

SlideFLEX™ Acople Flexible Listo para Instalación Fig. 70



El acople SlideFLEX Fig 70. es un acople flexible, listo para instalación y diseñado para facilitar el montaje y reducir el tiempo de instalación. La junta patentada ofrece cuatro superficies de sellado separadas para ofrecer mayor protección.

El acople SlideFLEX está diseñado para ser usado en tubos de acero con ranuras por laminación o por corte, empalmes con extremo ranurado Gruvlok y válvulas.

Los acoples SlideFLEX permiten presión entre vacío completo y hasta 1,000 psi en tubos de acero con espesor de pared estándar de acero al carbono con ranuras por laminación o corte. El acople SlideFLEX provee una conexión flexible, que permite la deflexión lineal y angular y prácticas de tendido de tuberías estándares según el código ASME para tuberías, B31.

Para conocer los detalles y limitaciones de listas/aprobaciones, visite nuestro sitio Web en www.asc-es.com o comuníquese con un representante de ventas de ASC Engineered Solutions™.

Especificaciones de materiales

Pernos

SAE J429, grado 5, recubrimiento con galvanoplastia de zinc resistente a la corrosión Ecoguard®

Tuercas hexagonales de alta resistencia

ASTM A563, Grado A, Revestimiento con galvanoplastia de zinc resistente a la corrosión Ecoguard®

Cuerpo

Fundición dúctil conforme a ASTM A536, grado 65-45-12

Recubrimientos

Pintura inhibidora de herrumbre Color: Naranja (estándar)
Galvanizado por inmersión en caliente con zinc (opcional)

Juntas

Propiedades según especificaciones de ASTM D2000

EPDM de grado "EP" (código de color verde y rojo)
-40 °F a 250 °F (rango de temperaturas de servicio)
(-40 °C a 121 °C)

Recomendada para servicio de agua, ácidos diluidos, soluciones álcalis, aire sin aceite y muchos otros servicios químicos.

NO APTO PARA APLICACIONES DE PETRÓLEO.

Nitrilo de grado "T" (Código de color naranja)
-20 °F a 180 °F (rango de temperaturas de servicio)
(-29 °C a 82 °C)

Se recomienda para aplicaciones de petróleo. Aire con niebla de aceite y aceites vegetales y minerales.

NO USAR EN AGUA CALIENTE NI AIRE CALIENTE.

NO USAR EN AGUA POTABLE.

Tipo de junta

SlideLOK (2" - 8")

Lubricación

Estándar
Gruvlok Xtreme

Presión de trabajo, carga en extremo, separación de los extremos de las tuberías y deflexión respecto a la línea central

De acuerdo con tuberías de acero con espesor de pared estándar con ranuras por laminación o corte de acuerdo con las especificaciones de Gruvlok. Véase la sección de datos técnicos para conocer los factores de diseño.

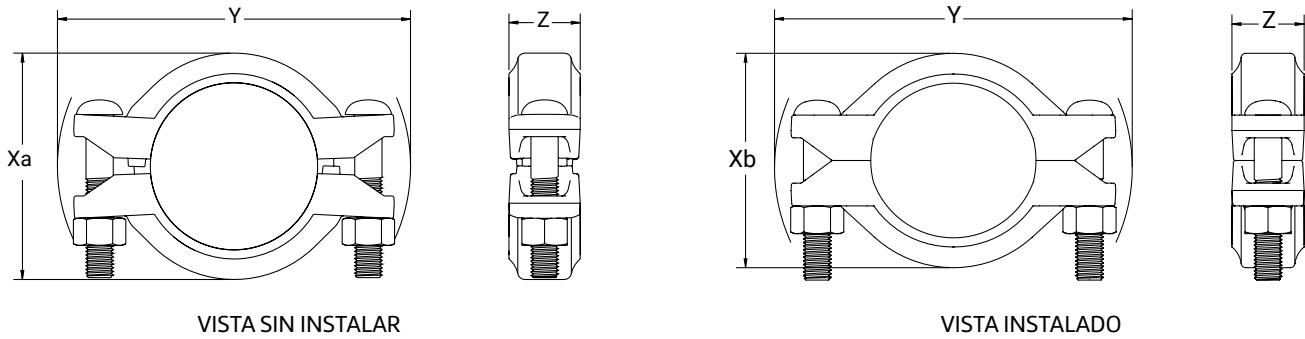


SlideLOK Pressure Responsive Gasket



INFORMACIÓN DEL PROYECTO	SELLO DE APROBACIÓN
Proyecto:	Aprobado
Dirección:	Aprobado con comentarios
Contratista:	Rechazado
Ingeniero:	Comentarios:
Fecha de presentación:	
Observaciones 1:	
Observaciones 2:	

