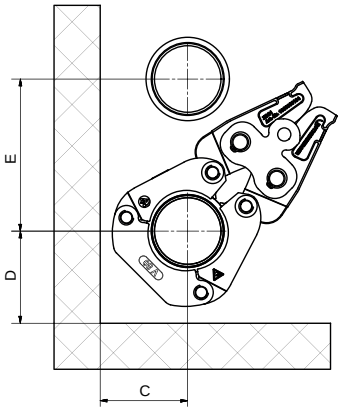
Se requieren las siguientes separaciones mínimas entre los componentes estructurales para permitir el funcionamiento de la herramienta durante el proceso de prensado.

Tabla14

Medida (mm)	Espacio mínimo requerido para el proceso de prensado				
	A	B	C	D	E
64	100	145	100	100	165
66.7	100	145	100	100	165
76.1	100	145	100	100	165
88.9	115	165	115	120	185
108	125	185	125	130	210





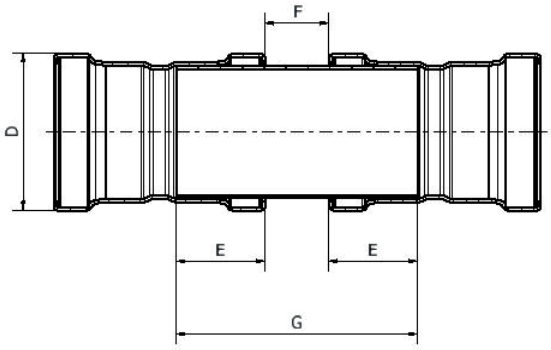


3.3.2 Distancias mínimas entre prensados

Debido al cambio del perfil del tubo al prensar, es aconsejable dejar una distancia mínima entre cada accesorio.

Tabla 15

Medida (mm)	D	E	F	G
64	78.2	43.5	30	117
66.7	80.6	44	30	118
76.1	90.2	50	40	140



3.3.3 Distancia mínima de los accesorios de prensar respecto a una unión soldada existente.

Para asegurar un sellado perfecto de las uniones soldadas y prensadas, deben mantenerse las siguientes distancias mínimas. Consulte la Tabla 16 para más información

Tabla 16

Distancia mínima a una unión soldada	
Medida del tubo	mm
64	30
66.7	30
76.1	40
88.9	50
108	50

3.3.4 Distancia mínima de una soldadura respecto a una unión prensada

Precaución: Deben evitarse las soldaduras cerca de los accesorios de >B< Press, ya que esto podría ocasionar que la junta se degrade debido al calor. La Tabla 17 indica la distancia mínima a la junta de prensado que es aceptable para soldar. Si no puede mantenerse esta distancia, deben tomarse las medidas adecuadas como realizar la soldadura antes de realizar el prensado, envolverla en un trapo húmedo o aplicar un producto de barrera térmica para evitar la transferencia de calor al accesorio prensado durante la soldadura fuerte.

