

SlideLOK® Acople listo para instalación
Fig. 74



*Patentado



El acople SlideLOK es un acople más rígido, listo para instalación y diseñado para reducir el tiempo de instalación. La acción de deslizamiento facilita el montaje y reduce el tiempo de instalación. La junta patentada ofrece cuatro superficies de sellado separadas para ofrecer mayor protección.

El acople SlideLOK está diseñado para ser usado en tuberías de acero con extremo ranurado por corte o laminado, tuberías con pared de bajo espesor, empalmes Gruvlok con extremo ranurado y válvulas.

El acople SlideLOK admite presiones entre vacío completo y 750 psi en tuberías de acero con pared de espesor estándar de acero al carbono y extremo ranurado por laminación o corte. El acoplamiento SlideLOK provee una conexión rígida, que permite las prácticas de colgado de tubería según los códigos ASME para tuberías, B31.

*Patente: 8550502, 8615865, 2732427, D680629, D680630, D696751, 8282136, 9239123, 9297482, 9194516, 9297484, 9039046, 9500307

Especificaciones de materiales

Pernos
SAE J429, Grado 5, Galvanoplastia de zinc

Tuercas hexagonales de alta resistencia
ASTM A563, grado A, Galvanoplastia de zinc

Especificaciones de materiales (cont.)

Kits de tornillería

Acero inoxidable 304 (disponible en tamaño de hasta 3/4")

El kit incluye:

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

EcoGuard® (disponible en tamaño de hasta 3/4")

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.

Cuerpo

Fundición dúctil conforme a ASTM A 536, 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 álcalis, aire sin aceite y muchos otros servicios químicos.

NO APTO PARA APLICACIONES DE PETRÓLEO.

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

Tipo de junta

SlideLOK (2" - 8")

Lubricación

Estándar Gruvlok Xtreme

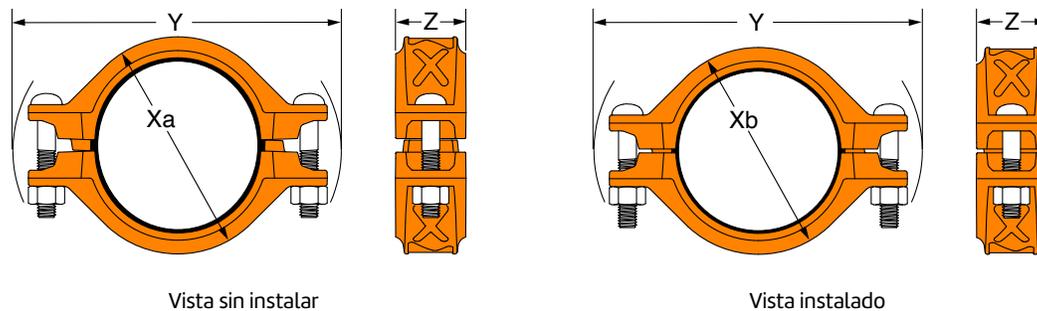


SlideLOK Pressure Responsive Gasket



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

SlideLOK® Acople listo para instalación Fig. 74



Tamaño nominal	Diám. ext.	Máx. presión de trabajo ▲	Carga de extremo máx.	Separación permisible entre extremos de tubos	Dimensiones del acople				Pernos de acople		Peso aprox. conj.
					Xa	Xb	Y	Z	Cant.	Dimensión	
in/DN (mm)	in/mm	PSI/bar	lb/kN	in/mm	in/mm	in/mm	in/mm	in/mm		in/mm	lb/kg
2	2.375	750	3,323	0.13	3 ³ / ₄	3 ³ / ₈	6	2	2	1/2 x 2 ³ / ₄	2.9
50	60.3	51.7	14.78	3.18	95	86	152	51		M12 x 70	1.3
2½	2.875	750	4,869	0.13	4 ⁵ / ₈	4 ¹ / ₄	6 ³ / ₈	2	2	1/2 x 2 ³ / ₄	3.1
65	73.0	51.7	21.66	3.18	117	108	163	51		M12 x 70	1.4
3	3.500	750	7,216	0.13	5 ¹ / ₂	4 ¹¹ / ₁₆	7	2	2	1/2 x 3 ¹ / ₂	3.6
80	88.9	51.7	32.10	3.18	132	119	178	51		M12 x 89	1.6
4	4.500	750	11,928	0.20	6 ¹ / ₂	6	8 ⁵ / ₁₆	2	2	1/2 x 3 ¹ / ₂	4.9
100	114.3	51.7	53.06	5.08	165	152	212	51		M12 x 89	2.2
5	5.563	750	18,229	0.20	7 ¹ / ₄	6 ³ / ₄	10 ¹ / ₂	2	2	5/8 x 3 ¹ / ₂	5.5
125	141.3	51.7	81.09	5.08	184	171	267	51		M16 x 89	2.5
6	6.625	700	24,130	0.20	8 ⁵ / ₁₆	7 ³ / ₄	11	2	2	5/8 x 3 ¹ / ₂	6.3
150	168.3	48.3	107.34	5.08	211	197	279	51		M16 x 89	2.9
8	8.625	600	35,056	0.20	10 ³ / ₄	10 ¹ / ₈	14	2½	2	¾ x 4 ¹ / ₂	14.3
200	219.1	41.4	155.94	5.08	273	273	356	64		M20 x 115	6.5

Notas:

Los valores del rango de separación entre los extremos de las tuberías son solamente para referencia del tendido del sistema. La separación real de la instalación podría variar según el estado de la tubería.

