

UNIONES TIPO DRESSER Y TRANSICION

Las Uniones tipo Dresser y Transición HYDRO V&G son productos diseñados y fabricados, para la unión de dos extremos lisos de tubería, ya sean del mismo material con diámetros iguales o de diferentes materiales con diferentes diámetros, Al utilizar estas uniones, no se requieren bridas, roscas ni soldaduras. El diseño de las uniones tolera una deflexión máxima entre 2° y 4° en sentido radial, en el movimiento axial permite introducir los dos extremos lisos, dejando una pequeña holgura entre los extremos, admitiendo movimientos por dilataciones por temperatura. Estas uniones se pueden utilizar en todo tipo de acoples entre tuberías, accesorios y válvulas. Así mismo, pueden ser instaladas bajo tierra, y son aptas para redes de agua potable, servida, o de riego.

Montaje e instalación

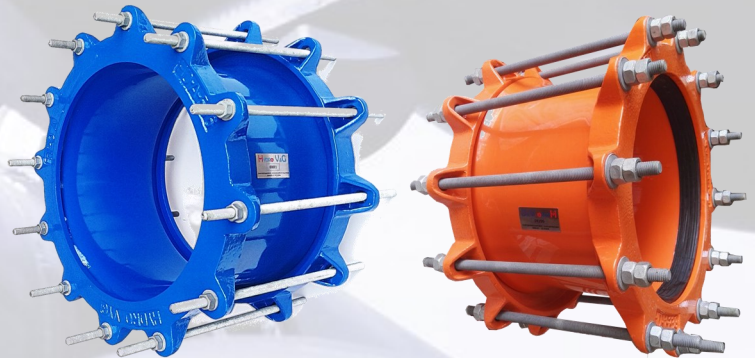
Para lograr un fácil y rápido montaje, es aconsejable deslizar primero la junta de acoplamiento sobre un extremo de la tubería, posicionar el segundo extremo a unir, y luego deslizar la junta de desarme completa (con los tornillos aflojados), hasta que se encuentre centrada con respecto a los extremos de los tubos a unir. A continuación se debe proceder al ajuste de los tornillos en forma cruzada y con un torque uniforme. En líneas de baja presión o tuberías que operan como canal, las juntas pueden ser instaladas simplemente apoyadas o enterradas en línea recta o curva (poligonal dentro de los ángulos admisibles).

Cuando se trata de líneas de mediana o alta presión se deben tener en cuenta las siguientes indicaciones:

- Las uniones de acoplamiento, si bien resisten elevadas presiones, no pueden contener las fuerzas axiales de la tubería generadas por la presión interna. Esto obliga a la instalación de puntos fijos en cada extremo de los tramos rectos de la línea y una o dos guías en los tramos parciales entre uniones.
- Las guías deben soportar el peso parcial correspondiente de la línea llena de fluido e impedir que esta pueda levantarse o pandear por el efecto de la presión. La existencia de válvulas en la línea exige un punto fijo adicional.

Uniones Tipo Dresser:

Las uniones tipo Dresser HYDRO V&G están diseñadas y calculadas para unir tuberías sin necesidad de bridas, roscas y soldaduras, permitiendo movimientos axiales y angulares que las hacen especialmente útiles en sistemas de acueductos y alcantarillados.



Uniones de Transición:

Las uniones de Transición HYDRO V&G están diseñadas y calculadas para unir tuberías con distintos diámetros externos, debido a que en las redes de acueducto en Colombia se encuentran instalados distintos tipos y diámetros de tubería.