SlideFLEX™ Acople Flexible Listo para Instalación Fig. 70



Tamaño nominal	Diám. ext.	Máx. presión de trabajo ▲	Carga de extremo máx.	Rango nominal de separación de extremo de tubo	Deflexión respecto a CL		Dimensiones del acople				Dimensión del perno*		Peso aprox. conj.
					Angular	Lineal	Xa	Xb	Y	Z	Cant.	Dimensión	
in/DN (mm)	in/mm	PSI/bar	lb/kN	in/mm	Grados	in/pie-mm/m	in/mm	in/mm	in/mm	in/mm		in/mm	lb/kg
2	2,375	1000	4,430	0 - 0.13	1.50	0.31	3.97	3.70	6.71	1.78	2	5/8 x 3 1/4	3.77
50	60.3	68.9	19.71	0 - 3.18		26.2	100.8	94	170.4	45.2		N/A	1.71
2 1/2	2.875	1000	6,492	0 - 0.13	1.23	0.26	4.54	4.31	7.15	1.78	2	5/8 x 3 1/4	4.15
65	73.0	68.9	28.88	0 - 3.18		21.8	115.3	109.5	181.6	45.2		N/A	1.88
3	3.5	1000	9,621	0 - 0.13	1.03	0.21	5.18	4.72	8.05	1.81	2	5/8 x 4	5.28
80	88.9	68.9	42.8	0 - 3.18		17.8	131.6	119.9	204.5	46.0		N/A	2.39
4	4.5	1000	15,904	0 - 0.25	1.60	0.33	6.25	6.00	9.21	1.96	2	3/4 x 4 1/2	6.85
100	114.3	68.9	70.75	0 - 6.35		27.7	158.8	152.4	233.9	49.8		N/A	3.11
6	6.625	1000	34,472	0 - 0.25	1.09	0.23	8.62	8.18	12.72	2.11	2	7/8 x 5	12.66
150	168.3	68.9	153.34	0 - 6.35		18.8	218.95	207.77	323.09	53.59		N/A	5.74
8	8.625	800	46,741	0 - 0.25	0.82	0.17	11.02	10.5	15.51	2.5	2	1 x 5 1/2	21.48
200	219.1	55.2	207.91	0 - 6.35		14.5	279.91	266.70	393.95	63.50		N/A	9.74

Notas:
 Los valores del rango de separación entre los extremos de las tuberías son solamente para referencia del tendido del sistema. La separación real de la instalación podría variar según el estado de la tubería.
 ▲ Máx. presión nominal de trabajo es para una tubería de acero cédula 40. Para conocer la presión nominal de un tubo con pared de bajo espesor, de acero inoxidable, aluminio e ISO, consulte la sección de datos técnicos.
 No usar en tuberías tipo "EG" con extremo ranurado por laminación o corte.
 Para mayores detalles, véase el apartado "Coupling Data Chart Notes" en la sección Introducción del Catálogo Gruvlok en inglés.
 Véase las instrucciones de instalación y montaje en la página siguiente.
 No debe usarse en sistemas de cobre.



asc-es.com

Building connections that last™

SlideFLEX™ Acople Flexible Listo para Instalación Fig. 70



Read and understand all instructions before use.

WARNING

Ensure system is drained and depressurized before installation or service.

Use appropriate personal protective equipment.



Failure to follow these instructions could result in serious personal injury and/or property damage.