Tabla 17

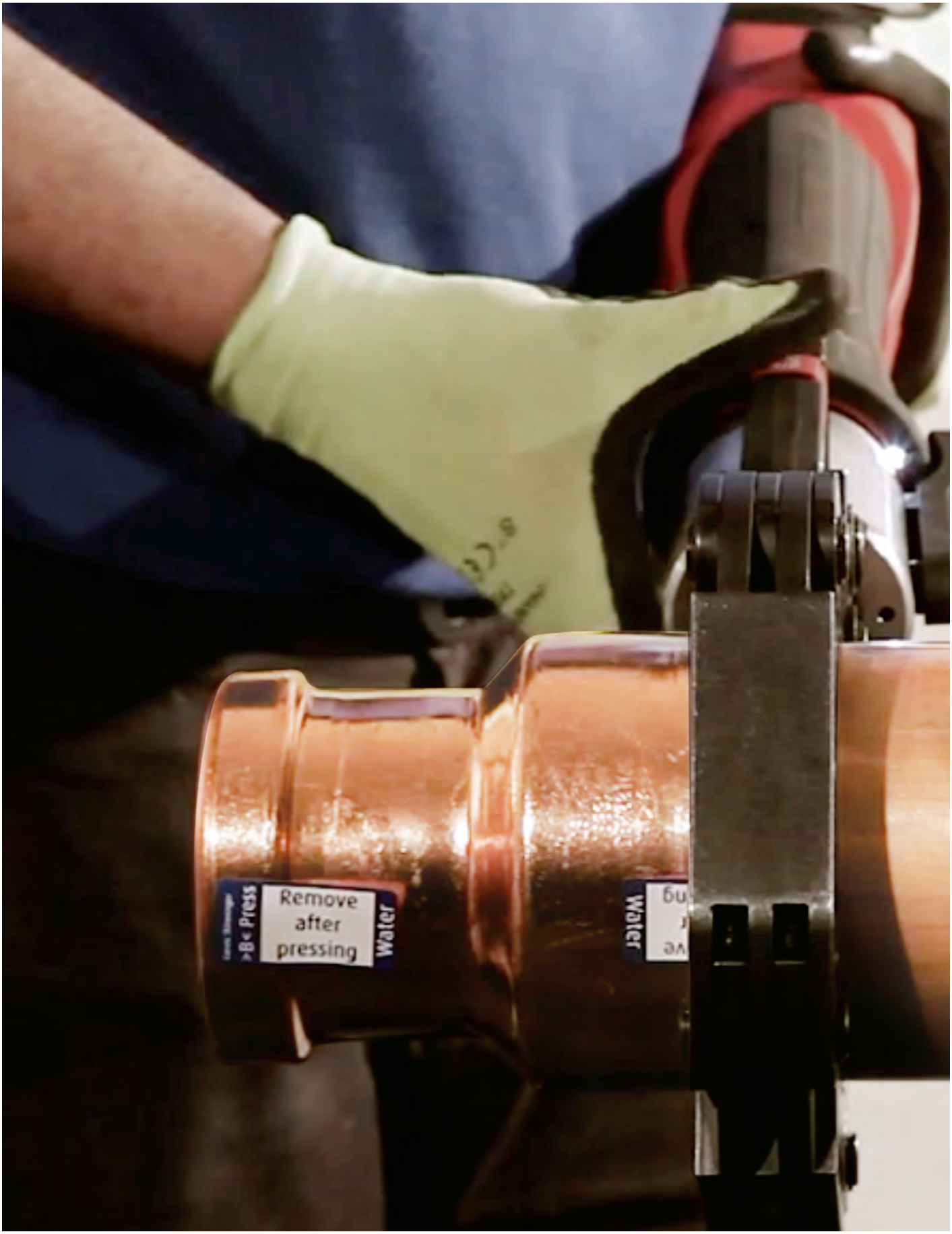
Distancia mínima de soldadura	
Medida del tubo	mm
64	1600
66.7	2000
76.1	2000
88.9	2000
108	2000

3.3.5 >B< Press XL Tabla de compatibilidad del tubo

Tabla 18

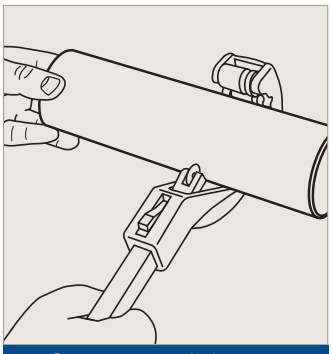
Espesor de pared del tubo (mm)						
Tubo O/D	Cobre - R220		Cobre - R250		Cobre - R290	
64	–	–	–	–	2.0	–
66.7	–	–	1.2	–	–	–
76.1	–	–	1.5	–	1.5	2.0
88.9	–	–	–	–	–	2.0
108	–	–	1.5*	–	1.5*	2.5

*108 x 1.5 mm - requisito adicional en la EN 1057, el espesor mínimo de la pared no debe ser inferior a 1,4mm


