

REFERENCIA: UNION TIPO DRESSER



DESCRIPCION DEL PRODUCTO:

MATERIALES:

- ✓ Bridas en acero ASTM A36 – fundición nodular en hierro dúctil (HD).
- ✓ Cilindro en lamina HR, ASTM A36 o en fundición nodular en hierro dúctil (HD).
- ✓ Empaques en butadieno SBR o EPDM.
- ✓ Tornillos, tuercas y arandelas galvanizadas en caliente.

Diam. Nominal (in)	CILINDRO (3) Ø X Alt. (mm)	MATERIAL CILINDRO	REFERENCIA ARO (1)	EMPAQUE (2) (Referencia)	TORNILLO (4) Diám. X long..	CANT.
3"	4" x 80 ± 2	Tubería acero 4"	Dresser 3" fund.	Dresser 3"	½" x 5"	4
4"	5" x 80 ± 2	Tubería acero 5"	Dresser 4" fund.	Dresser 4"	½" x 5"	4
6"	180 ext x 100 ± 2	Lamina acero 3/16"	Dresser 6" fund.	Dresser 6"	½" x 7 ½"	6
8"	235 ext X 115 ± 2	Lamina acero 3/16"	Dresser 8" fund.	Dresser 8"	½" x 9"	6
10"	290 ext x 160 ± 2	Lamina acero 3/16"	Dresser 10" fund.	Dresser 10"	½" x 10"	8
12"	334 int x 160 ± 2	Lamina acero 3/16"	Dresser 12" fund.	Dresser 12"	5/8" x 12"	10

Las uniones Dresser Estilo 40 tiene una altura de 300 a 400 mm y las uniones Dresser para AC de 10" y 12" tienen altura de 160 mm a 200 mm.

Los aros se fabrican en lámina de acero de 3/8" de espesor para diámetros de 10" y menores, y en acero de ½" de espesor para diámetros de 12" y mayores.

REVESTIMIENTO DE LA PIEZA:

- ✓ Pintura epóxica.

SUSTANCIAS CONTROLADAS: Antimonio, Arsénico, Bario, Cadmio, Cobre, Cromo total, Mercurio, Níquel, Plomo, Selenio, Aluminio, Plata.

	FICHA TÉCNICA UNIÓN TIPO DRESSER	Código: F-CM-05-10
		Versión: 04 Fecha: 04-10-17 Página 2 de 3

PRESION DE TRABAJO: 1,59 – 3,44 MPA (230 – 500 PSI). Esta presión puede ser variable de acuerdo al requerimiento del cliente.

DIAMETROS DISPONIBLES: 3" A 42". La altura del cilindro depende del diámetro y del material en el que va ser instalada.

Nota Importante: Cuando la unión debe quedar muy exacta con la tubería a agarrar la tolerancia debe ser la mínima, aproximadamente 6 mm, para tubería en las cuales se necesita mas tolerancia se admiten hasta 8 mm.

COMPORTAMIENTO DE LA PIEZA FRENTE A CONDICIONES EXTREMAS: Pieza diseñada para resistir ambientes hostiles, con recubrimiento interno y externo de pintura epóxica que le permite ser mas resistente a la corrosión.

VIDA ÚTIL: 20 Años en condiciones normales. Esto puede disminuir o aumentar dependiendo de la agresividad del suelo donde sea instalado.

USOS RECOMENDADOS: Cuando no se especifica el tipo de material se entrega para Acero o PVC, pero igualmente si se especifica se puede fabricar para agarre de HD con HD, HF con HF, GRP con GRP, AC con AC.

TIPOS DE TUBERIA O ACCESORIOS CON EL QUE ES COMPATIBLE: HD, HF, GRP, AC.

RECOMENDACIONES PARA EL MANEJO

- ✓ **EN EL CARGUE Y DESCARGUE:** Cuidar de no arrojar las piezas con brusquedad porque puede causarse una fractura a la pieza, que interfiera en el funcionamiento de la misma.
- ✓ **EL TRANSPORTE:** Estas piezas deberán ser transportadas en vehículos adecuados para tal fin, teniendo en cuenta el peso de la pieza.
- ✓ **EL ALMACENAMIENTO:** Las piezas son empacadas utilizando una película de polietileno, envueltas en cartón corrugado o guacal de madera según la exigencia del cliente; además en su estructura son recubiertas con pintura epóxica lo cual permite resistir ambientes hostiles y por las características de los materiales que la componen, están diseñadas para ambientes de alta humedad.

LA INSTALACIÓN DE LAS TUBERÍAS Y SUS ACCESORIOS Y LA PUESTA EN SERVICIO: La instalación estos accesorios deberá ser controlada por la persona encargada en obra en la cual deberán tener en cuenta las siguientes recomendaciones:

1. Centrarla bien entre los dos tubos.
2. Hacerle Torque en estrella; ya que si se da Torque a un solo lado puede producir ruptura en la pieza.
3. Tener cuidado en el momento de la instalación no ocasionar daño a la pintura.

PRUEBA HIDROSTÁTICA: La prueba hidrostática es realizada a para verificar si la pieza alcanza la presión para la que va ha ser destinada, en presencia de aire a presión y agua, a continuación se explica la metodología de la prueba:

1. Montar la pieza en el cilindro para prueba hidrostática de su respectiva medida.
2. Amarrar muy bien la pieza al cuerpo del cilindro.
3. Conectar por uno de los extremos una manguera con alimentación de agua y por el otro extremo la manguera del compresor.
4. Abrir la llave del agua hasta que este completamente lleno el cilindro.
5. Encender el compresor hasta que alcance la presión de prueba (1.5 veces la presión de diseño).
6. Esperar el tiempo requerido según la presión. Ver cuadro 1.
7. Verificar que la pieza no presente fugas de agua por ningún lado.

Cuadro 1.

PRESION DE PRUEBA	TIEMPO REQUERIDO (min)
0 – 400 (0-2.75 MPA)	30
401-1000 (2.76-6.89 MPA)	60

