

Carrete Telescópico Tipo TC



El carrete telescópico de desmontaje tipo TC es una unión de tubos embridados que por su diseño y dimensiones permiten el desplazamiento de las bridas exteriores, dando al conjunto una mayor o menor longitud exterior.

Se utilizan en aquellas instalaciones donde se requiera, por sus características, el desmontaje de válvulas u otros elementos, ubicados entre dos piezas fijas de la canalización. Tienen la función de facilitar el montaje y desmontaje de válvulas, bombas, tubería, etc. También permite mejorar la absorción de movimientos axiales y angulares.

Su sistema deslizante permite una tolerancia de montaje para poder extraer el aparato en cuestión de la red en caso de sustitución o avería.

El carrete tipo TC no se suministra con tornillería de desmontaje entre bridas extremas.

Para el correcto funcionamiento a tracción y evitar posibles dilataciones del carrete, es imprescindible conectar la válvula utilizando varios tirantes pasantes a ambos lados de las bridas extremas del carrete telescópico.

Gama

Gama fabricada de diámetros DN50 a DN900 mm con presiones nominales de PN10, 16 y 25 bar.

Materiales (versión standard)

- Virola acero inoxidable AISI 304
- Bridas acero al carbono ST-37
- Junta tórica EPDM (Agua Potable)
- Tornillería intermedia de acero cincado calidad 8.8 con tuerca autoblocante

- Se suministra sin tornillería de montaje

Revestimiento: Recubrimiento standard en pintura interior y exterior de epoxi azul 80/90 micras (Ral 5005).

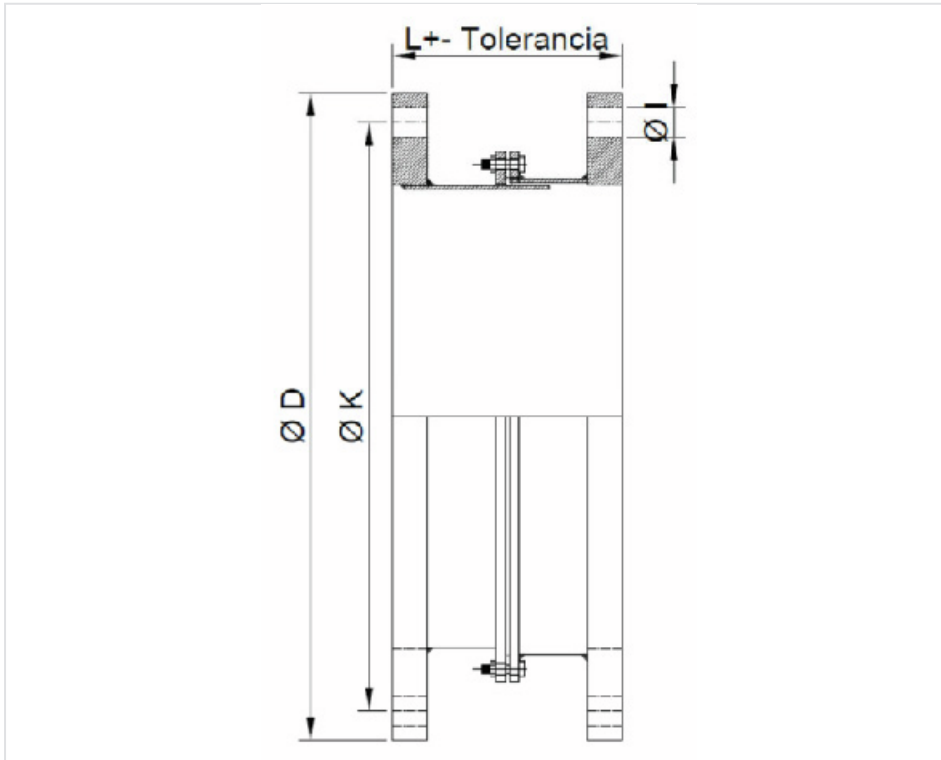
Otras consideraciones a consultar:

