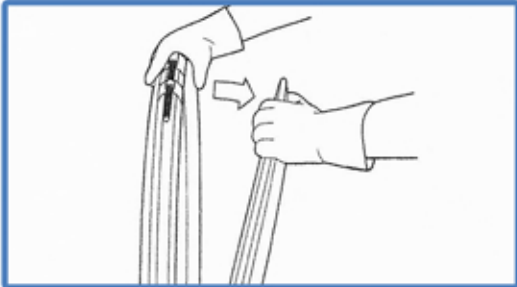
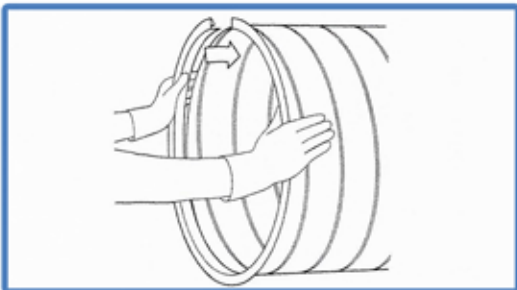


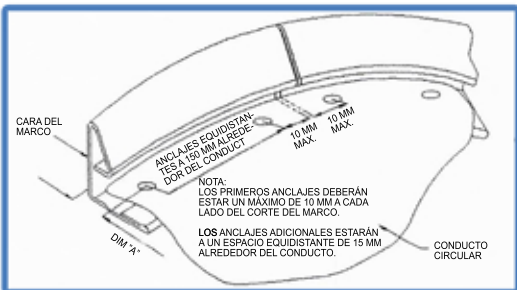
## 1. Información imprescindible para el correcto montaje de las Bridas



Cada conjunto de Bridas de unión RAMI-SYSTEM<sup>®</sup> se compone de 2 Marcos de unión y 1 "V" de cierre, suministrándose juntos para un transporte más sencillo y evitar errores de emparejamiento. Para comenzar el montaje, afloje la tuerca y libere un Marco empezando por un extremo, hasta separarlo completamente. Proceda de la misma forma con el otro Marco, teniendo así el conjunto separado para proceder al siguiente paso.

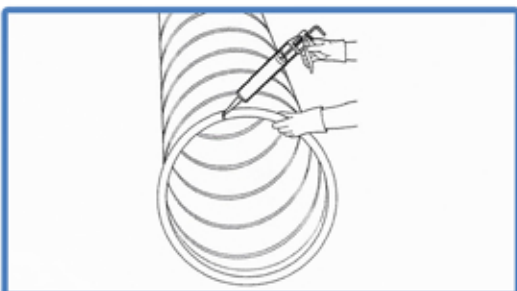


Inserte un Marco en un extremo del conducto, comenzando por el extremo cortado del Marco y realice la colocación en el interior de la boca del conducto hasta que el Marco esté completamente asentado en el extremo del conducto. Para asegurar un buen sellado, al seleccionar el punto de partida, deberemos colocar el extremo del Marco a una distancia mínima de 100 mm del engatillado helicoidal del tubo. Los Marcos han sido fabricados de forma precisa bajo el patronaje de "SPIRO<sup>®</sup>" y ajustados para encajar sin necesidad de cortarlos. De todos modos, en ocasiones, puede que sea necesario recortar el Marco para que encaje de forma óptima.



Una vez que el Marco está en la posición correcta, deberá fijarse al conducto como se muestra en la imagen, mediante soldadura de puntos, pres-únión (clinchado) o tornillos. Los anclajes en los puntos de fijación de dimensión "A" variarán según el tamaño del Marco tal y como indica la tabla siguiente:

Marco de 10 mm: 12 mm Mín. y 15 mm Máx.  
 Marco de 13 mm: 12 mm Mín. y 15 mm Máx.  
 Marco de 20 mm: 12 mm Mín. y 15 mm Máx.  
 Marco de 32 mm: 20 mm Mín. y 25 mm Máx.

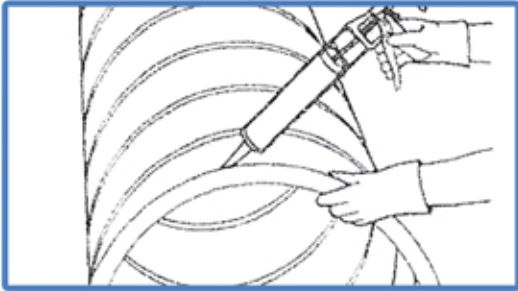


En un punto del corte del extremo del conducto helicoidal, la costura de este pasará por el alojamiento del Marco. Preste especial atención cuando realice la fijación para asegurar que esta sea correcta, ya que seguir la tabla de arriba no será posible en este punto.

