

ACOPLAMIENTO ANGLE-PAD

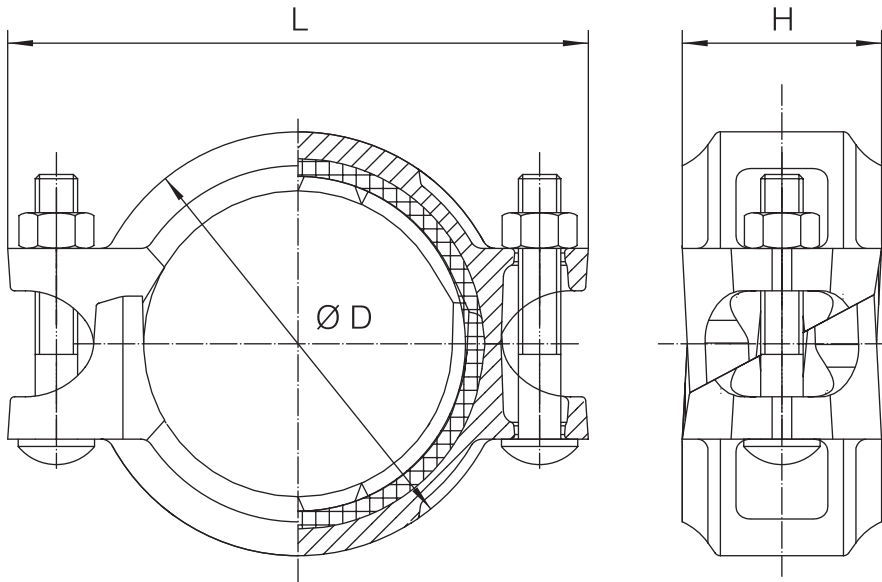
ER-V14-303
(S75)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Presión de trabajo: 300 psi.
- Cuerpo: Fundición dúctil ASTM A536 65-45-12 (GGG50).
- Junta: EPDM.
- Ranurado: AWWA C606.
- Tornillos y tuercas: Acero al carbono electro-zincado ASTM A183 e ISO 989.
- Revestimiento: Recubrimiento epoxi en polvo RAL 3000 con aplicación electroestática.
- Revestimiento opcional: Epoxi RAL 9010 y Dacromet®.



DIMENSIONES



DN		Ø Tubería		Ø D	L	H	Tornillería	
mm	pulgadas	mm	pulgadas	mm	mm	mm	mm	pulgadas
25	1"	33,7	1,3"	56	96	47	M10 x 60	3/8" x 2-3/8"
32	1-1/4"	42,4	1,6"	64	106	47	M10 x 60	3/8" x 2-3/8"
40	1-1/2"	48,3	1,9"	69	113	47	M10 x 60	3/8" x 2-3/8"
50	2"	60,3	2,3"	88	122	47	M10 x 60	3/8" x 2-3/8"
65	2-1/2"	73,0 / 76,1	2,8" / 3"	100	137	47	M10 x 70	3/8" x 2-3/4"
80	3"	88,9	3,5"	116	154	47	M10 x 70	3/8" x 2-3/4"
100	4"	114,3	4,5"	142	188	52	M12 x 75	1/2" x 3"
125	5"	139,7 / 141,3	5,5" / 5,6"	170	219	52	M12 x 80	1/2" x 3-1/8"
150	6"	165,1 / 168,3	6,5" / 6,6"	196	244	52	M12 x 80	1/2" x 3-1/8"
200	8"	219,1	8,6"	262	322	66	M16 x 120	5/8" x 4-3/4"
250	10"	273,0	10,7"	325	400	66	M20 x 170	3/4" x 6-7/10"
300	12"	323,9	12,7"	376	468	67	M22 x 185	7/8" x 7-1/4"



Mod. GKS

Fabricado por Lede®.

Consulte la guía de listados UL/FM o contáctenos para conocer la lista completa de aplicaciones, acabados y diámetros aprobados.

PROCESO DE INSTALACIÓN



Poner la junta entre las dos tuberías ranuradas y destornillar por completo las tuercas de los tornillos.



Colocar las 2 piezas de fundición a cada lado de la junta.



Apretar las dos tuercas.