

## Acople Rigidlite® Fig. 7400



El acople Fig. 7400 Rigidlite de Gruvlok está diseñado especialmente para ofrecer una conexión para tubos rígida, trabada, que cumpla las demandas específicas para sistemas de diseño rígido de tuberías de acero. La instalación rápida y mediante un movimiento basculante del cuerpo, de peso ligero pero reforzado, genera un empalme de tuberías rígido y seguro.

El acople galvanizado de la Fig. 7400 es ideal para aplicación en tubos de acero inoxidable donde no se necesitan las propiedades de corrosión externa del acero inoxidable. Para conocer la presión nominal de los acoples Gruvlok en tubos de acero inoxidable, consulte la sección de datos técnicos del Catálogo Gruvlok, en inglés.

### Especificaciones de materiales

#### Pernos

SAE J429, grado 5, Galvanoplastia de zinc (estándar)

#### Tuercas hexagonales de alta resistencia

SAE A563, grado A, galvanoplastia de zinc (estándar)

#### Kits de tornillería

Acero inoxidable 304 (disponible en tamaño de hasta ¾")

El kit incluye:

- 2 pernos ASTM A193, grado B8 y
- 2 tuercas hexagonales de alta resistencia ASTM A194, grado 8.

#### Kits de tornillería (cont.)

EcoGuard (disponible en tamaño de hasta ¾")  
El kit incluye:

- Pernos según SAE J429, grado 5, con recubrimiento de zinc lamelar resistente a la corrosión EcoGuard y
- 2 tuercas hexagonales de alta resistencia ASTM A563, grado A, con recubrimiento de zinc lamelar resistente a la corrosión EcoGuard.

### Especificaciones de materiales (cont.)

#### 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 alcalis, aire sin aceite y muchos otros servicios químicos.

NO APTO PARA APLICACIONES DE PETRÓLEO.

Para aplicaciones de agua caliente, se recomienda el lubricante Gruvlok Xtreme Temperature.

Certificación NSF-61.

**Nitrilo de grado "T"** (Código de color naranja)

NO USAR EN AGUA POTABLE.

-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

**Silicona de grado "L"** (Código de color rojo)

NO USAR EN AGUA POTABLE.

Dimensiones: 1" - 8" (solo estilo C)

-40 °F a 350 °F (rango de temperaturas de servicio)  
(-40 °C a 177 °C)

Recomendado para aire seco, caliente y algunos servicios con sustancias químicas a alta temperatura.

#### Tipo de junta

Estilo C estándar (1" - 8")

Flush Gap (1" - 8")

#### Lubricación

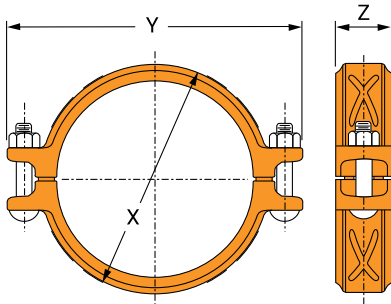
Gruvlok estándar

Gruvlok Xtreme (no usar para grado "L")



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

## Acople Rigidlite® Fig. 7400



Tamaño nominal	Diám. ext.	Máx. presión de trabajo †	Carga de extremo máx.	Rango de separación entre extremos de tubos	Dimensiones			Pernos de acople		Peso aprox. conj.
					X	Y	Z	Cant.	Dimensión	
in/DN (mm)	in/mm	PSI/bar	lb/kN	in/mm	in/mm	in/mm	in/mm		in/mm	lb/kg
1 25	1.315 33.4	300 20.7	407 1.81	0-1/32 0-0.79	2 1/4 57	4 1/2 114	1 3/4 44	2	3/8 x 2 1/4 M10 x 57	1.2 0.5
1 1/4 32	1.660 42.2	300 20.7	649 2.89	0-1/32 0-0.79	2 5/8 67	4 3/4 121	1 3/4 44	2	3/8 x 2 1/4 M10 x 57	1.3 0.6
1 1/2 40	1.900 48.3	300 20.7	851 3.78	0-1/32 0-0.79	2 7/8 73	4 7/8 124	1 3/4 44	2	3/8 x 2 1/4 M10 x 57	1.4 0.6
2 50*	2.375 60.3	300 20.7	1,329 5.91	0-1/32 0-0.79	3 1/4 83	5 1/2 140	1 3/4 44	2	3/8 x 2 1/4 M10 x 57	1.6 0.7
2 1/2 65	2.875 73.0	300 20.7	1,948 8.66	0-1/32 0-0.79	2 7/8 98	6 152	1 3/4 44	2	3/8 x 2 1/4 M10 x 57	1.9 0.9
3 diám. ext. 76.1	2.996 76.1	300 20.7	2,115 9.41	0-1/32 0-0.79	4 102	5 7/8 149	1 3/4 44	2	3/8 x 2 1/4 M10 x 57	1.9 0.9
3 80	3.500 88.9	300 20.7	2,886 12.84	0-1/32 0-0.79	4 1/2 114	6 1/4 159	1 3/4 44	2	3/8 x 3 M10 x 70	2.4 1.1
4 100	4.500 114.3	300 20.7	4,771 21.22	0-3/32 0-2.38	5 3/4 146	7 7/16 189	1 7/8 48	2	3/8 x 3 M10 x 70	3.5 1.6
5 1/2 diám. ext.. 139.7	5.500 139.7	300 20.7	7,127 31.70	0-3/32 0-2.38	6 3/4 171	9 1/4 235	2 51	2	1/2 x 3 M12 x 76	4.5 2.0
5 125	5.563 141.3	300 20.7	7,292 32.44	0-3/32 0-2.38	6 13/16 173	8 15/16 227	1 7/8 48	2	1/2 x 3 M12 x 70	4.5 2.0
6 1/2 diám. ext. 165.1	6.500 165.1	300 20.7	9,955 44.28	0-3/32 0-2.38	7 3/4 200	10 3/8 264	2 51	2	1/2 x 3 M12 x 76	5.5 2.5
6 150	6.625 168.3	300 20.7	10,341 46.00	0-3/32 0-2.38	7 7/8 200	10 1/16 256	1 15/16 49	2	1/2 x 3 M12 x 70	5.4 2.4
8 200*	8.625 219.1	300 20.7	17,528 77.97	0-3/32 0-2.38	10 1/8 257	12 7/16 316	2 3/8 60	2	1/2 x 3 M12 x 70	9.5 4.3