- Otras normas y dimensiones
- Carretes telescópicos de cualquier longitud o material
- Otros materiales como Acero al carbono 275JR, acero inoxidable AISI- 304 y acero inoxidable AISI 316

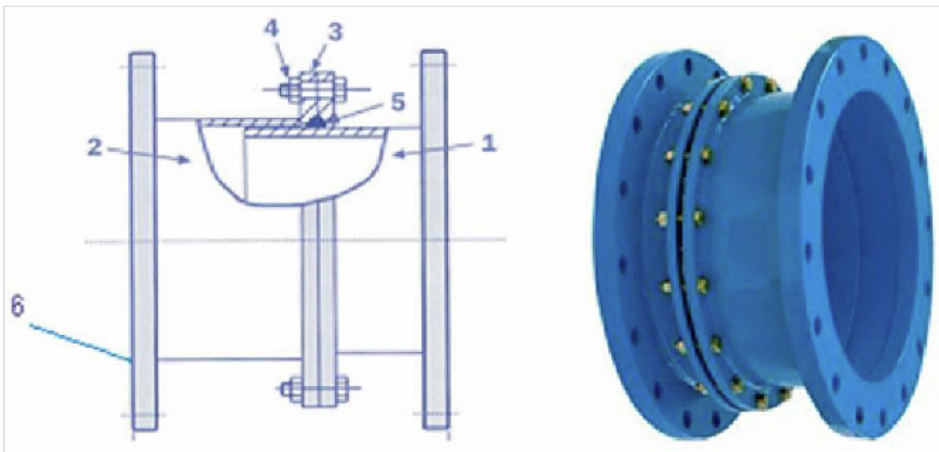
DN (mm)	PFA	Longitud de montaje (mm)	ØD (mm)	ØK (mm)	ØL (mm)	N (mm)	Peso (kg)	Referencias
50	1016 bar	180±30	165	125	18	4	6,00	CA50AABAE0
50	25 bar	180±30	165	125	18	4	138,00	CA50DABAE0
65	1016 bar	180±30	185	145	18	4	8,00	CA65AABAE0
65	25 bar	180±30	185	145	18	8	9,00	CD65DABAE0
80	1016 bar	180±30	200	160	18	8	10,00	CA80AABAE0
80	25 bar	180±30	200	160	18	8	11,00	CA80DABAE0
100	1016 bar	180±30	220	180	18	8	11,00	CA10AABAE0
100	25 bar	180±30	235	190	22	8	12,00	CD10DABAE0
125	1016 bar	180±30	250	210	18	8	13,00	CA12AABAE0
125	25 bar	180±30	270	220	26	8	13,00	CD12DABAE0
150	1016 bar	180±30	285	240	23	8	16,00	CA15AABAE0
150	25 bar	180±30	300	250	26	8	18,00	CD15DABAE0
200	10 bar	220±40	340	295	23	8	24,00	CB20BABAE0
200	16 bar	220±40	340	295	23	12	25,00	CC20CABAE0
200	25 bar	220±40	360	310	26	12	28,00	CD20DABAE0
250	10 bar	220±40	395	350	23	12	30,00	CB25BABAE0
250	16 bar	220±40	405	355	27	12	32,00	CC25CABAE0
250	25 bar	220±40	425	370	30	12	35,00	CD25DABAE0
300	10 bar	220±40	445	400	23	12	38,00	CB30BABAE0
300	16 bar	220±40	460	410	27	12	40,00	CC30CABAE0
300	25 bar	220±40	485	430	30	16	44,00	CD30DABAE0
350	10 bar	250±40	505	460	23	16	55,00	CB35BABAE0
350	16 bar	250±40	520	470	27	16	57,00	CC35CABAE0
350	25 bar	250±40	555	490	33	16	63,00	CD35DABAE0
400	10 bar	250±40	565	515	27	16	71,00	CB40BABAE0
400	16 bar	250±40	580	525	30	16	73,00	CC40CABAE0