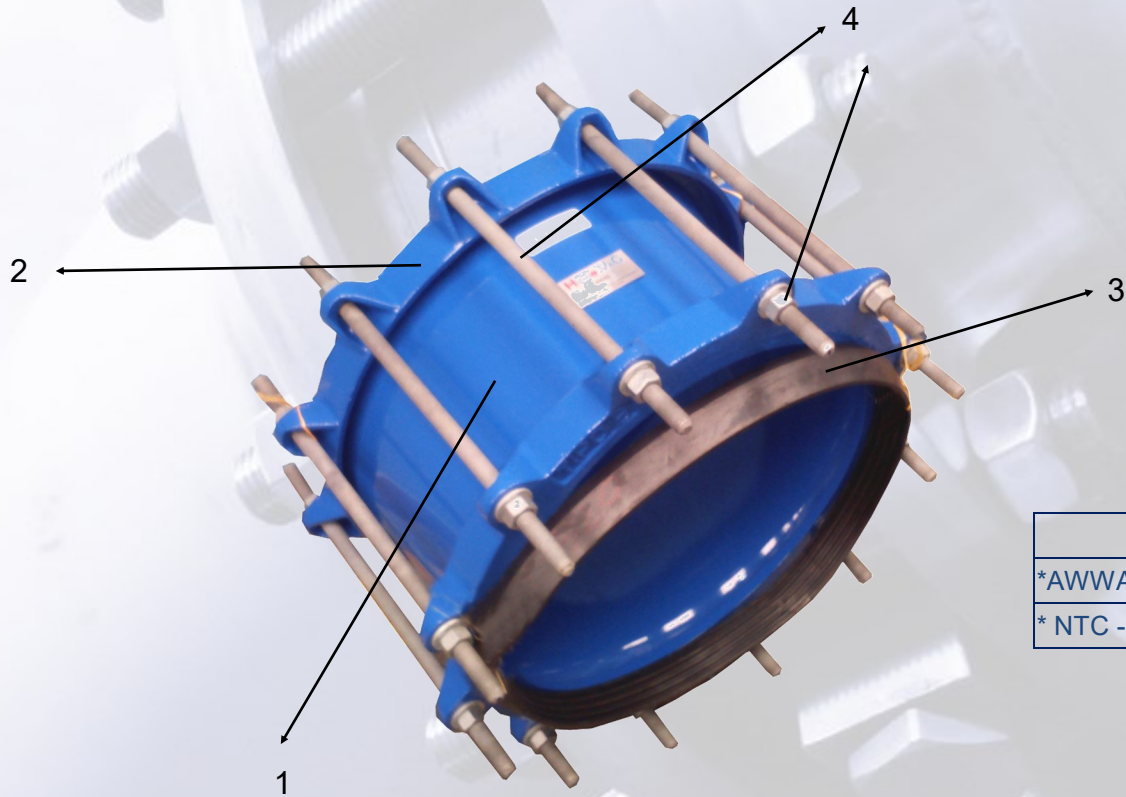
Uniones Bridadas:

Las uniones bridadas HYDRO V&G están diseñadas y calculadas para unir tuberías bridadas con tuberías con extremos lisos de distintos diámetros externos, compensando las variaciones de longitud.

Todas las uniones HYDRO V&G están fabricadas bajo la norma AWWA C-219, cumpliendo con los materiales de Hierro dúctil y Acero recubiertos con pintura epóxica electrostática, cumpliendo la LEY 501 Colombiana, la tornillería en acero con recubrimiento galvanizado en caliente o acero inoxidable, los cuales no representan ningún peligro a la salud y al medio ambiente, empaques en elastómero para garantizar el sello hermético y evitar la corrosión galvánica.



UNIONES TIPO DRESSER Y TRANSICION



NORMAS
*AWWA C-219
* NTC - 2536

LISTADO DE PARTES Y MATERIALES

ITEM	DESCRIPCION	MATERIAL	RECUBRIMIENTO
1	Aro Central	Acero ASTM A-36	Pintura Epóxica Electroestática
2	Aros Laterales	* HD ASTM A-536 (14" a 24") * Acero A-36 (mayores a 26")	Pintura Epóxica Electroestática
3	Empaques	Elastómero EPDM ASTM D-2000	N.A.
4	Tornillería	* Acero A-307 * Acero Inox. (Por solicitud)	Galvanizado en Caliente

* Uso: Agua Cruda, Agua Potable, Aguas Residuales (Recubrimiento Especial).

* Vida Útil: 15 años en condiciones normales de uso.

* Garantía: 12 meses a partir de la fecha de entrega sobre defectos de fabricación.

* Mantenimiento:

* Reparar el recubrimiento de pintura epóxica en caso de peladuras durante el proceso de instalación con la finalidad de evitar corrosión prematura.

* Reparar el recubrimiento de galvanizado con Spray de Galvanizante en Frio en caso de peladuras durante el proceso de instalación con la finalidad de evitar corrosión prematura.

* Durante el transporte, almacenamiento y manipulación evitar golpes de deterioren las roscas.

(*) No se presenta corrosión por par galvánico entre el Aro Central y los Aros Laterales debido a que los empaques en Elastómero evitan el contacto metal - metal.