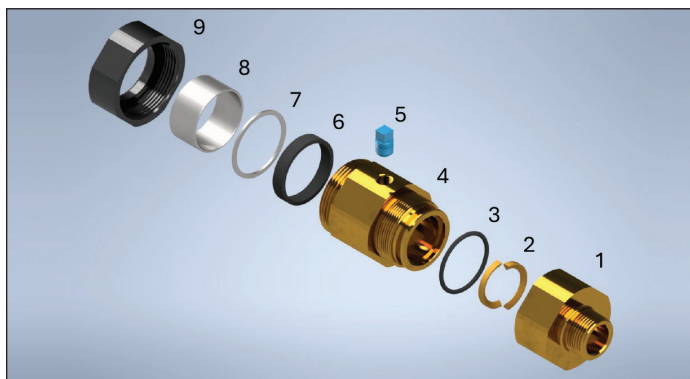


## MONTAJE del herraje roscado TracPipe® PS-II

### 1. Componentes de FGP-UGF2-SIZE (conjunto de herraje de adaptador macho)

1. Brida de la tubería frontal
2. Anillas abiertas
3. Junta tórica de la tubería frontal
4. Cuerpo de la brida
5. Tapón de ventilación (1/8-27 NPT)
6. Sello trasero
7. Anillo de retención en espiral
8. Empujador trasero
9. Brida trasera



#### ⚠ PRECAUCIÓN

Para su seguridad personal: la hoja de la navaja y los extremos del tubo cortado están muy afilados. Tenga cuidado al cortar la funda y manipular el tubo.

### 2. CORTE A LA LONGITUD REQUERIDA

Determine la longitud adecuada y añádale aproximadamente 3 pulgadas. Con un cortatubos y un disco afilado, realice un corte preliminar a través de la funda exterior y de la tubería de acero inoxidable. Realice movimientos circulares completos en una dirección y apriete ligeramente la presión de los rodillos después de cada vuelta. **NO APRIETE EL RODILLO EN EXCESO**, ya que podría aplanar la tubería.

#### AVISO:

Se puede usar una sierra de vaivén al cortar preliminarmente tubería de cualquier tamaño a la longitud requerida; sin embargo, para el CORTE FINAL se debe usar un cortatubos adecuado con un disco de corte afilado.

#### AVISO:

Debido al gran diámetro y profundidad de las corrugaciones, en tamaños de 1 pulgada y superiores se deberá cortar la tubería con un disco de corte para tubería de acero inoxidable corrugado **TracPipe**, pieza n.º FGP-E-5272, instalado en un cortatubos RIGID 152 estándar (retire el disco estándar del cortatubos RIGID 152 y reemplácelo con el FGP-E-5272). Para usar el disco de corte FGP-E-5272 con otros cortatubos, consulte con el personal de ingeniería de **TracPipe**.

#### ⚠ PRECAUCIÓN

El uso de un disco de corte pequeño podría aplanar la primera corrugación y dificultar el corte o el sellado de los herrajes.

3. **PELE LA FUNDA** Para determinar la longitud sin funda, mida 3" a partir del extremo (Figura 1-1).

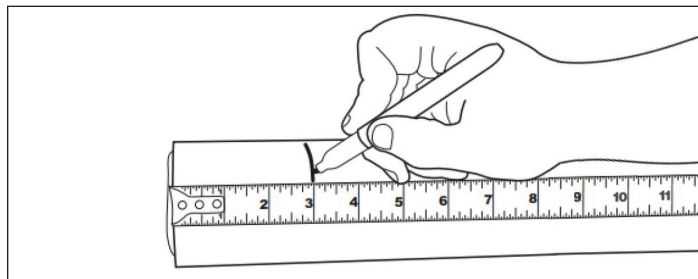


Figura: 1-1

4. Mediante un cortatubos adecuado con el disco de corte **TracPipe**, realice una hendidura en la funda negra, aproximadamente hasta tres cuartos de su espesor. ¡Tenga mucho cuidado de **NO** cortar ni hendir el tubo de acero inoxidable corrugado! (Figura 1-2)