Para completar la colocación del Marco, aplique una gota de masilla de sellado en el corte de los extremos de este. Puede realizar esto en el momento de la colocación del Marco o puede aplicarse justo antes de la instalación. El proceso deberá repetirse en el extremo opuesto del conducto con el segundo Marco.

*Esta información refleja nuestros conocimientos actuales y se facilita de buena fe. Los valores indicados son valores medios y están sujetos a cambios sin previo aviso. Cualquier uso fuera de las condiciones recomendadas no puede comprometer la responsabilidad del fabricante y distribuidor, debido a posibles variaciones en la producción y aplicación por parte de los usuarios. Se recomienda a los instaladores ensayar anticipadamente los productos a fin de asegurar correctamente la aplicación deseada.*





Para obtener los niveles de estanqueidad reflejados en la última tabla de esta ficha técnica, será necesario que se aplique un cordón continuo de masilla entre cada marco y el tubo a lo largo de todo su contorno.

Al usar la "V" con cierre de tornillo, colóquela sobre el extremo del conducto que ya está instalado. Alinee ese conducto montado con el siguiente y asegúrese de que los cortes en cada Marco no coincidan.

Sujete los dos Marcos juntos y perfectamente enfrentados usando unas pinzas de apriete adecuadas, asegurándose también que la "V" de cierre esté sobre uno de los dos brazos de la pinza. Es posible que se necesite más de un par de pinzas dependiendo del tamaño del conducto. Encaje la "V" de cierre alrededor de la pareja de Marcos, apretando progresivamente la tuerca en la "V" de cierre para juntar las dos caras de los Marcos.

Usando una maza de goma, golpee suavemente alrededor del borde de la "V" de cierre para asegurar que los Marcos están correctamente alineados a la vez que va apretando progresivamente la tuerca. Quite las pinzas.

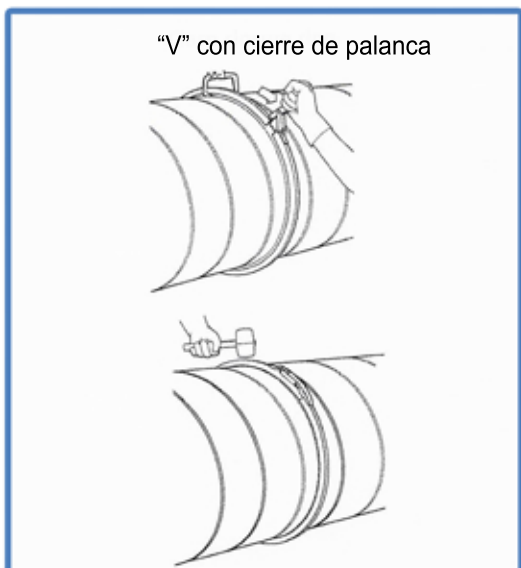
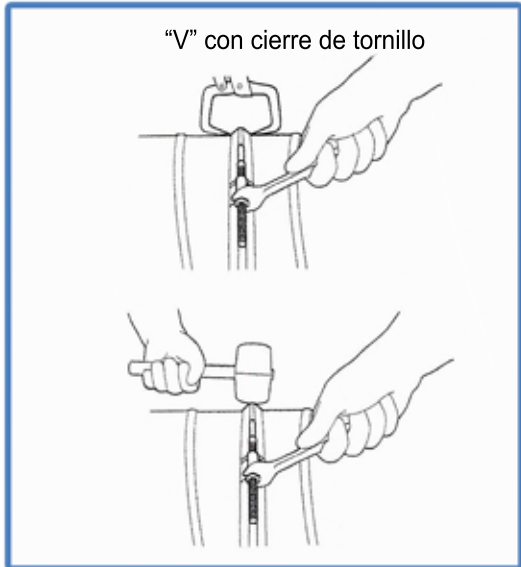
Apriete la tuerca fuertemente pero sin sobrepasar los valores recomendados más adelante y que dependen de cada tamaño de rosca.

