



Para obtener detalles sobre listados/homologaciones y limitaciones, visite nuestra página Web www.anvilintl.com o póngase en contacto con un representante de ventas de Anvil® /AnvilStar™.

Acoplamiento rígido modelo C-4

El acoplamiento rígido SPF™ modelo C-4 es nuestro acoplamiento estándar y está diseñado para aplicaciones de tubería rígida. El C-4 está especialmente diseñado para proporcionar una conexión enganchada rígida entre tuberías ro rígidas.

Hierro dúctil conforme a la norma ASTM-A536, grado 65-45-12

Pintura sin plomo inhibidora del óxido

r

Para otros requisitos de revestimiento, póngase en contacto con su representante de AnvilStar.

Pernos y tuercas hexagonales de alta

r

Pernos de cabeza avellanada ranurada tratados térmicamente conformes a la norma ASTM A-183 de grado 2, con una resistencia mínima a la tracción de 120.000 psi, y tuercas hexagonales de alta resistencia de acero al carbono conformes a ASTM A-563 de grado A o grado B, o J995 de grado 2. Los pernos y tuercas se proporcionan galvanizados en zinc de serie. También hay disponibles pernos y tuercas de acero inoxidable. Póngase en contacto con su representante de AnvilStar para más detalles.

Pernos y tuercas hexagonales de alta

r

Pernos de cabeza avellanada ranurada galvanizados tratados térmicamente hechos de acero al carbono con propiedades mecánicas acor rcas hexagonales y los pernos se galvanizan y posteriormente se someten a una inmersión en amarillo de cromo.

Materiales

realizar el

Disponibles junta "Flush gap"
Propiedades de acuerdo con la norma ASTM D-2000.
Junta prelubricada de grado "E" estilo "C"

re sin vapores rociadores. Para sistemas de tubería seca y en cámaras refrigeradas, se debe utilizar lubricante Gruvlok® SPF/Anvil™ Xtreme™.

Caucho EPDM de grado "E"

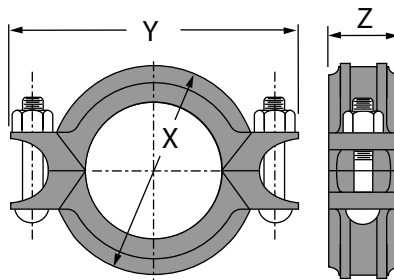
Junta estándar para Europa

Recomendada para el uso con agua, ácidos diluidos, soluciones alcalinas, aire sin vapores aceite y numerosos usos de la industria química.