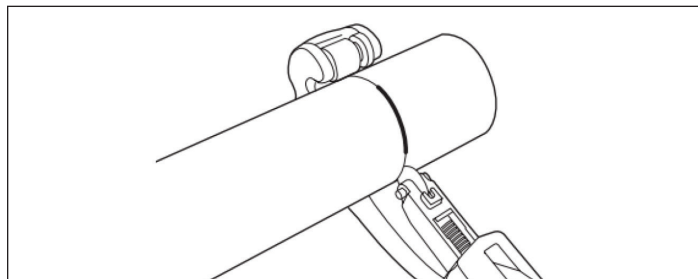


Figura: 1-2

5. Termine de cortar la funda hasta el tubo de acero inoxidable corrugado con una navaja multiuso afilada (Figura 1-3).

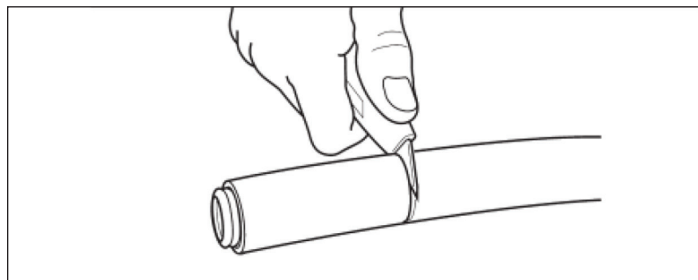
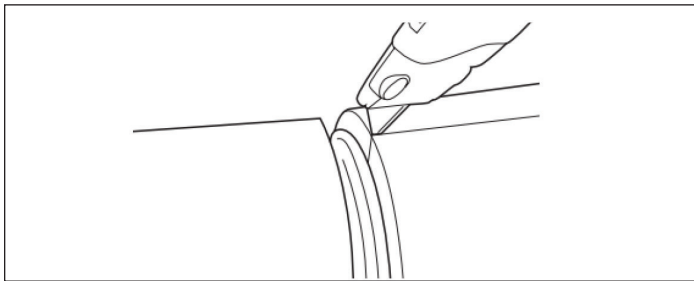


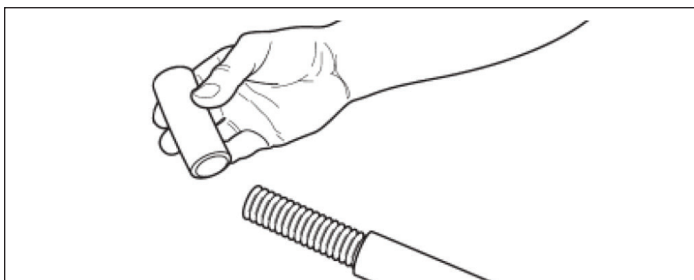
Figura: 1-3

6. Corte cuidadosamente la funda de manera longitudinal con una navaja multiuso afilada para facilitar su retiro. No realice una hendidura en la tubería del **TracPipe System** (Figura 1-4).



**Figura: 1-4**

7. Retire la sección cortada de la manga (Figura 1-5).



**Figura: 1-5**

#### 8. CORTE FINAL

Desde el borde de la funda, cuente **SIETE** corrugaciones completas y realice el corte final en el acero inoxidable expuesto en la parte hundida entre la séptima y la octava corrugación. **NO** apriete el rodillo en exceso, ya que podría aplanar la primera corrugación (Figura 1-6).



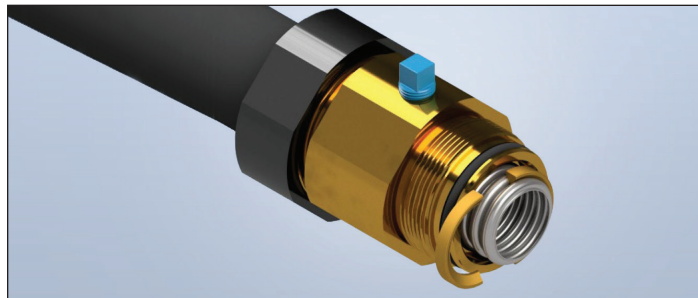
**Figura: 1-6**

#### ⚠ PRECAUCIÓN

Para separar los dos extremos de tubería cortados, doble suavemente las caras de la tubería hacia ambos lados, una contra la otra. No tuerza ni tire de la tubería para separarla. Esto puede causar un sellado incorrecto.

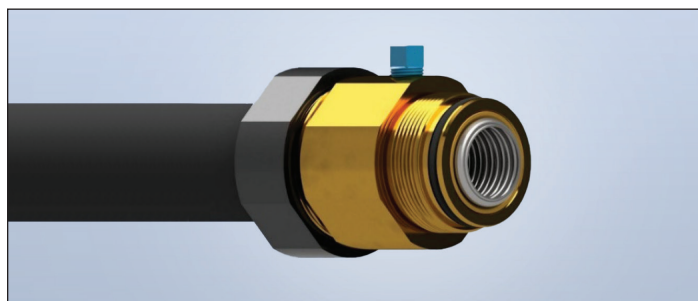
#### 9. INSTALE EL HERRAJE

Separe la brida de la tubería frontal del cuerpo de la brida y retire las anillas abiertas. **NO** retire la brida trasera del cuerpo de la brida. Deslice el conjunto del cuerpo de la brida sobre la tubería hasta que se asiente contra la funda. Coloque dos anillas abiertas en la primera corrugación junto al corte del tubo (Figura 1-7).