Para asegurar la estabilidad del cierre, dicha tuerca ya lleva incorporada solidariamente una arandela a modo de "grower" que, de forma eficiente, impide que se afloje.

Cuando la "V" sea con cierre de palanca, colóquela sobre el extremo del conducto que ya está instalado. Alinee ese conducto montado con el siguiente y asegúrese de que los cortes en cada Marco no coincidan.

Sujete los dos Marco juntos y perfectamente enfrentados usando unas pinzas de apriete adecuadas, asegurándose también que la "V" de cierre esté sobre uno de los dos brazos de la pinza. Es posible que se necesite más de un par de pinzas dependiendo del tamaño del conducto. Encaje la "V" de cierre alrededor de la pareja de Marcos, gire progresivamente la palanca de cierre para juntar las dos caras de los Marcos.

Usando una maza de goma, golpee suavemente alrededor del borde de la "V" de cierre para asegurar que los Marcos están correctamente alineados, fije la palanca cerrada con el precinto de seguridad para evitar que se abra accidentalmente. Quite las pinzas.



*Esta información refleja nuestros conocimientos actuales y se facilita de buena fe. Los valores indicados son valores medios y están sujetos a cambios sin previo aviso. Cualquier uso fuera de las condiciones recomendadas no puede comprometer la responsabilidad del fabricante y distribuidor, debido a posibles variaciones en la producción y aplicación por parte de los usuarios. Se recomienda a los instaladores ensayar anticipadamente los productos a fin de asegurar correctamente la aplicación deseada.*



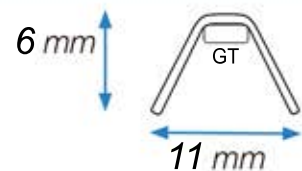
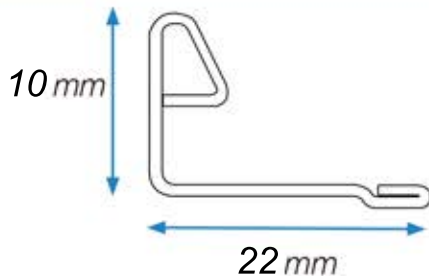
## 2. Características

- El conjunto de Bridas de unión RAMI-SYSTEM<sup>®</sup> para tubo SPIRO<sup>®</sup> en acero galvanizado DX51D+Z200 MAC está compuesto por: 2 Marcos de unión para fijar al tubo + 1 cierre en forma de "V" invertida (4 tamaños según diámetros).
- Se suministran montadas para ahorrar espacio (reduciendo los costes de transporte), garantizar el buen funcionamiento y la cantidad correcta.
- La "V" de cierre de unión se suministra con junta de estanqueidad de polietileno M-1 incorporada (GT).
- Bajo pedido también se pueden suministrar con junta cerámica M-0 para 400 °C / 120 min.
- En el montaje, les requerimos acoplar perfectamente los 2 Marcos de la unión antes de proceder al apriete de la "V" de cierre, siguiendo los pasos detallados anteriormente en el punto 1.



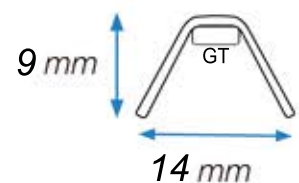
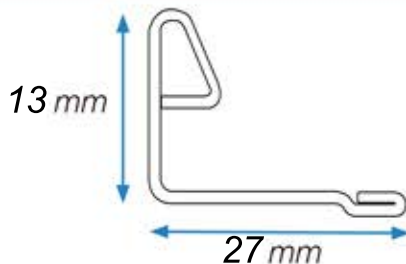
## 3. Medidas, pesos y planos

MINI	Diámetro Brida (mm)	100	112	125	140	150	160	180	200	224	250	280
	Peso del conjunto (kg)	0,273	0,297	0,322	0,352	0,372	0,391	0,431	0,470	0,517	0,569	0,628



Par de apriete máx. para la tuerca M-6 galva. del cierre: 3 Nm.