DN (mm)	PFA	Longitud de montaje (mm)	ØD (mm)	ØK (mm)	ØL (mm)	N (mm)	Peso (kg)	Referencias
400	25 bar	250±40	620	550	26	16	80,00	CD40DABAE0
450	10 bar	250±40	615	565	27	20	80,00	CB45BABAE0
450	16 bar	250±40	640	585	30	20	82,00	CC45CABAE0
450	25 bar	250±40	670	600	36	16	90,00	CD45DABAE0
500	10 bar	250±40	670	620	27	20	100,00	CB50BABAE0
500	16 bar	250±40	715	650	33	20	125,00	CC50CABAE0
500	25 bar	250±40	730	660	36	20	138,00	CB50DABAE0
600	10 bar	300±50	780	725	30	20	130,00	CB60BABAE0
600	16 bar	300±50	840	770	36	20	170,00	CC60CABAE0
600	25 bar	300±50	845	770	39	20	187,00	CD60DABAE0
700	10 bar	300±50	895	840	30	24	190,00	CB70BABAE0
700	16 bar	300±50	910	840	36	24	210,00	CC70CABAE0
700	25 bar	300±50	960	875	42	24	231,00	CD70DABAE0
800	10 bar	300±50	1015	950	33	24	250,00	CB80BABAE0
800	16 bar	300±50	1025	950	39	24	240,00	CC80CABAE0
800	25 bar	300±50	1085	990	48	24	264,00	CD80DABAE0
900	10 bar	320±50	1115	1050	33	28	300,00	CB90BABAE0
900	16 bar	320±50	1125	1050	39	28	300,00	CC90CABAE0
900	25 bar	320±50	1185	1090	48	28	330,00	CD90DABAE0

Tipo TC PFA10 DIN 2576 - Tipo TC PFA16 DIN 2502 - Tipo TC PFA25 DIN 2503



Materiales y revestimientos



Item	Designación	Material	Revestimiento
1	Virola interior	Acero inoxidable AISI 304	Empolvado epoxi 80 / 90 micras
2	Virola exterior	Acero inoxidable AISI 304	Empolvado epoxi 80 / 90 micras
3	Brida de cierre	Acero al carbono ST 37	Empolvado epoxi 80 / 90 micras

Item	Designación	Material	Revestimiento
4	Tornillería intermedia (tuerca autoblocante)	Acero cincado 8.8	Acero cincado 8.8
5	Junta de estanquidad tórica	EPDM	
6	Brida de conexión	Acero al carbono ST 37.2 (según DIN 1710), equivalente al acero S-235 JR (según UNE EN 10025)	Empolvado epoxi 80 / 90 micras

Para otras longitudes de montaje, materiales y/o acabados, consultar a Saint-Gobain PAM España.

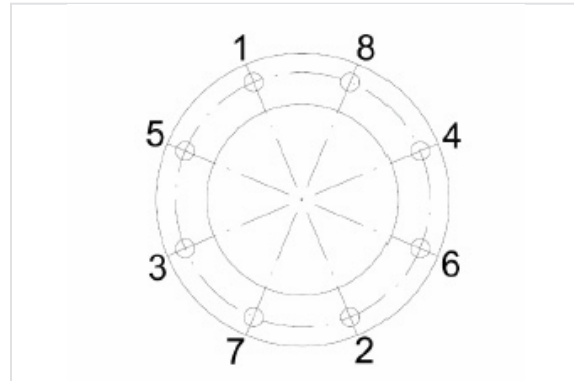
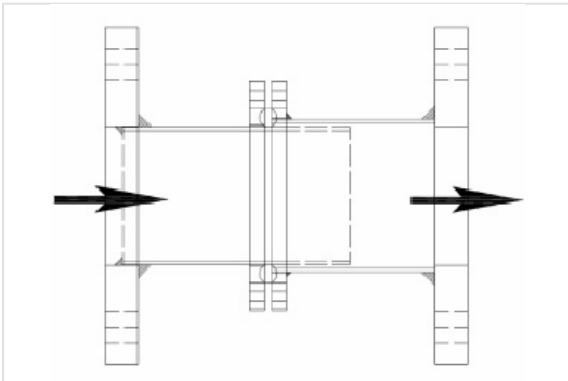
Conformidad a las normas