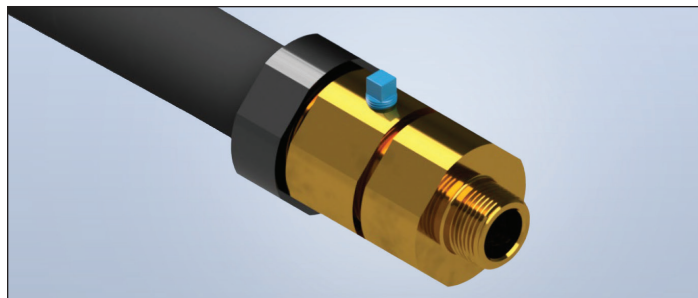
**Figura: 1-7**

10. Deslice el conjunto del cuerpo de la brida hacia adelante para retener las anillas abiertas (Figura 1-8).



**Figura: 1-8**

11. Mientras aplica presión hacia adelante al conjunto del cuerpo de la brida de manera constante, enrosque la brida de la tubería frontal en el conjunto del cuerpo de la brida. Apriete a mano la brida de la tubería frontal hasta que sienta una leve resistencia. Una vez que sienta resistencia, desenrosque la brida de la tubería frontal en 1/8 de giro. Esto permitirá que el conjunto de herraje gire libremente.

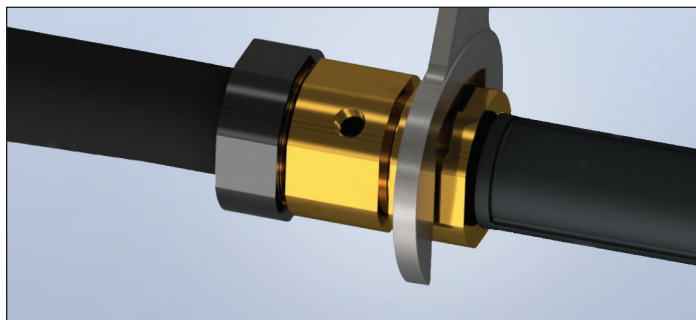


**Figura: 1-9**

#### ⚠ PRECAUCIÓN

Si no se mantiene la presión hacia adelante al instalar la brida de la tubería frontal, es posible que las anillas abiertas se salgan de la cavidad del cuerpo de la brida, lo que causará un sellado incorrecto.

12. Aplique pasta para tuberías o sellador de roscas a las roscas NPT de la brida de la tubería frontal según sea necesario. Apriete completamente las roscas NPT de la brida de la tubería frontal en las roscas NPT del componente de acople de tubería. Deje que el conjunto del cuerpo de la brida gire **CON** la brida de la tubería frontal asegurando que las roscas del conjunto del cuerpo de la brida **NO** se aflojen ni se aprieten en la brida de la tubería frontal (Figura -10).



**Figura: 1-10**

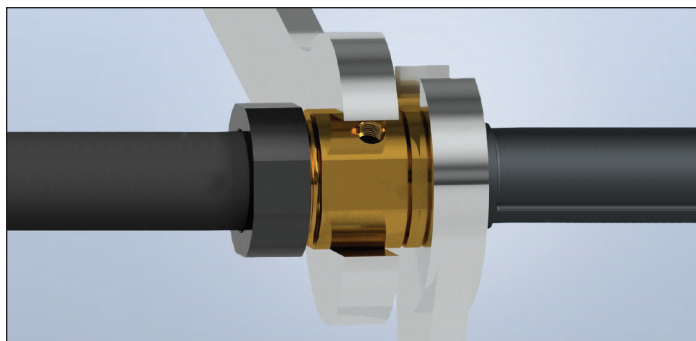
**⚠ PRECAUCIÓN**

No aplique pasta para tuberías ni sellador de roscas en la conexión de autoabocinado. Esta conexión es un empalme metal con metal y no se sellará correctamente si se aplica pasta para tuberías o sellador de roscas. Los selladores deben aplicarse únicamente al conector NPT del equipo.

**⚠ PRECAUCIÓN**

Retire el tapón de ventilación antes de apretar el herraje para evitar que el tapón se dañe.

