

Acople Rigidlok® Fig. 7401



El acople Fig. 7401 Rigidlok es un conector ideal para servicios y aplicaciones que requieren una conexión rígida.

El acople Fig. 7401 Rigidlok utiliza un avanzado diseño de cuerpo que se adapta y agarra las tuberías. La instalación del acople es fácil y rápida: saque solo una tuerca y haga bascular el cuerpo sobre la junta y dentro de las ranuras. La exclusiva característica Guidelok separa automáticamente los extremos ranurados de la cañería y guía el acople a su sitio a medida que se aprietan los pernos. Precisamente dimensionado y orientado, encaja en la chaveta del cuerpo agarrando con firmeza la tubería. La combinación de estas características de diseño genera un empalme seguro y rígido de la tubería.

El acople Fig. 7401 Rigidlok está diseñado para ser usado en tuberías estándares de extremo ranurado por laminación o corte o en tuberías ligeras de extremo ranurado por laminación, así también con empalmes de extremo ranurado y válvulas. El acoplamiento Rigidlok provee una conexión rígida, que permite las prácticas de tendido de tubería según el código ASME para tuberías, B31.

El acople Fig. 7401 Rigidlok permite una presión de trabajo máxima de 750 psi (51.7 bar) cuando se usa en tuberías de extremo ranurado por laminación o corte con espesor de pared estándar.

Especificaciones de materiales

Pernos

SAE J429, grado 5, galvanoplastia de zinc (estándar)

Tuercas hexagonales de alta resistencia

SAE A563, grado A, galvanoplastia de zinc (estándar)

Kits de tornillería

Acero inoxidable 304 (disponible en tamaño de hasta ¾")

El kit incluye:

- 2 pernos ASTM A193, grado B8 y
- 2 tuercas hexagonales de alta resistencia ASTM A194, grado 8.

Kits de tornillería (cont.)

EcoGuard (disponible en tamaño de hasta ¾")

El kit incluye:

- Pernos según SAE J429, grado 5, con recubrimiento de zinc lamelar resistente a la corrosión EcoGuard y
- 2 tuercas hexagonales de alta resistencia ASTM A563, grado A, con recubrimiento de zinc lamelar resistente a la corrosión EcoGuard.

Especificaciones de materiales (cont.)

Cuerpo

Fundición dúctil conforme a ASTM A536, Grado 65-45-12.

Recubrimientos

Pintura inhibidora de herrumbre
Color: Naranja (estándar)

Galvanizado por inmersión en caliente con zinc (opcional)

Juntas

Propiedades según especificaciones de ASTM D2000

EPDM de grado "EP" (código de color verde y rojo)
-40 °F a 250 °F (rango de temperaturas de servicio)
(-40 °C a 121 °C)

Recomendada para servicio de agua, ácidos diluidos, soluciones alcalis, aire sin aceite y muchos otros servicios químicos.

NO APTO PARA APLICACIONES DE PETRÓLEO.

Para aplicaciones de agua caliente, se recomienda el lubricante Gruvlok Xtreme Temperature. NSF-61.

Nitrilo de grado "T" (Código de color naranja)
NO USAR EN AGUA POTABLE.

-20 °F a 180 °F (rango de temperaturas de servicio)
(-29 °C a 82 °C)

Se recomienda para aplicaciones de petróleo. Aire con niebla de aceite y aceites vegetales y minerales.

NO USAR EN AGUA CALIENTE NI AIRE CALIENTE

Fuoroelastómero de grado "O"

(Código de color azul)
NO USAR EN AGUA POTABLE.

Dimensiones: 1" - 12" (solo estilo C)

20 °F a 300 °F (rango de temperaturas de servicio)
(-7 °C a 149 °C)

Se recomienda para resistencia a temperaturas elevadas a ácidos oxidantes, aceites de petróleo, fluidos hidráulicos, hidrocarburos y lubricantes halogenados.

Silicona de grado "L" (Código de color rojo)

NO USAR EN AGUA POTABLE.

Dimensiones: 1" - 8" (solo estilo C)

-40 °F a 350 °F (rango de temperaturas de servicio)
(-40 °C a 177 °C)

Recomendado para aire seco, caliente y algunos servicios con sustancias químicas a alta temperatura.