>B< Press
Remove
after
pressing
Water
Water

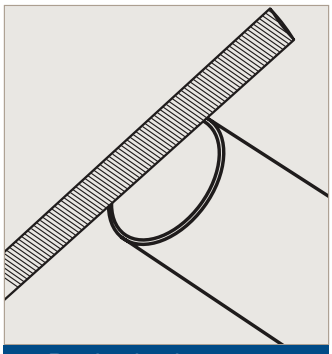
3.4 >B< Press XL Proceso de Instalación

Para la instalación de >B< Press XL, se requiere una herramienta mecánica con actuador y una mordaza de tamaño compatible, para adaptarse a cada diámetro de accesorio.
Una vez finalizado el prensado, se consigue una unión permanente y el accesorio no se puede desmontar ni reutilizar



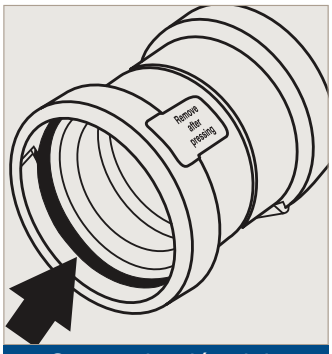
1. Corte a medida

- Le recomendamos que use un cortatubos giratorio. Es importante asegurarse de que el tubo está cortado a escuadra.
- Los extremos del tubo deben estar limpios y libres de arañazos al menos en una longitud igual a la de la embocadura.



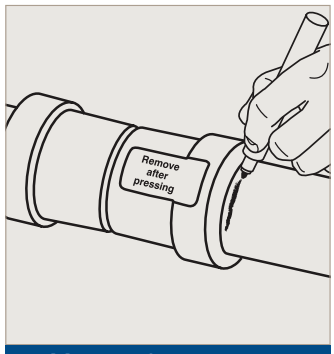
2. Desbarbado

- Asegúrese de que las superficies internas y externas de los extremos del tubo estén libres de rebabas, gracias al uso de un desbarbador.
- A continuación limpie bien el extremo del tubo para evitar dañar la junta tórica al hacer la inserción.



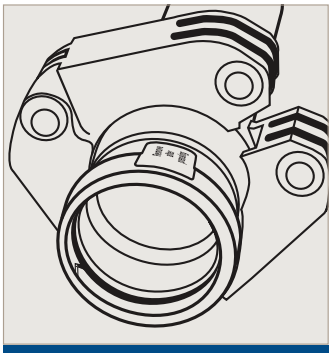
3. Comprobación del accesorio

- Antes de insertar el tubo en el accesorio compruebe que la junta está correctamente colocada, libre de daños y sin suciedad interior.
- Para evitar que esto ocurra recomendamos que los accesorios se conserven en sus bolsas hasta el momento de su uso.



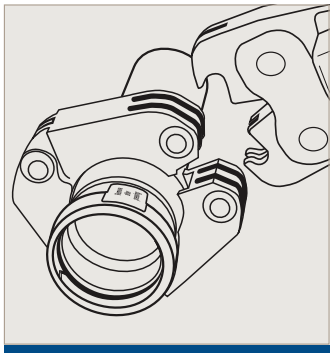
4. Marque la profundidad de inserción

- El tubo debe insertarse completamente en la embocadura hasta llegar a tope.
- Con el marcado de la profundidad de inserción nos aseguramos de poder detectar cualquier movimiento del tubo, especialmente importante si el prensado no se van a realizar inmediatamente.
- La marca de profundidad debe ser visible en el accesorio prensado.



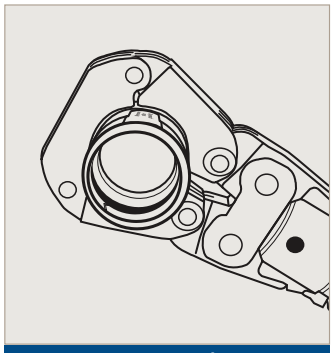
5. Coloque el anillo de prensado

- Seleccione el anillo de prensar de la medida correspondiente, abra el anillo, colóquelo sobre el alojamiento de la junta y cierre el anillo.



