

## Principio de funcionamiento de un carrete

Estos equipos están diseñados y fabricados para ser instalados en todo tipo de redes de presión (ya sean de riego, abastecimiento, potables, etc.)

Están constituidos por una partes macho desplazable y una parte hembra con una de sus dos bridas intermedias soldada a esta.

Entre ambas partes se aloja la brida loca intermedia, que es la responsable de realizar el cierre al entrar en contacto sus caras con la junta de estanqueidad y esta a su vez con la virola interior.

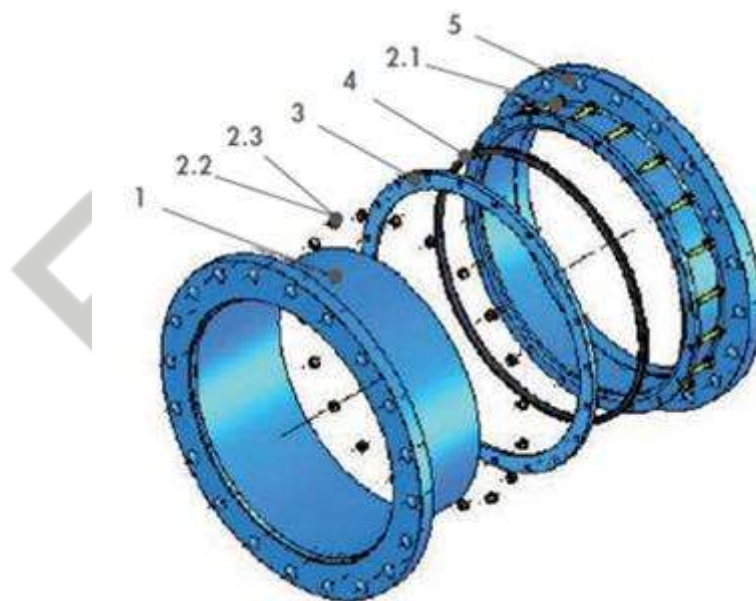
## **Características técnicas del carrete**

### Descripción

La gama de productos es muy amplia, pero en general el carrete telescópico es una unión de tubos embridados que por su diseño y dimensiones, permiten el desplazamiento de las bridas exteriores dando al conjunto una mayor o menor longitud exterior.

### Elementos de un carrete de desmontaje

<b>Parte Macho</b>	<b>1</b>
Tornillería Intermedia	<b>2.1/2.2/2.3</b>
Brida Intermedia	<b>3</b>
Junta de Estanqueidad	<b>4</b>
<b>Parte Hembra</b>	<b>5</b>
Diámetro Nominal	<b>50-3000</b>
Presión Nominal	<b>Estándar, PN 10/16</b>



## Materiales de construcción

Cuerpo del Carrete Telescópico:

<b>Bridas</b>	Bridas, Fabricadas en Acero al Carbono S-235 JR, según DIN 2576/2502 Caras de Bridas: Planas para junta IBC o cara completa
<b>Virolas</b>	Parte Macho: Fabricadas en Acero Inoxidable AISI-304. Espesor definido según requerimientos Código ASME sección VIII div 1. Relación mínima de espesor = $0.007 \times DN$ Parte Hembra: Fabricadas en Acero Inoxidable AISI-304. Espesor definido según requerimientos Código ASME sección VIII div 1. Relación mínima de espesor = $0.007 \times dn$
<b>Brida Intermedia</b>	Fabricada en Acero al Carbono S-235 JR
<b>Junta de Estanqueidad</b>	Caucho natural de Calidad EPDM, sección Tórica de dureza según ISO-48 (50-60 Shore)
<b>Tornillería</b>	Suministrado con tornillería Bridas Intermedias, Tratamiento de acabado Cincado y calidad 8.8
<b>Uniones soldadas</b>	Procedimiento HOMOLOGADO CÓDIGO ASME Sección IX. Material de aportación Aceros Inoxidables ER-309-L

## Tratamiento de pintura

<b>Pintura</b>	Recubrimiento Epoxi + poliéster en polvo polimerizados al horno 150 micras, interior y exterior.
----------------	--

## Materiales de construcción (Especial bajo pedido)

Cuerpo del Carrete Telescópico:

<b>Bridas</b>	Bridas, Fabricadas según ASA / ANSI Materiales: Acero al Carbono S-275 JR Acero Inoxidable AISI-304 / AISI-316 Caras de Bridas: Resalte / Doble Acoplamiento "Tongue and Groove" / Macho y Hembra / Plana y Hembra / Anillo API / Anillo RTJ
<b>Virolas</b>	Parte Macho: Espesor definido según requerimientos Código ASME sección VIII div 1. Relación mínima de espesor = $0.007 \times DN$ Materiales: Acero al Carbono S-235 JR / S-275 JR Acero Inoxidable AISI-316 Parte Hembra: Espesor definido según requerimientos Código ASME sección VIII div 1. Relación mínima de espesor = $0.007 \times DN$ Materiales: Acero al Carbono S-235 JR / S-275 JR Acero Inoxidable AISI-316

<b>Brida Intermedia</b>	Mecanizada especial para junta tórica espesor mínimo 15mm Materiales: Acero al Carbono S-235 JR Acero Inoxidable AISI-304 / AISI-316
<b>Tornillería</b>	Tratamiento de acabado Cincado y Cromatizado amarillo (bicromatado) Calidades: 8.8 / 10.9 / 12.9 Inoxidable A-2 (AISI 304) Inoxidable A-4 (AISI 316)
<b>Uniones soldadas</b>	Procedimiento HOMOLOGADO CÓDIGO ASME Sección IX Material de aportación Aceros al Carbono ER-70S-6
<b>Tornillos Extractores</b>	Bicromatado calidad 8.8 Inoxidable A-2 (AISI 304) Inoxidable A-4 (AISI 316)
<b>Guías de Aproximación / Extracción</b>	Bicromatado calidad F-1 140 Inoxidable calidad AISI 303

### **Tratamiento de acabado** (Especial bajo pedido)

<b>Granallado</b>	Grado SA 21/2, según norma UNE 48.302
<b>Recubrimientos</b>	Pintura Epoxi exterior color azul RAL 5015 espesor 200 micras y pintura Epoxi alimentaria 200 micras.

## **Instalación**

Su instalación se realizará utilizando varillas roscadas pasantes con un máximo del 50% de los taladros de las bridas, las cuales deberán extenderse hasta la brida de la válvula o accesorio, junto al que se instala el carrete de desmontaje.

La tornillería que se utilice para su montaje en obra, corresponderá con la cantidad y la métrica de la brida DIN utilizada.

Su longitud deberá ser la suficiente para que los extremos de la misma sobresalgan como mínimo 1 centímetro de las tuercas exteriores.

#### **A la hora de la instalación debemos seguir el siguiente proceso:**

- Es aconsejable comprobar que la longitud de montaje final que se le dará al carrete, sea lo mas aproximada posible a su medida nominal, para facilitar el montaje y desmontaje del mismo.