▲ - La máx. presión nominal de trabajo es para tuberías de acero cédula 40. Para conocer la presión nominal en tubos con pared de bajo espesor, de acero inoxidable, aluminio e ISO, consulte la sección de datos técnicos.

No usar en tuberías tipo "EG" con extremo ranurado por laminación o corte.

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.

No debe usarse en sistemas de cobre.



asc-es.com

Building connections that last™

Fig. 74 SlideLOK® Acople listo para instalación



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.

1 Preparación de las tuberías

Los extremos de las tuberías deben estar ranurados por laminación o corte según las especificaciones de ASC Engineered Solutions™. No usar en tuberías tipo "EG" con extremo ranurado por laminación o corte. El extremo de la tubería debe ser liso y no tener rebabas metálicas, bordes filosos ni nada sobresaliente.

2 Preparación de la junta

Asegúrese de que la junta es adecuada para la aplicación buscada consultando la tabla de compatibilidad de las juntas ASC. Aplique una ligera capa de lubricante Gruvlok® a la superficie expuesta de la junta.

3 Ensamblaje

Hay dos formas para instalar el acople SlideLOK Figura 74. El método preferido depende del tipo de componentes de las tuberías que se unen y de la orientación. Revise ambos métodos antes de proceder a la instalación.

Paso 3 – Método 1

Deslice el acople SlideLOK completamente sobre el extremo ranurado de la tubería. Esto ofrecerá una vista clara y sin obstrucciones de la tubería que permitirá una correcta alineación.

A. Deslice el acople sobre el tubo pasando la ranura. Se pueden apretar a mano los pernos y tuercas para ubicar el acople en su sitio.

B. Alinee el extremo de la tubería a acoplar. Alinear entre sí los dos tubos lindantes.

C. Deslice el acople hacia atrás sobre las ranuras para que las chavetas de acople queden ubicadas sobre las ranuras respectivas a ambos extremos de la tubería.

D. Siga las instrucciones sobre cómo apretar el acople, tal como se indica en el Paso 4.



Paso 3 – Método 2

Deslice el acople SlideLOK a medio camino sobre el extremo de la tubería o empalme. Esto acomodará mejor el empalme y los accesorios de una válvula durante la instalación.

A. Deslice el acople sobre el empalme de modo que la ranura y la chaveta queden alineadas.

B. Lleve el extremo de la

tubería o el empalme hacia el acople e inserte de modo que la ranura y la chaveta queden alineadas.

C. Apriete a mano las tuercas para ubicar correctamente las chavetas de acople sobre los extremos ranurados respectivos.

D. Siga las instrucciones sobre cómo apretar el acople, tal como se indica en el Paso 4.



LISTO PARA INSTALACIÓN – RECIÉN SALIDO DE LA CAJA

No desmonte el acople SlideLOK. El acople Figura 74 está listo para instalación. No es necesario quitar el perno ni la junta.

4 Apretar las tuercas

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

Nota: Un apriete disparejo 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
1/2	7/8	80-100
5/8	1 1/16	100-130
3/4	1 1/2	130-180

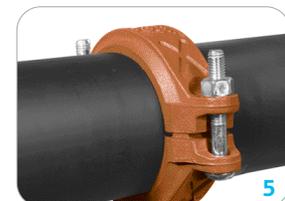
* Par torsión para pernos sin lubricación.



5 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.



asc-es.com

Building connections that last™

Fig. 74 SlideLOK® Acople listo para instalación



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.

REINSTALACIÓN DEL ACOPLE FIGURA 74 SLIDELOK

El acople SlideLOK está diseñado listo para ser instalado en la posición de montaje de una vez. Luego del montaje inicial, se deben dar los siguientes pasos para volver a instalar el acople Fig. 74 SlideLOK.

1 Despresurizar el sistema

Despresurice el sistema antes de quitar el acople SlideLOK. Desmonte los acoples quitando las tuercas, los pernos y las juntas de las mitades de cuerpo. Se necesita una llave de ajuste para superar el compuesto epoxídico usado para fijar las tuercas sobre los pernos.

2 Preparación de las tuberías

Los extremos de las tuberías deben estar ranurados por laminación o corte según las especificaciones de ASC Engineered Solutions™. No usar en tuberías tipo "EG" con extremo ranurado por laminación o corte. El extremo de la tubería debe ser liso y no tener rebabas metálicas, bordes filosos ni nada sobresaliente.



3 Preparación de la junta

Asegúrese de que la junta es adecuada para la aplicación requerida consultando la tabla de compatibilidad de las juntas Anvil. Aplique una ligera capa de lubricante Gruvlok® sobre la superficie de la junta antes de la instalación.



4 Alineación de las tuberías e instalación de la junta

Deslice la junta sobre el tubo y luego alinee entre sí los extremos de ambas tuberías. 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.



5 Ensamblaje del cuerpo

Coloque cada mitad de cuerpo sobre la tubería, asegurándose de que la chaveta del cuerpo encaje en la ranura. Asegúrese de que la lengüeta y el receso del cuerpo calcen bien entre sí. Inserte los pernos.

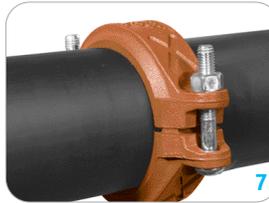


6 Apretar las tuercas

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

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
1/2	7/8	80-100
5/8	1 1/16	100-130
3/4	1 1/2	130-180

* Par torsión para pernos sin lubricación.



7 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.



asc-es.com

Building connections that last™