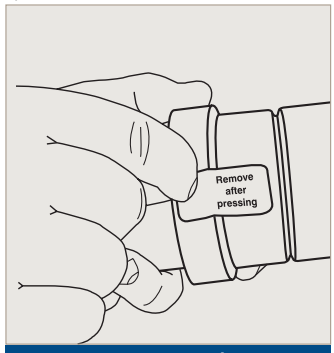
6. Acople el actuador y verifique la profundidad de inserción

- Con el actuador montado en la herramienta , ábralo y ajústelo a la abertura del anillo de prensar.
- Compruebe cualquier movimiento del tubo antes de prensarlo



7. Prense la unión

- Mantenga presionado el gatillo de la herramienta hasta que el ciclo de prensado se complete automáticamente. Mantenga las manos alejadas del actuador y del anillo hasta que el ciclo se haya completado.
- No repita el prensado.



8. Finalice la unión

- Retire el actuador del anillo de prensar, retire éste del accesorio y por último retire la etiqueta para indicar que el prensado se ha completado.

Importante

Es importante mantener el accesorio libre de polvo o suciedad y asegurarse de que la junta permanece lubricada y protegida contra daños. Seleccione la medida correcta del tubo y accesorio para el trabajo. Asegúrese de que ambos estén limpios y libres de daños e imperfecciones. Cuando use una herramienta de prensado utilice siempre protección para oídos y ojos.

3.5 Gama

P5001
Curva 90° MH

P5002
Curva 90° HH

P5040
Curva 45° MH

P5041
Curva 45° HH

P5130
Te - Igual

P5130G
Te con rosca H al cento

P5130RB
Te- Reducida

P5230B
PN16 Brida

P5243
Manguito Reducción MH

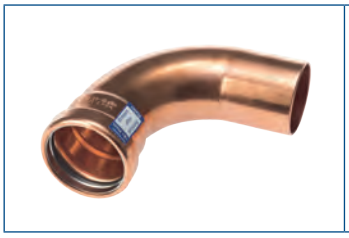
P5243G
Manguito con
Rosca Macho

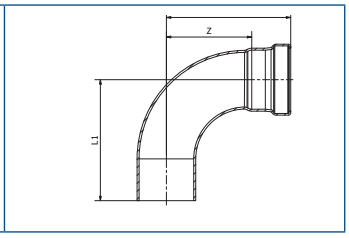
P5270
Manguito Recto HH

P5270G
Manguito con
Rosca Hembra

P5275
Manguito de
Reparación

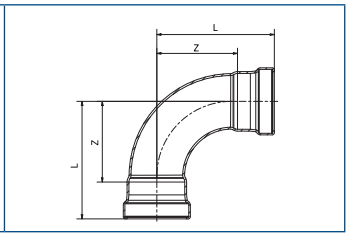
P5301
Tapón





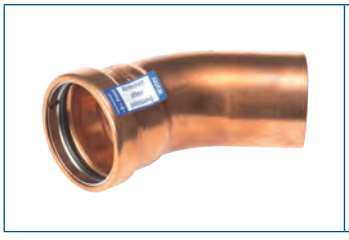
P5001
Curva 90° MH

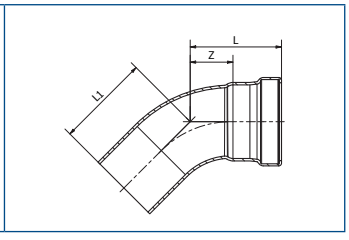
Código	Medida	L	L1	Z
P5001 06400000	64	133.5	140	90
P5001 06700000	66.7	141	137	97
P5001 07600000	76.1	155	167	105
P5001 08900000	88.9	168	180	117
P5001 10800000	108	205.5	217	145



P5002
Curva 90° HH

Código	Medida	L	Z
P5002 06400000	64	133.5	90
P5002 06700000	66.7	141	97
P5002 07600000	76.1	155	105
P5002 08900000	88.9	168	117
P5002 10800000	108	205.5	145

