

REFERENCIA: TEE PARTIDA BRIDADA



DESCRIPCION DEL PRODUCTO:

MATERIALES:

- ✓ Cuerpo o banda en acero inoxidable tipo 304 ASTM A424.
- ✓ Brida en acero inoxidable 304.
- ✓ Cuello de derivación en acero inoxidable.
- ✓ Tornillos en acero inoxidable 5/8" (15,88 MM) 304 norma ASTM A193 Y A194 soldados a los paneles.
- ✓ Tuercas en acero inoxidable norma ASTM A193 Y A194.
- ✓ Tapón en inoxidable para prueba hidrostática 3/4" (19.05 MM).
- ✓ Empaque del cuerpo en neopreno (SBR) tipo "WAFFLE" 1/4" (6.35 MM).
- ✓ Empaque de la brida en neopreno (SBR) de 1/8" (3.18 MM).

ANCHO CUERPO

DIAMETRO DERIVACION	ANCHO
3" (75 MM)	300 MM (12")
4" Y 6" (100-150 MM)	400 MM (16")
8" Y 10" (200-250 MM)	600 MM (24")
12" (300 MM)	800 MM (32")

PRESION DE TRABAJO:

- ✓ Para Tee partidas con bridas de 50 – 200 MM (2"-8") 230 PSI (1.58 MPA).
- ✓ Para Tee partidas con bridas de 250- 300 MM (10" – 12") 230 PSI (1.58 MPA).

COMPORTAMIENTO DE LA PIEZA FRENTE A CONDICIONES EXTREMAS: Pieza diseñada para resistir ambientes hostiles, fabricada en acero inoxidable material que protege la pieza de la rápida corrosión.

COPIA CONTROLADA

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

	FICHA TÉCNICA TEE PARTIDA BRIDADA	Código: F-CM-05-7
		Versión: 04 Fecha: 04-10-17 Página 2 de 3

VIDA UTIL: 30 Años o más en condiciones normales. Esto puede disminuir dependiendo de la agresividad del suelo donde sea instalado.

USOS RECOMENDADOS: Es usada para hacer derivación de tuberías sin quitar el servicio de agua.

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

Nota: Para pedidos se debe determinar el diámetro del tubo principal (Verificación del diámetro exterior exacto, asegura un ajuste correcto en el campo).

- ✓ **Las Tee partidas para tubería PE llevan arandelas especiales tipo resorte para absorber los cambios de dimensiones en la tubería.**

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; además 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: Este accesorio refuerza el tubo con un empaque circular con la seguridad de una abrazadera que evita que haya contacto entre materiales diferentes, evitando así, la formación de un par galvánico, para instalarla no hay necesidad de calafatear, soldar o ensamblar incómodos extremos de casquillo por lo tanto la única herramienta necesaria es una llave común para apretar pernos.

Nuestro producto cuenta con un recubrimiento de caucho, el cual al momento de sellar queda en condiciones “Beso a beso” lo que permite que no se presenten fugas.

Además de esto está fabricado con doble O-Ring para reunir los esfuerzos mecánicos e hidráulicos que puedan afectar el sellado del producto.

Se les recomienda para elegir la Tee Partida:

1. Determinar el diámetro de la tubería.
2. Seleccionar el diámetro nominal correcto.
3. Especificar el material del tubo principal.
4. Determinar el diámetro de la nueva derivación.
5. Determinar la presión, cuando es para 300 PSI (2.07 MPA).

COPIA CONTROLADA

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

PRUEBA HIDROSTÁTICA: La prueba hidrostática es realizada para verificar si la pieza alcanza la presión para la que va a 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 (PSI)	TIEMPO REQUERIDO (min)
0 – 400 (0-2.75 MPA)	30
401-1000 (2.76-6.89 MPA)	60