1 Preparación de las tuberías

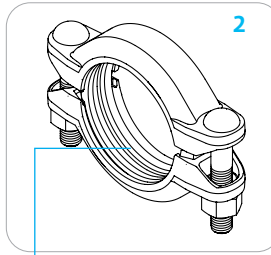
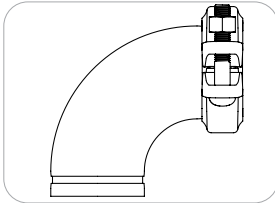
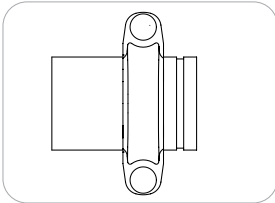
Los extremos de las tuberías deben estar ranurados por laminación o corte según las especificaciones de ASC Engineered Solutions™. No usar en tuberías tipo "EG" con extremo ranurado por laminación o corte. El extremo de la tubería debe ser liso y no tener rebabas metálicas, bordes filosos ni nada sobresaliente.

2 Preparación de la junta

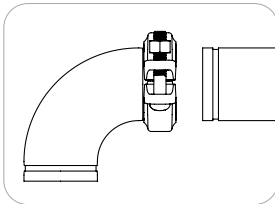
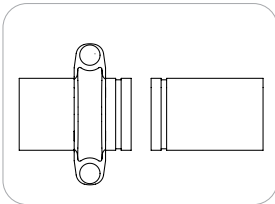
Asegúrese de que la junta es adecuada para la aplicación buscada consultando la tabla de compatibilidad de las juntas ASC. Aplique una ligera capa de lubricante Gruvlok® a la superficie expuesta de la junta.

3 Ensamblaje

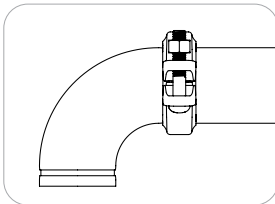
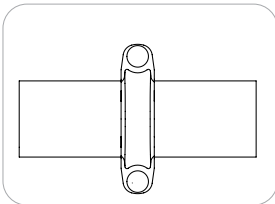
Deslice el acople sobre el caño o el empalme. Los pernos y tuercas se pueden apretar con firmeza para limitar el movimiento del acople durante los pasos siguientes.



Aplicar una fina capa de lubricante. Evitar que se adhieran partículas extrañas.



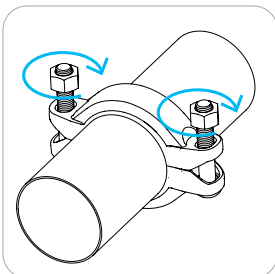
Juntar los extremos de las tuberías o empalmes lindantes.



Ajuste el acople para asegurar que todas las ranuras y chavetas del alojamiento queden alineadas.

4 Apretar las tuercas

Apriete las tuercas alternativamente, con firmeza y parejo hasta que los soportes del perno hagan contacto de metal a metal.

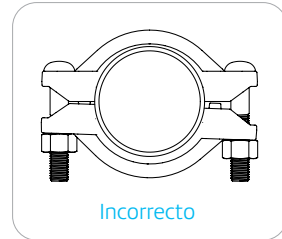
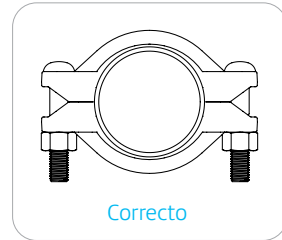


NOTA: Un apriete disperejo puede pellizcar la junta. La junta no debe quedar visible entre los segmentos después que se aprieten los pernos.

5 El montaje está completo

Inspeccione con la vista el empalme de la tubería para asegurarse de que las chavetas de acople encajen por completo en las ranuras de la tubería. Los soportes del perno deben tener un contacto de metal a metal parejo y firme a ambos lados del acople.

NOTA: Inspeccione con la vista ambos lados del acople para asegurarse de que no haya separaciones entre los soportes del perno. Se debe corregir cualquier desvío antes de poner el acople en servicio.



asc-es.com

Building connections that last™

SlideFLEX™ Acople Flexible Listo para Instalación Fig. 70



Read and understand all instructions before use.

WARNING

Ensure system is drained and depressurized before installation or service.

Use appropriate personal protective equipment.