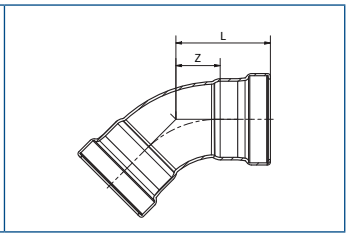




P5040
Curva 45° MH

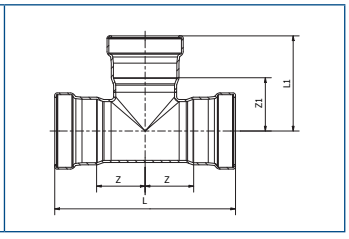
Código	Medida	L	L1	Z
P5040 06400000	64	79.5	86.5	36
P5040 06700000	66.7	83	85.5	39
P5040 07600000	76.1	95	100	45
P5040 08900000	88.9	101	106.5	50
P5040 10800000	108	115.5	127	55

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



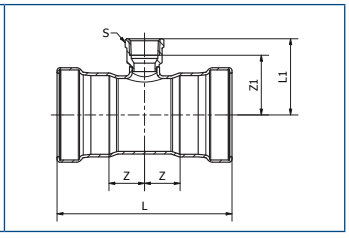
P5041
Curva 45° HH

Código	Medida	L	Z
P5041 06400000	64	79.5	36
P5041 06700000	66.7	83	39
P5041 07600000	76.1	95	45
P5041 08900000	88.9	101	50
P5041 10800000	108	115.5	55



P5130
Te Igual

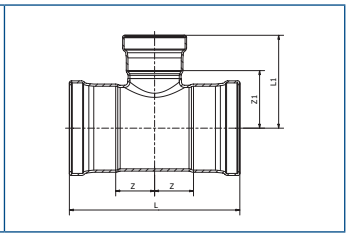
Código	Medida	L	L1	Z	Z1
P5130 06400000	64	179	88	46	44
P5130 06700000	66.7	191	96	51.5	52
P5130 07600000	76.1	207	103	53.5	53
P5130 08900000	88.9	216.5	111	57	60
P5R 108108108	108	265	130	72	69.5



P5130G (ISO 7-1)
Te con Rosca Hembra al Centro

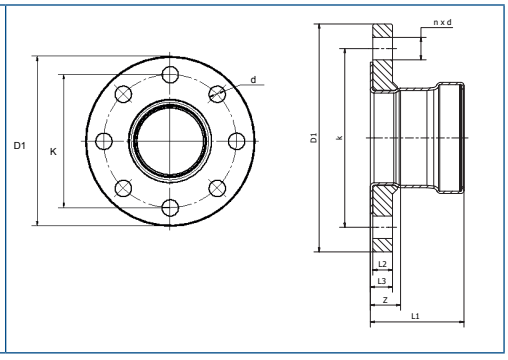
Código	Medida	L	L1	Z	Z1	S
P5130G06406640	64 x 3/4" x 64	144	60	28.5	45.5	31
P5130G06408640	64 x 1" x 64	151	64	32	47	40
P5130G06416640	64 x 2" x 64	179	66	46	45.5	66.5
P5130G06706670	66.7 x 3/4" x 66.7	150	60	31	45.5	31
P5130G06716670	66.7 x 2" x 66.7	185	66	48.5	45.5	66.5
P5130G07606760	76.1 x 3/4" x 76.1	162.5	65	31	50.5	31
P5130G07616760	76.1 x 2" x 76.1	197.5	71	48.5	50	66.5
P5130G08906890	88.9 x 3/4" x 88.9	160.5	71.5	29	57	31
P5130G8916890	88.9 x 2" x 88.9	195.5	77.5	46.5	57	66.5
P5RG108061080	108 x 3/4" x 108	190	82	34.5	67.5	31
P5RG108161080	108 x 2" x 108	225	88	52	67.5	66.5