Junta opcional para Europa

vapores de aceite, aceites vegetales y minerales. róleo, aire con

Estilo "C" estándar



ACOPLAMIENTO RÍGIDO C-4

Diámetro nominal	D. Ext. de la tubería	Máx. presión de trabajo	Máx. carga en extremo	Intervalo de separación de los extremos de tuberías	Dimensiones del acoplamiento			Pernos de acoplamiento		Par de torsión especificado §		Peso aprox. unitario
					X	Y	Z	Cant.	Tamaño.	Mín.	Máx.	
Pulg./DN	Pulg./mm	psi/bar	Lbs/kN	Pulg./mm	Pulg./mm	Pulg./mm	Pulg./mm		Pulg./mm	Ft.-Lbs./Nm		Lbs/kg
1¼ 32	1.660 42.2	300 20.7	649 2.89	0-0.06 0-1.5	2¾ 70	4⅝ 117	1⅞ 48	2	¾ x 2 M10 x 50	30 40	45 60	1.5 0.7
1½ 40	1.900 48.3	300 20.7	851 3.78	0-0.06 0-1.5	2⅜ 71	4⅞ 124	1⅞ 48	2	¾ x 2 M10 x 50	30 40	45 60	1.7 0.8
2 50	2.375 60.3	300 20.7	1,329 5.91	0-0.06 0-1.5	3½ 89	5⅜ 137	2 51	2	¾ x 2¼ M10 x 57	30 40	45 60	1.9 0.9
2½ 65	2.875 73.0	300 20.7	1,948 8.66	0-0.06 0-1.5	4 102	6 152	2 51	2	¾ x 2½ M10 x 63	30 40	45 60	1.9 0.9
3 O.D. 76.1	2.996 76.1	300 20.7	2,115 9.41	0-0.06 0-1.5	4⅞ 105	6⅞ 156	1⅞ 48	2	¾ x 2½ M10 x 63	30 40	45 60	2.2 1.0
3 80	3.500 88.9	300 20.7	2,886 12.84	0-0.12 0-3.2	4¾ 121	6⅝ 168	2 51	2	¾ x 2½ M10 x 63	30 40	45 60	2.4 1.1
4 100	4.500 114.3	300 20.7	4,771 21.22	0-0.12 0-3.2	5⅞ 149	7¾ 197	2⅞ 54	2	¾ x 2½ M10 x 63	30 40	45 60	3.2 1.4
5 125	5.563 141.3	300 20.7	7,292 32.44	0-0.12 0-3.2	6⅝ 176	9⅞ 230	2⅞ 52	2	½ x 3 M12 x 76	80 110	100 150	4.5 2.0
5½ O.D. 139.7	5.500 139.7	300 20.7	7,127 31.70	0-0.25 0-6.4	6¾ 171	9¾ 235	2 51	2	½ x 3 M12 x 76	80 110	100 150	4.5 2.0
6½ O.D. 165.1	6.500 165.1	300 20.7	9,955 44.28	0-0.12 0-3.2	8⅞ 207	10⅞ 264	2⅞ 54	2	½ x 3 M12 x 76	80 110	100 150	5.8 2.6
6 150	6.625 168.3	300 20.7	10,341 46.00	0-0.12 0-3.2	8¼ 210	10⅞ 264	2⅞ 54	2	½ x 3 M12 x 76	80 110	100 150	5.8 2.6
8 200	8.625 219.1	300 20.7	17,528 77.97	0-0.12 0-3.2	10½ 267	13¼ 337	2½ 64	2	⅝ x 3½ M16 x 89	100 130	130 175	10.8 4.9
10 250	10.750 273.1	300 20.7	27,229 121.12	0-0.12 0-3.2	13 331	16¾ 425	2⅝ 67	2	⅞ x 5 M22 x 140	180 245	220 298	21.5 9.8
12 300	12.750 323.9	300 20.7	38,303 170.38	0-0.12 0-3.2	15⅝ 391	19¼ 489	2⅝ 67	2	⅞ x 5½ M22 x 140	180 245	220 298	27.4 12.4

1. La presión de trabajo y/o la carga en el extremo son el total permisible, basado en una tubería de acero de peso estándar, de ranura laminada o mecanizada.

2. La presión de prueba puntual sobre el terreno puede incrementarse a 1,5 veces los valores listados.

§ - Para obtener información adicional sobre el par de torsión de los pernos, véase la sección Par de torsión especificado de pernos en las Instrucciones de instalación y montaje.

Hay otros tamaños disponibles, póngase en contacto con un representante de AnvilStar.

El tamaño de 139,7 mm (5½" D.E.) no está homologado en la actualidad por VDS - LPCB. GruvloK fig. 7400E está disponible con homologaciones.

Instalación y montaje - Acoplamiento rígido modelo C-4

Las instrucciones están basadas en una tubería ranurada de acuerdo con las especificaciones de ranurado SPF™. Compruebe los extremos de las tuberías para asegurar que las dimensiones de las ranuras son las correctas, y que dichos extremos están libres de entrantes y protuberancias que podrían impedir el correcto sellado. **UTILICE SIEMPRE UN LUBRICANTE GRUVLOK® SPF/ANVIL™ PARA EL CONJUNTO DE ACOPLAMIENTO ADECUADO.** Resulta fundamental realizar una lubricación exhaustiva de la superficie externa de la junta para evitar el pinzamiento y posibles daños a la junta. Para temperaturas superiores a 150°F (65°C), utilice lubricante Gruvlok® SPF/Anvil™ Xtreme™ y lubrique todas las superficies de la junta, internas y externas. Consulte los lubricantes Gruvlok SPF/Anvil en la sección Información técnica del catálogo AnvilStar SPF para obtener información adicional importante.



