

REFERENCIA: NIPLE EN ACERO AL CARBON



DESCRIPCION DEL PRODUCTO

MATERIALES

- ✓ Tubería en acero al carbón.
- ✓ Tubería en acero inoxidable.

REVESTIMIENTO DE LA PIEZA: Puede ser:

- ✓ Mortero
- ✓ Sandblasting
- ✓ Pintura epóxica



EXTREMOS: Liso, bridado o combinado.

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

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

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

VIDA ÚTIL: 20 Años en condiciones normales o más, dependiendo de la agresividad del suelo donde sea instalado.

USOS RECOMENDADOS: Este accesorio es recomendado en redes de acueducto y alcantarillado, sistemas de bombeo, sistemas de riego, plantas de tratamiento y redes contra incendio.

COPIA CONTROLADA

Cra 65 N° 16^a-67 Tel: 4448617 Medellín – Colombia Correo: info@herrajesymontajes.com

TIPOS DE TUBERIA O ACCESORIOS CON EL QUE ES COMPATIBLE: PVC - ACERO – HD – HF y 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 guagal de madera según la exigencia del cliente; 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.

Nota: Durante el proceso de fabricación se realizan pruebas de líquidos penetrantes a la pieza con el fin de identificar poros o grietas durante la soldadura que puedan comprometer la funcionalidad de la pieza.