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



P5130RB
Te - Reducida

Código	Medida	L	L2	Z	Z1
P5130 06435640	64x35x64				
P5130 06442640	64x42x64	158	76	35.5	40
P5130 06454640	64x54x64	169	80	41	40
P5130 06728670	66.7x28x66.7	150	64	31	40
P130 06735670	66.7x35x66.7	157	66	34.5	40
P5130 06742670	66.7x42x66.7	164	76	38	40
P5130 06754670	66.7x54x66.7	175	80	43.5	40
P5130 07628760	76.1x28x76.1	162.5	69.5	31	45.5
P5130 07635760	76.1x35x76.1	169.5	71	35	45
P5130 07642760	76.1x42x76.1	178	81	39	45
P5130 07654760	76.1x54x76.1	187	85	43.5	45
P5130 07664760	76.1x64x76.1	197.5	92.5	48.5	49
P5130 07667760	76.1x66.7x76.1	197.5	100.5	48.5	56.5
P5130 08954890	88.9x54x88.9	185.5	91.5	42	51.5
P5130 08964890	88.9x64x88.9	195.5	99	47	55.5
P5130 08976890	88.9x76.1x88.9	203.5	109	51	59
P5R 0108054108	108x54x108	215	101	47	61
P5R 0108064108	108x64x108	225	108.5	52	65
P5R 0108076108	108x76.1x108	233	118.5	56	68.5
P5R 0108089108	108x88.9x108	246	120.5	62.5	69.5

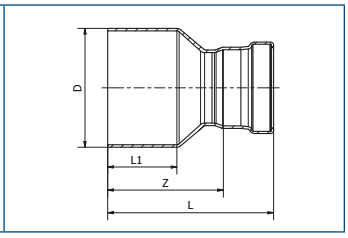


P5230B (EN 1092-1)
PN16 Brida

Código	Medida	L1	L2	L3	Z	D1	k	n	d
P5230B06400000	64	76.5	16	18	23	185	145	8	18
P5230B06700000	66.7	88	16	18	25	185	145	8	18
P5230B07600000	76.1	88	16	18	25	185	145	8	18
P5230 076000UK*	76.1	88	18	18	25	200	160	8	18
P5230B08900000	88.9	89	18	20	29	200	160	8	18
P5230B10800000	108	99	18	21	31	220	180	8	18

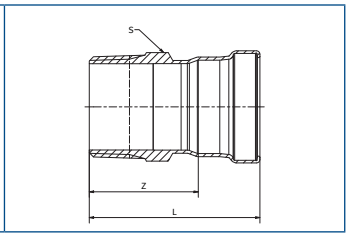
*Fabricado según la norma BS 4504

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



P5243
Manguito Reducción MH

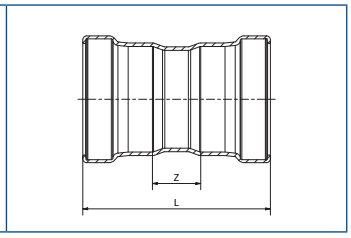
Código	Medida	D	L	L1	Z
P5243 06435000	64 x 35	64	103	45	77
P5243 06442000	64 x 42	64	109	45	73
P5243 06454000	64 x 54	64	105	45	65
P5243 06728000	67 x 28	66.7	107	46	83
P5243 06735000	67 x 35	66.7	106	46	80
P5243 06742000	67 x 42	66.7	112	46	76
P5243 06754000	67 x 54	66.7	108	46	68
P5243 07628000	76 x 28	76.1	118	52	94
P5243 07635000	76 x 35	76.1	116	52	90
P5243 07642000	76 x 42	76.1	122	52	86
P5243 07654000	76 x 54	76.1	120	52	80
P5243 07664000	76 x 64	76.1	117	52	73.5
P5243 07667000	76 x 67	76.1	121	52	76.5
P5243 08954000	89 x 54	88.9	128	53	88
P5243 08964000	89 x 64	88.9	124	53	80.5
P5243 08976000	89 x 76	88.9	129	53	79
P5243 10854000	108 x 54	108	150	62	110
P5243 10864000	108 x 64	108	148	62	104.5
P5243 10876000	108 x 76	108	152	62	102
P5243 10889000	108 x 89	108	144	62	93