Tipo de junta

Estilo C (1" - 24")

Flush Gap (1" - 24")

Lubricación

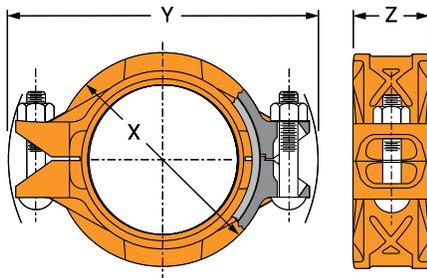
Estándar

Gruvlok Xtreme (no usar para grado "L")

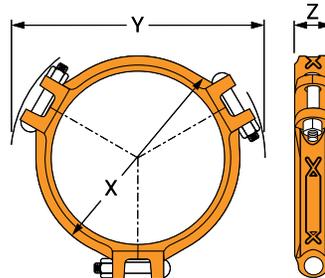


INFORMACIÓN DEL PROYECTO	SELLO DE APROBACIÓN
Proyecto:	Aprobado
Dirección:	Aprobado con comentarios
Contratista:	Rechazado
Ingeniero:	Comentarios:
Fecha de presentación:	
Observaciones 1:	
Observaciones 2:	

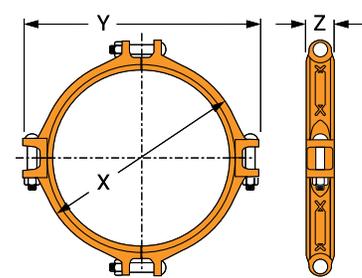
Acople Rigidlok® Fig. 7401



Tamaños 1 1/2" - 14"



Tamaño 16"



Tamaño 18" - 24"

Tamaño nominal	Diám. ext. tubo	Máx. presión de trabajo†	Carga de extremo máx.	Separación permisible entre extremos de tubos	Dimensiones del acople			Pernos de acople		Peso aprox. conj.
					X	Y	Z	Cant.	Dimensión	
in/DN (mm)	in/mm	PSI/bar	lb/kN	in/mm	in/mm	in/mm	in/mm		in/mm	lb/kg
1 1/2	1.900	750	2,126	0.13	3	5 1/8	1 7/8	2	3/8 x 2 1/4	1.8
40	48.3	51.7	9.46	3.18	76	130	48		M10 x 57	0.8
2	2.375	750	3,323	0.13	3 1/2	5 5/8	1 7/8	2	3/8 x 2 1/2	2.4
50	60.3	51.7	14.78	3.18	89	143	48		M10 x 63	1.1
2 1/2	2.875	750	4,869	0.13	4	6 1/8	1 7/8	2	3/8 x 2 1/2	2.9
65	73.0	51.7	21.66	3.18	102	156	48		M10 x 63	1.3
3 diám. ext.	2.996	750	5,207	0.13	4 1/8	6 1/8	1 7/8	2	3/8 x 2 1/2	3.4
76.1	76.1	51.7	23.52	3.18	105	156	48		M10 x 63	1.5
3	3.500	750	7,216	0.13	4 3/4	7 1/4	1 7/8	2	1/2 x 3	3.6
80	88.9	51.7	32.10	3.18	121	184	48		M12 x 76	1.6
4	4.500	750	11,928	0.20	5 7/8	8 3/8	2 1/8	2	1/2 x 3	5.0
100	114.3	51.7	53.06	5.08	149	213	54		M12 x 76	2.3
5	5.563	750	18,229	0.20	7	10	2 1/8	2	5/8 x 3 1/2	6.9
125	141.3	51.7	81.09	5.08	178	254	54		M16 x 85	3.1
6 1/2 diám. ext.	6.500	750	24,887	0.20	8	11	2 1/8	2	5/8 x 3 1/2	7.6
165.1	165.1	51.7	110.70	5.08	203	279	54		M16 x 85	3.4
6	6.625	750	25,854	0.20	8 1/8	11 1/8	2 1/8	2	5/8 x 3 1/2	7.9
150	168.3	51.7	115.00	5.08	206	283	54		M16 x 85	3.6

Notas:

El rango de separación de los extremos entre tubos es para tuberías con ranura por laminación y podría duplicarse para tuberías con ranura por corte.