### Notas:

El rango de separación de los extremos entre tubos es para tuberías con ranura por laminación y podría duplicarse para tuberías con ranura por corte.

† 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.

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.



asc-es.com

Building connections that last™

**Fig. 7400 Acople Rigidlite®**



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.

Revise los extremos de las tuberías para asegurarse de que las dimensiones de las ranuras sean las correctas y garantizar que las tuberías no tengan dentados, sobresalientes ni otras imperfecciones que pudieran impedir el correcto sellado de la junta.

## 1 Revisar y lubricar la junta

Revise la junta para asegurarse de que sea compatible para el servicio previsto. Aplique una fina capa de lubricante Gruvlok a la superficie exterior y los labios de la empaquetadura de la junta. Para algunas aplicaciones es necesario lubricar la superficie completa de la junta. Tenga cuidado que no se adhieran partículas extrañas a las superficies lubricadas.

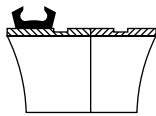
**Nota:** Se deberá aplicar lubricante Gruvlok Xtreme cuando se use en sistemas de tuberías secas o aplicaciones con temperaturas de congelamiento. La separación del empalme de la tubería podría ocasionar significativas pérdidas materiales y lesiones graves.



## 2 Instalación de la junta

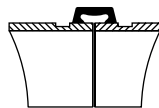
Deslice la junta sobre el extremo de la tubería, asegurándose de que los labios no se prolonguen sobre éste.

En el caso de los acoples de 10" y mayores, podría ser más fácil girar la junta de adentro hacia afuera y luego lubricar y deslizarla sobre el extremo de la tubería, como se muestra.



## 3 Alineación

Después de alinear ambos extremos, 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. En acoples de 10" y mayores, haga voltear o rodar la junta hasta que quede centrada.



## 4 Instalación del cuerpo

Quite una tuerca y el perno, y afloje la otra tuerca. Coloque una mitad de cuerpo sobre la junta, asegurándose de que las chavetas encajen en las ranuras de la tubería. Haga bascular la otra mitad del cuerpo sobre la junta y dentro de las ranuras en ambas tuberías, asegurándose de que la lengüeta y el receso de cada cuerpo calcen bien entre sí. Vuelva a insertar el perno y apriete ambas tuercas apretando con los dedos.



## 5 Apretar las tuercas

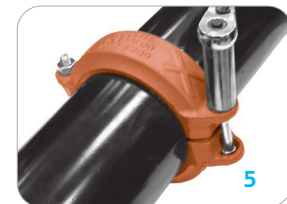
Apriete las tuercas alternativamente, con firmeza y parejo haciendo que los soportes del perno tengan una separación pareja.

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

### Par de torsión especificado por ANSI del perno

Tamaño del perno	Tamaño de la llave	Par de torsión especificado del perno*
in	in	pie.lb
3/8	11/16	30-45
1/2	7/8	80-100

\* Par torsión para pernos sin lubricación.



## 6 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 una separación pareja a ambos lados del acople.

**Nota:** Inspeccione con la vista ambos lados del acople para asegurarse de que las separaciones entre los soportes del perno sean parejas y paralelas. Se debe corregir cualquier desvío antes de poner el acople en servicio.

**Nota:** Los tamaños de 16" en adelante vienen moldeados en varios segmentos. Para instalar los modelos más grandes, alinee bien la lengüeta y la cavidad de los acoples y apriete las tuercas alternativamente al par de torsión especificado para el perno. Cuando están debidamente ensamblados, quedará una pequeña separación igual entre los soportes del perno adyacentes.



asc-es.com

Building connections that last™