Failure to follow these instructions could result in serious personal injury and/or property damage.

1 Despresurizar el sistema

Despresurice el sistema antes de quitar el acople SlideLOK. Desmonte los acoples quitando las tuercas, los pernos y las juntas de las mitades de cuerpo. Se necesita una llave de ajuste para superar el compuesto epoxídico usado para fijar las tuercas sobre los pernos.

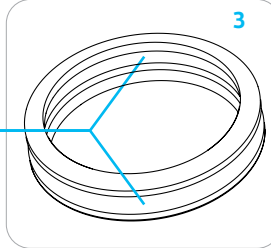
2 Preparación de las tuberías

Los extremos de las tuberías deben estar ranurados por laminación o corte según las especificaciones de ASC Engineered Solutions™. No usar en tuberías tipo "EG" con extremo ranurado por laminación o corte. El extremo de la tubería debe ser liso y no tener rebabas metálicas, bordes filosos ni nada sobresaliente.

3 Preparación de la junta

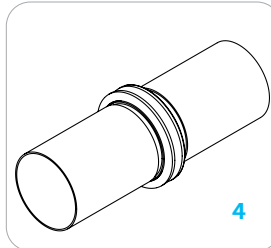
Asegúrese de que la junta es adecuada para la aplicación requerida consultando la tabla de compatibilidad de las juntas Anvil. Aplique una ligera capa de lubricante Gruvlok® sobre la superficie de la junta antes de instalarla.

Aplique una ligera capa de lubricante
Evitar que se adhieran partículas extrañas.



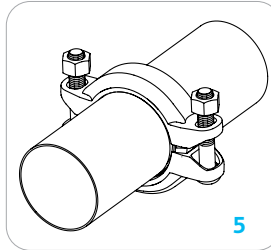
4 Alineación de las tuberías e instalación de la junta

Deslice la junta sobre el tubo y luego alinee entre sí los extremos de ambas tuberías. Ponga la junta en su sitio, centrándola entre las ranuras de cada tubo. La junta no debería extenderse dentro de la ranura sobre ninguna de las tuberías.



5 Ensamblaje del cuerpo

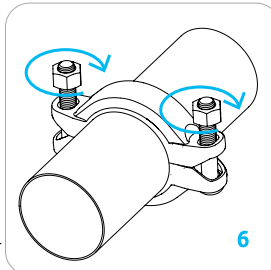
Coloque cada mitad de cuerpo sobre la tubería, asegurándose de que la chaveta del cuerpo encaje en la ranura. Asegúrese de que la lengüeta y el receso del cuerpo calcen bien entre sí. Inserte los pernos.



6 Apretar las tuercas

Apriete las tuercas alternativamente, con firmeza y parejo hasta que los soportes del perno hagan contacto de metal a metal.

NOTA: Un apriete disparejo puede pellizcar la junta. La junta no debe quedar visible entre los segmentos después que se aprieten los pernos.



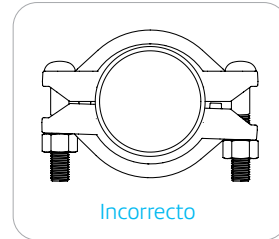
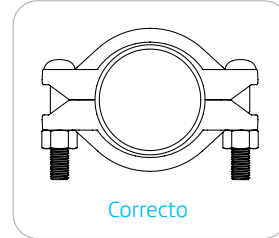
7 El montaje está completo

Inspeccione con la vista el empalme de la tubería para asegurarse de que las chavetas de acople encajen por completo en las ranuras de la tubería. Los soportes del perno deben tener un contacto de metal a metal parejo y firme a ambos lados del acople.

NOTA: Inspeccione con la vista ambos lados del acople para asegurarse de que no haya separaciones entre los soportes del perno. Se debe corregir cualquier desvío antes de poner el acople en servicio.

REINSTALACIÓN DEL ACOPLE FIGURA 70 SLIDEFLEX

El acople SlideFLEX está diseñado listo para ser instalado en la posición de montaje de una vez. Luego del montaje inicial se deben dar los siguientes pasos para volver a instalar el acople Fig. 70 SlideFLEX.



asc-es.com

Building connections that last™