† Máx. presión nominal de trabajo es para una tubería de acero cédula 40. Para conocer la presión nominal de un tubo con pared de bajo espesor, de acero inoxidable, aluminio e ISO, consulte la sección de datos técnicos.

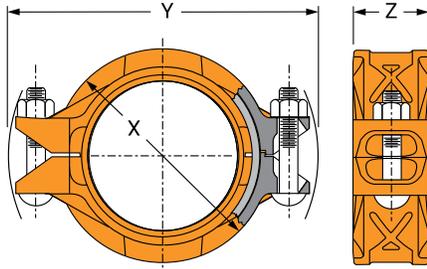
Para mayores detalles, véase el apartado "Coupling Data Chart Notes" en la sección Introducción del Catálogo Gruvlok en inglés. Véase las instrucciones de instalación y montaje en la última página.



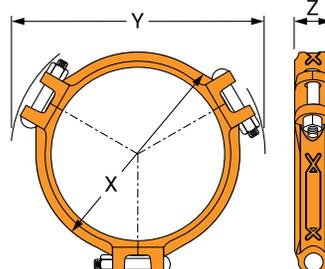
asc-es.com

Building connections that last™

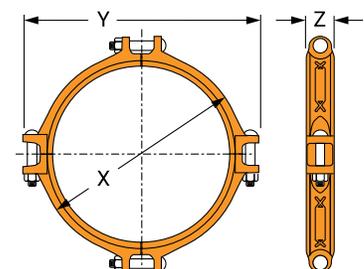
Acople Rigidlok® Fig. 7401



Tamaños 1 1/2" – 14"



Tamaño 16"



Tamaño 18" – 24"

Tamaño nominal	Diám. ext. tubo	Máx. presión de trabajo†	Carga de extremo máx.	Separación permisible entre extremos de tubos	Dimensiones del acople			Pernos de acople		Peso aprox. conj.
					X	Y	Z	Cant.	Dimensión	
in/DN (mm)	in/mm	PSI/bar	lb/kN	in/mm	in/mm	in/mm	in/mm		in/mm	lb/kg
8	8.625	600	35,056	0.20	10 1/2	14 1/8	2 5/8	2	3/4 x 4 1/2	15.9
200	219.1	41.4	155.94	5.08	267	359	67		M20 x 110	7.2
10	10.750	500	45,381	0.20	12 7/8	17 1/2	2 5/8	2	1 x 6	25.6
250	273.1	34.5	201.87	5.08	327	445	67		M24 x 150	11.6
12	12.750	400	51,070	0.20	15	19 1/2	2 5/8	2	7/8 x 6	30.5
300	323.9	27.6	227.17	5.08	381	495	67		M22 x 150	13.8
14	14.000	300	46,181	0.20	16 1/4	19 3/4	3	2	7/8 x 5 1/2	36.1
350	355.6	20.7	205.43	5.08	413	502	76		M22 x 140	16.4
16	16.000	300	60,319	0.20	18 1/8	22 1/4	3	3	7/8 x 5 1/2	42.0
400	406.4	20.7	268.31	5.08	460	565	76		M22 x 140	19.1
18	18.000	300	76,341	0.20	20 1/2	24 3/8	3 1/8	4	1 x 4	51.6
450	457.2	20.7	339.58	5.08	521	619	79		M24 x 100	23.4
20	20.000	300	94,248	0.20	23	26 7/8	3 1/8	4	1 x 4	68.3
500	508.0	20.7	419.23	5.08	581	683	79		M24 x 100	31.0
24	24.000	250	113,097	0.20	27 1/8	30 7/8	3 1/8	4	1 x 4	89.3
600	609.6	17.2	503.08	5.08	689	784	79		M24 x 100	40.5

Notas:

El rango de separación de los extremos entre tubos es para tuberías con ranura por laminación y podría duplicarse para tuberías con ranura por corte.
† Máx. presión nominal de trabajo es para una tubería de acero cédula 40. Para conocer la presión nominal de un tubo con pared de bajo espesor, de acero inoxidable, aluminio e ISO, consulte la sección de datos técnicos.

