FUNDELIMA
FUNDICIONES DE LIMA S.A
UNA EMPRESA FORJADA EN HIERRO..

BRIDA UNIVERSAL

Ø 2"(50 mm) – 80" (2000 mm)
AWWA C-219 / EXTREMOS: ANSI B 16.1 - ISO 7005-2

USO RECOMENDADO

Este tipo de brida universal nos permite unir diferentes tipos de tuberías bridadas con tuberías de extremos lisos según los rangos establecidos.

INSTALACIÓN

Antes de instalar la Brida Universal se deberá verificar la presión de trabajo de la línea y constatar que se está utilizando el accesorio adecuado.
Verificar el estado de los componentes (tornilleria y empaque)
En general se deberá chequear que la línea de tuberías y accesorios se encuentre limpio.
La línea deberá estar soportada mecánicamente de forma, que la Brida Universal no soporte el peso del sistema.
Colocar los empaque planos en la Brida Universal y ajustar hasta la posición requerida.
Colocar los espárragos y apretar las tuercas que fijan a los otros accesorios bridados.
Realizar el ajuste de los espárragos hasta comprimir el empaque con el extremo liso de la tubería.
Verificar que no se presenten fugas

PINTURAS O RECUBRIMIENTOS

- Pintura en polvo electrostática verde RAL 6026 brillante, de alta durabilidad
- EPOXICO DE ALTOS SÓLIDOS

CONDICIONES DE TRABAJO

Temperatura máxima 85°C
Presión de trabajo: 200 PSI, para mayores presiones consultar con el departamento de ingeniería *FUNDELIMA.*
Vida Útil: 20 Años

MANTENIMIENTO

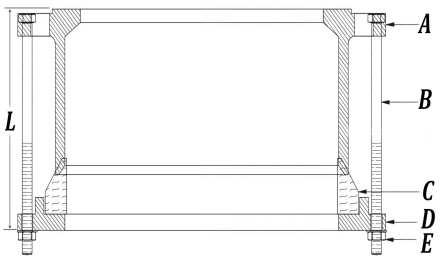
El mantenimiento de la Brida Universal deberá ser realizado por personal calificado con los conocimientos mecánicos necesarios.
*Disponer de un empaque para reemplazo puesto que no es aconsejable reutilizar el empaque ya que éste podría haber perdido la memoria de trabajo.
*Disponer de espárragos, tuercas y arandelas de reemplazo ya que es posible que por el ambiente éstos elementos se encuentren afectados por la corrosión.
*Al momento de volver a instalar la Brida Universal tener en cuenta la secuencia recomendada de torque de pernos para bridas este se debe realizar en forma de cruz.
*En caso de requerir mantenimiento superficial, se deberá limpiar y luego proceder a pintar o recubrir con la pintura adecuada dependiendo de la aplicada originalmente al producto.
*En el caso de diámetros mayores a 14 pulgadas (350mm) proveer de un soporte o sistema mecánico para levantar ubicar correctamente la Brida Universal
*Finalmente verificar el correcto funcionamiento evidenciando la ausencia de fugas.

ENSAYOS

PRUEBA HIDROSTÁTICA: Comprobar la estanqueidad del accesorio sometidas a presiones superiores a las normales de trabajo.
ENSAYO DE TRACCIÓN: permite verificar las propiedades mecánicas del material fundido
ENSAYO DE LIXIVIACIÓN: Verifica una muestra que la liberación de componentes contaminantes en nuestros productos.

CARGUE DESCARGUE Y TRANSPORTE

Transportar en estiba o caja de madera. Asegurar con correas o cadenas debidamente atadas.
Accesorio protegido con embalaje en plástico como protección de superficie.
Almacenar en lugares secos y limpios, No colocar en contacto directo con el suelo y mantener cubierto.



LISTADO DE MATERIALES		
ITEM	NOMBRE	MATERIAL
A	BRIDA	HIERRO DUCTIL
B	TORNILLO	ACERO GALVANIZADO ASTM A153
C	EMPAQUES	NEOPRENO NTC 2536
D	FLANCHE	HIERRO DUCTIL
E	TUERCA	ACERO GALVANIZADO ASTM A153

Ø NOMINAL		RANGOS			Long
Pulg	mm.	R1	R2	R3	mm
2	50	(58-72)	-	-	100
3	75	(88-105)	-	-	
4	100	(108-128)	(107-115)	-	
6	150	(158-182)	(171-191)	-	
8	200	(218-235)	(232-252)	-	130
10	250	(250-267)	(268-289)	(280-300)	
12	300	(315-335)	(322-340)	(350-368)	
14	350	(376-382)	(401-420)	-	140
16	400	*(407 pvc)*	-	-	
16	400	(425-435)	(447-464)	-	
18	450	(475-485)	(457 pvc)	-	150
20	500	(525-535)	-	-	
24	600	(625-635)	-	-	

MATERIAL: HIERRO DUCTIL ASTM A-536
GRADO 65 – 45 – 12

Cualquier informacion adicional a este documento, consultar al area de ingenieria ***FUNDELIMA***