PEQUEÑA	Diámetro Brida (mm)	300	315	350	355	400	450
	Peso del conjunto (kg)	0,816	0,852	0,935	0,947	1,054	1,174

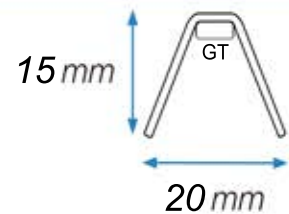
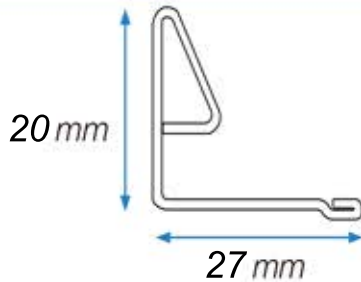


Par de apriete máx. para la tuerca M-6 galva. del cierre: 3 Nm.

Esta información refleja nuestros conocimientos actuales y se facilita de buena fe. Los valores indicados son valores medios y están sujetos a cambios sin previo aviso. Cualquier uso fuera de las condiciones recomendadas no puede comprometer la responsabilidad del fabricante y distribuidor, debido a posibles variaciones en la producción y aplicación por parte de los usuarios. Se recomienda a los instaladores ensayar anticipadamente los productos a fin de asegurar correctamente la aplicación deseada.

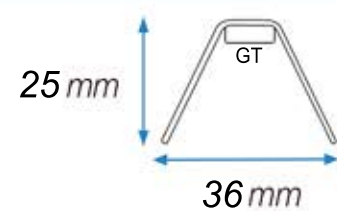
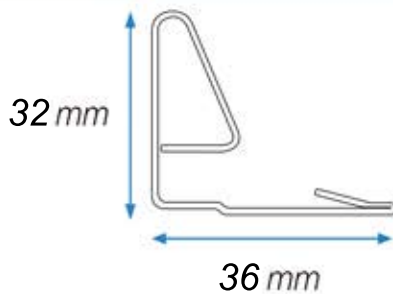


MEDIANA	Diámetro Brida (mm)	500	560	600	630	650	700	710	750	800	850	900	950
	Peso del conjunto (kg)	2,54	2,81	2,99	3,12	3,21	3,44	3,48	3,66	3,89	4,11	4,34	4,56



Par de apriete máx. para la tuerca M-8 galva. del cierre: 10 Nm.

GRANDE	Diámetro Brida (mm)	1000	1100	1120	1200	1250	1300	1400	1500	1600	1700	1800	1900	2000
	Peso del conjunto (kg)	10,74	11,69	11,88	12,64	13,12	13,60	14,55	15,50	16,45	17,41	18,36	19,31	20,26



Par de apriete máx. para la tuerca M-10 galva. del cierre: 20 Nm.

## 4. Resultados de la prueba de estanqueidad

- RAMI-SYSTEM<sup>®</sup>, conjuntamente con la empresa DOBY VERROLEC Ltd. de Newcastle en Reino Unido (a la cual tenemos cedidos desde el año 2005 los derechos de fabricación y comercialización de nuestras Bridas para el Reino Unido e Irlanda), realizamos un ensayo de estanqueidad a través del organismo independiente BSRIA (según los requerimientos de UK HVAC, specification DW143-DW144):

Tipo de Brida	Diámetros (mm)	Clase A		Clase B		Clase C	
		Tornillo	Palanca	Tornillo	Palanca	Tornillo	Palanca
MINI	100-280	✓	✓	✓	✓	✓	✗
PEQUEÑA	300-450	✓	✓	✓	✓	✓	✗
MEDIANA	500-950	✓	*N-R	✓	*N-R	✓	*N-R
GRANDE	1000-2500	✓	*N-R	✓	*N-R	✓	*N-R

\*N-R: No recomendamos el uso del cierre de palanca para los diámetros superiores a 450 mm.

Esta información refleja nuestros conocimientos actuales y se facilita de buena fe. Los valores indicados son valores medios y están sujetos a cambios sin previo aviso. Cualquier uso fuera de las condiciones recomendadas no puede comprometer la responsabilidad del fabricante y distribuidor, debido a posibles variaciones en la producción y aplicación por parte de los usuarios. Se recomienda a los instaladores ensayar anticipadamente los productos a fin de asegurar correctamente la aplicación deseada.



NEU 6000, S.L.  
Pol. Ind. "La Torre"  
Av. Joaquim Barnola i Bassols, 6  
08760 Martorell (Barcelona)  
SPAIN

T. +34 93 774 57 09  
F. +34 93 774 18 33  
ventas@rami-system.es  
www.rami-system.es