DIN 2576 - PN 10

DIN 2502 - PN 16

DIN 2503 - PN 25

Instalación



Su instalación se realizará utilizando varillas roscadas pasantes con un máximo del 50% de los taladros de las bridas, las cuales deberán extenderse hasta la brida de la válvula o accesorio, junto al que se instala el carrete de desmontaje. La tornillería que se utilice para su montaje en obra, corresponderá con la cantidad y la métrica de la brida DIN utilizada. Su longitud deberá ser la suficiente para que los extremos de la misma sobresalgan como mínimo 1 centímetro de las tuercas exteriores.

A la hora de la instalación debemos seguir el siguiente proceso:

Es aconsejable comprobar que la longitud de montaje final que se le dará al carrete, sea lo más aproximada posible a su medida nominal, para facilitar el montaje y desmontaje del mismo.

Sentido de flujo

La colocación correcta para el montaje del carrete será, aguas abajo la parte hembra y aguas arriba la parte macho.

Nota: Para tuberías en las que el flujo tiene ambos dos sentidos (tuberías de descarga) el carrete realizará la estanqueidad en los dos sentidos siendo el contrario al montaje el que mayor penalizará los rendimientos hidráulicos de la instalación. Al aflojar las tuercas que aprietan las bridas intermedias, se comprobaba que aprovechando el deslizamiento del macho con la hembra podemos adaptar de manera eficiente el carrete en su ubicación.

Posicionar el carrete en su ubicación final asegurándose que la disposición del taladrado de la brida coincida con la disposición de los taladros de los elementos a conectar (comprobar que los agujeros de las bridas del carrete coinciden perfectamente con las bridas del elemento a conectar).

Nota: Las desviaciones angulares máximas permisibles para las bridas, como norma general no superaran el siguiente valor $0,25^\circ$ dado que la conexión se realiza mediante varillas pasantes no permite mayor desviación que la que originan las varillas con los taladros de las bridas.

El montaje del carrete de desmontaje se realizará primero con un ajuste entre sus bridas con las de otros elementos como válvulas, caudalímetros etc.

Una vez se haya realizado el apriete con los elementos a unir proseguir con el ajuste de las bridas centrales asegurando la estanqueidad de la junta tórica.

Nota: No usar nunca menos varillas o tornillos que el número determinado para la brida. El apriete de las tuercas y contratueras exteriores, se efectuará en la misma brida en disposición diagonal tomando los valores de máximo par de apriete. Realizar el montaje de la tornillería en disposición circular, siguiendo una secuencia por orden en el apriete de la tornillería.

Pasos a seguir para el apriete:

Ejemplo: 1 el primer tornillo en apretar y 8 último tornillo en apretar.

Una vez que la instalación se encuentra en servicio y con la presión de trabajo establecida, se comprobará la inexistencia de pérdidas de agua en sus uniones de estanqueidad, realizando los aprietes oportunos a la tornillería hasta eliminar dichas pérdidas.

Mantenimiento

Anualmente, (si este fuera el servicio al que está destinado) o ante un periodo de inactividad, debiera procederse a la revisión de las juntas de estanqueidad siendo estas lubricadas o cambiadas según su estado.

Cada 2 años, efectuar controles sobre el estado del revestimiento superficial, en caso de detectar faltas graves proceder al lijado y repintado de la superficie.



Juntas de desmontaje PIEZAS DE MONTAJE Y DE INTERVENCIÓN DN 50 - 900

01/06/2026
VCADJ21TJT630

Cada 10 años, además de realizar las revisiones anteriores, como mantenimiento preventivo, se procederá a la sustitución de sus juntas de estanqueidad.

Saint-Gobain PAM España se reserva el derecho de modificar los datos en cualquier momento según su criterio y sin previo aviso.