13. Con la llave inglesa adecuada, apriete el conjunto del cuerpo de la brida en la brida de la tubería frontal según los valores de torsión que se indican en la Tabla 1. Observe que el herraje **TracPipe** PS-II está diseñado para crear un sellado hermético en la tubería de acero inoxidable a medida que se va apretando (Figura 1-11). Cuando esté completamente apretado, no debe haber roscas visibles entre la brida de la tubería frontal y el cuerpo de la brida.



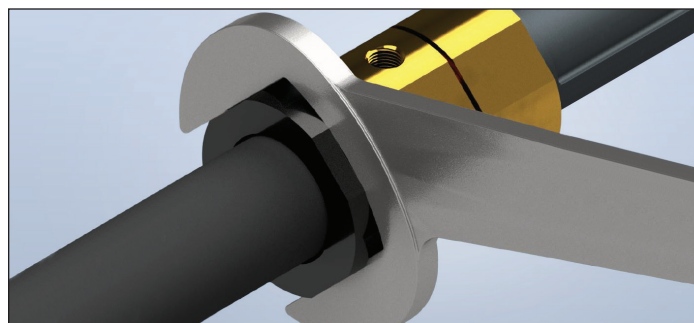
**Figura: 1-11**

**Tabla 1**

**Valores de torsión de sellado de la conexión primaria TracPipe PS-II**

| TracPipe PS-II<br>Tamaño de tubería | Tamaño de la boca de la llave | Ajustes de torsión |
|-------------------------------------|-------------------------------|--------------------|
| 3/8"                                | 1-3/8"                        | 35-50 LB-PIE       |
| 1/2"                                | 1-5/8"                        | 42-70 LB-PIE       |
| 3/4"                                | 1-7/8"                        | 45-110 LB-PIE      |
| 1"                                  | 2-1/8"                        | 110-150 LB-PIE     |

14. Apriete la brida trasera una vuelta completa más allá de lo que se aprieta a mano, O BIEN hasta que la brida trasera se asiente contra el cuerpo de la brida; lo que ocurra primero (Figura 1-12). Los valores de torsión final se indican en la Tabla 2.



**Figura: 1-12**

**⚠ PRECAUCIÓN**

Apriete demasiado puede dañar la brida trasera e impedir que la conexión secundaria se selle. **NO** use una llave para tubos al apretar la brida trasera.

**Tabla 2**

**Valores de torsión de la brida trasera TracPipe PS-II**

| TracPipe PS-II<br>Tamaño de tubería | Tamaño de la boca de la llave | Ajustes de torsión |
|-------------------------------------|-------------------------------|--------------------|
| 3/8"                                | 1-9/16"                       | 20 LB-PIE          |
| 1/2"                                | 1-13/16"                      | 20 LB-PIE          |
| 3/4"                                | 2-1/16"                       | 20 LB-PIE          |
| 1"                                  | 2-3/8"                        | 20 LB-PIE          |

15. Realice una prueba de presión de la tubería y los herrajes primarios **TracPipe** PS-II según los códigos estatales y locales y la Sección 6 de la Guía de diseño e instrucciones de instalación de tuberías flexibles de gas del **TracPipe** System.

**AVISO:**

Al realizar pruebas de presión en las tuberías primarias **TracPipe** PS-II, se deben retirar ambos tapones de ventilación a fin de garantizar resultados adecuados en la prueba realizada a la tubería de acero inoxidable.

16. Si las jurisdicciones locales exigen probar la conexión secundaria, se puede enroscar un manómetro en el puerto secundario del herraje de un extremo y se puede introducir aire en el puerto secundario del herraje del otro extremo. No supere la presión de la tubería **(25 PSI como máximo)**.

**AVISO:**

Los tapones de ventilación son de 1/8-27 NPT

17. Retire los tapones para ventilar donde así lo requieren los códigos. Si se retiran los tapones de ventilación, el instalador debe asegurar que NO puedan ingresar agua, insectos ni contaminantes por el puerto de ventilación.

**AVISO:**

Las mismas instrucciones se aplican para instalar el acople FGP-UGC2-SIZE. Cuando los acoples, adaptadores u otros herrajes metálicos se instalan bajo tierra, todas las partes metálicas deben recubrirse mediante alguno de los métodos aprobados en los códigos (por ejemplo, con masilla para recubrir tubos metálicos).

Consulte el siguiente código QR para acceder a videos de montaje e instrucciones para otros productos.



**OmegaFlex®**

451 Creamery Way, Exton, PA 19341-2509  
 800-355-1039 • Fax: 610-524-6484

**www.omegaflex.com**

Compañía con certificación ISO 9001