Para mayores detalles, véase el apartado "Coupling Data Chart Notes" en la sección Introducción del Catálogo Gruvlok en inglés.
Véase las instrucciones de instalación y montaje en la página siguiente.



asc-es.com

Building connections that last™

Fig. 7401 Acople Rigidlok®



Read and understand all instructions before use.

WARNING

Ensure system is drained and depressurized before installation or service.

Use appropriate personal protective equipment.



Failure to follow these instructions could result in serious personal injury and/or property damage.

Revise los extremos de las tuberías para asegurarse de que las dimensiones de las ranuras sean las correctas y garantizar que las tuberías no tengan dentados, sobresalientes ni otras imperfecciones que pudieran impedir el correcto sellado de la junta.

1 Revisar y lubricar la junta

Revise la junta para asegurarse de que sea compatible para el servicio previsto. Aplique una fina capa de lubricante Gruvlok a la superficie exterior y los labios de la empaquetadura de la junta. Para algunas aplicaciones es necesario lubricar la superficie completa de la junta. Tenga cuidado que no se adhieran partículas extrañas a las superficies lubricadas.

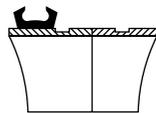


Nota: Se deberá aplicar lubricante Gruvlok Xtreme cuando se use en sistemas de tuberías secas o aplicaciones con temperaturas de congelamiento. La separación del empalme de la tubería podría ocasionar significativas pérdidas materiales y lesiones graves.

2 Instalación de la junta

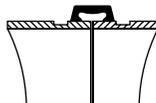
Deslice la junta sobre el extremo de la tubería, asegurándose de que los labios no se prolonguen sobre éste.

En el caso de los acoples de 10" y mayores, podría ser más fácil girar la junta de adentro hacia afuera y luego lubricar y deslizarla sobre el extremo de la tubería, como se muestra.



3 Alineación

Después de alinear ambos extremos, ponga la junta en su sitio, centrándola entre las ranuras de cada tubo. La junta no debería extenderse dentro de la ranura sobre ninguna de las tuberías.



En acoples de 10" y mayores, haga voltear o rodar la junta hasta que quede centrada.

4 Instalación del cuerpo

Quite una tuerca y el perno, y afloje la otra tuerca. Coloque una mitad de cuerpo sobre la junta, asegurándose de que las chavetas encajen en las ranuras de la tubería. Haga bascular la otra mitad del cuerpo sobre la junta y dentro de las ranuras en ambas tuberías, asegurándose de que la lengüeta y el receso de cada cuerpo calcen bien entre sí. Vuelva a insertar el perno y apriete ambas tuercas apretando con los dedos.



5 Apretar las tuercas

Apriete las tuercas alternativamente, con firmeza y parejo haciendo que los soportes del perno tengan una separación pareja.



Nota: Un apriete disperejo puede pellizcar la junta. La junta no debe quedar visible entre los segmentos después que se aprieten los pernos.

Par de torsión especificado por ANSI del perno

Tamaño del perno	Tamaño de la llave	Par de torsión especificado del perno*
in	in	pie.lb
3/8	11/16	30-45
1/2	7/8	80-100
5/8	1 1/16	100-130
3/4	1 1/4	130-180
1	1 5/8	200-250

* Par torsión para pernos sin lubricación.

6 El montaje está completo

Inspeccione con la vista el empalme de la tubería para asegurarse de que las chavetas de acople encajen por completo en las ranuras de la tubería. Los soportes del perno deben tener una separación pareja a ambos lados del acople.

Nota: Inspeccione con la vista ambos lados del acople para asegurarse de que las separaciones entre los soportes del perno sean parejas y paralelas. Se debe corregir cualquier desvío antes de poner el acople en servicio.

Nota: Los tamaños de 16" en adelante vienen moldeados en varios segmentos.

Para instalar los modelos más grandes, alinee bien la lengüeta y la cavidad de los acoples y apriete las tuercas alternativamente al par de torsión especificado para el perno. Cuando están debidamente ensamblados, quedará una pequeña separación igual entre los soportes del perno adyacentes.



asc-es.com

Building connections that last™