1 Compruebe y lubrique la junta
Compruebe que la junta es compatible con el uso previsto. Aplique una capa de lubricante Gruvlok SPF/Anvil Xtreme al exterior y bordes sellantes de la junta. Asegúrese de que no se adhieren partículas del entorno a las superficies lubricadas.



2 Instalación de la junta
Deslice la junta sobre el extremo de una tubería, asegurándose de que su borde no sobresale del extremo de la tubería.



3 Alineamiento
Tras alinear los dos extremos de tubería, coloque la junta en su posición, centrándola entre las ranuras de cada tubería. La junta no deberá extenderse hacia el interior de la ranura de ninguna de las dos tuberías.



4 Alojamiento
Retire un conjunto de perno y tuerca y coloque la otra tuerca. Coloque un alojamiento sobre la junta y asegúrese de que las llaves del alojamiento encajan en las ranuras de la tubería. Haga oscilar el otro alojamiento sobre la junta e introdúzcalo en las ranuras de ambas tuberías, asegurándose de que la lengüeta y el entrante de cada alojamiento se corresponden. Vuelva a insertar el perno y gire las tuercas aplicando un apriete manual.



5 Apriete las tuercas
Apriete las tuercas de manera alternada y por igual hasta el par de torsión especificado del perno, manteniendo siempre los huecos de las chapas de los pernos espaciados regularmente.
Atención: Un apriete desigual puede provocar el pinzamiento de la junta. La junta no deberá poder verse entre los segmentos una vez apretados los pernos.



6 Esto completará el montaje
Revise visualmente la junta de la tubería para verificar que las llaves de acoplamiento están totalmente enganchadas en las ranuras de las tuberías. Las chapas de los pernos deben presentar los mismos huecos a ambos lados del acoplamiento.

Par de torsión especificado del perno

Este perno se usa para los pernos de cabeza avellanada ranurada utilizados en acoplamientos y bridas SPF™. Las tuercas deben apretarse de manera alterna y equilibrada hasta su apriete máximo.

Atención: No se recomienda usar una llave neumática porque el par de torsión de las herramientas variables, entre las que se incluye la presión del aire, la carga de la batería y variaciones operativas.

Atención: Es preciso aplicar el par de torsión adecuado a los pernos de acoplamiento para obtener el rendimiento óptimo.

El uso de un par de torsión incorrecto puede provocar daños al perno y/o la fundición de las piezas, lo que puede resultar en una capacidad inferior de retención de la presión, menor capacidad de carga de torsión, fugas en la junta y separación de la misma. La separación de una junta de tuberías puede provocar daños importantes en la propiedad y lesiones graves.

El uso de un par de torsión incorrecto puede provocar daños al perno y/o la fundición de las piezas, lo que puede resultar en una capacidad inferior de retención de la presión, menor capacidad de carga de torsión, fugas en la junta y separación de la misma. La separación de una junta de tuberías puede provocar daños importantes en la propiedad y lesiones graves.

ANSI Par de torsión especificado del perno		
Perno Tamaño	Llave Tamaño	Par de torsión especificado*
Pulg.	Pulg.	Ft.-lbs
3/8	11/16	30-45
1/2	7/8	80-100
5/8	11/16	100-130
7/8	17/16	180-220

* Par de torsión de perno no lubricado

Métrico Par de torsión especificado del perno		
Perno Tamaño	Llave Tamaño	Par de torsión especificado*
mm	mm	Nm
M10	16	40-60
M12	22	110-150
M16	24	135-175
M22	34	245-300

* Par de torsión de perno no lubricado