P5243G (ISO 7-1)
Manguito con Rosca Macho

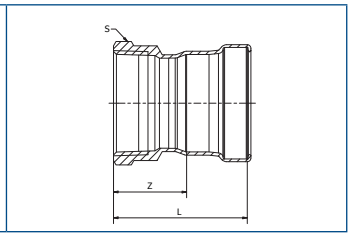
Código	Medida	L	Z	S
P5243G06420000	64 x 2 1/2"	106	63	80
P5243G06720000	67 x 2 1/2"	114	70	80
P5243G07620000	76 x 2 1/2"	114.5	64.5	80
P5243G07624000	76 x 3"	115	65	90
P5243G08924000	89 x 3"	115	64	90
P5243G10832000	108 x 4"	131.5	71	115

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



P5270
Manguito Recto HH

Código	Medida	L	Z
P5270 06400000	64	101.5	58.5
P5270 06700000	66.7	109	65
P5270 07600000	76.1	123	73
P5270 08900000	88.9	122	71
P5270 10800000	108	145	84.5

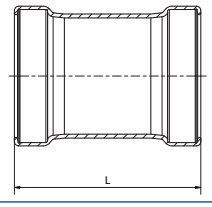


P5270G (ISO 7-1)
Manguito con Rosca Hembra

Código	Medida	L	Z	S
P5270G06420000	64 x 2 1/2"	96	22	85
P5270G06720000	67 x 2 1/2"	102.5	28.5	85
P5270G07620000	76 x 2 1/2"	99	19	85
P5270G07624000	76 x 3"	109	26	85
P5270G08924000	89 x 3"	104.5	20.5	95
P5270G10832000	108 x 4"	123	23.5	125

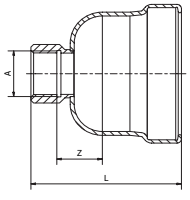
*Todas las medidas anteriores están en mm, a menos que se indique lo contrario.

P5275
Manguito de Reparación



Código	Medida	L
P5275 06400000	64	101.5
P5275 06700000	66.7	109
P5275 07600000	76.1	123
P5275 08900000	88.9	122
P5275 10800000	108	145

P5301 (ISO 7-1)
Tapón



Código	Medida	L	Z	A
P5301 06400000	64	83.5	27	3/4"
P5301 06700000	66.7	84	27	3/4"
P5301 07600000	76.1	94	31	3/4"
P5301 08900000	88.9	100	36	3/4"
P5301 10800000	108	117.5	44	3/4"

* El tapón requiere un tapón de sellado que no se incluye.

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

Conex | Bänninger

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
>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

United Kingdom
Conex Universal Limited

Germany
IBP GmbH

Spain
IBP Atcosa SL

France
Conex Bänninger SRL

Italy
IBP Bänninger Italia srl

Poland Sales, Marketing and Logistics
IBP Installfittings Sp z.o.o.

USA
IBP Group LLC

China
IBP China

Tel: +34 957 469 629 / 30 / 55 | Fax: +34 (957 469 632| Email: sale.spain@ibpgroup.com | www.conexbanninger.com

El contenido de esta publicación es solo para información general. Es responsabilidad del usuario determinar la idoneidad de cualquier producto para el propósito previsto y se debe hacer referencia a nuestro Departamento Técnico si se requiere una aclaración. En interés del desarrollo técnico, nos reservamos el derecho de cambiar las especificaciones, el diseño y los materiales sin previo aviso.
Los productos Conex Bänninger están aprobados por numerosas Autoridades de Normas y Organismos de Certificación. Para obtener más detalles sobre esta gama de productos, envíe un correo electrónico a nuestro equipo técnico: technical@ibpgroup.com. Esta es una representación de la gama completa de Conex Universal Ltd. Las marcas comerciales IBP están registradas en numerosos países.