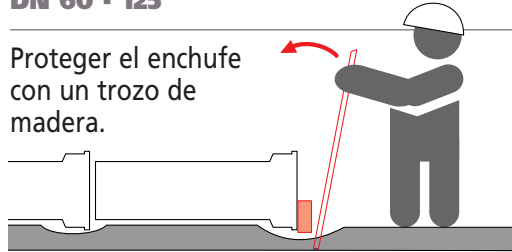


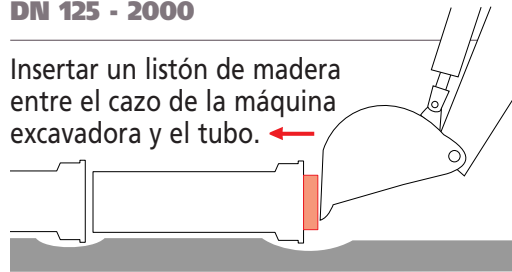
DN 60 - 125

Proteger el enchufe con un trozo de madera.



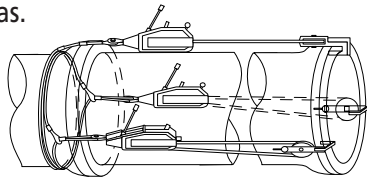
DN 125 - 2000

Insertar un listón de madera entre el cazo de la máquina excavadora y el tubo.



DN 150 - 2000

Solución para condiciones de acceso complicadas.



Utilizar uno o varios trácteles* mecánicos, dependiendo del DN

DN	Nº de trácteles mecánicos
150 à 300	1 T516 (2,5 toneladas)
350 à 600	1 T532 (5 toneladas)
700 à 1200	2 T532 (2 x 5 toneladas)
1400 à 2000	3 T532 (3 x 5 toneladas)



(*) Disponible bajo pedido, ver recomendaciones de instalación «equipos de montaje».



SAINT - GOBAIN PAM RECOMENDACIONES DE INSTALACIÓN

- ALMACENAMIENTO
- MANIPULACIÓN
- RELLENO
- JUNTA STANDARD
- JUNTA STANDARD Vi
- JUNTA STANDARD Ve
- JUNTA UNIVERSAL Vi
- JUNTA UNIVERSAL Ve
- JUNTA UNIVERSAL V+i
- JUNTA UNIVERSAL Ve (DN 100 a 1200 mm)
- JUNTA EXPRESS
- JUNTA EXPRESS Vi
- JUNTA EXPRESS NEW
- JUNTA EXPRESS Vi NEW
- CORTE DE LOS TUBOS
- CORDÓN DE SOLDADURA
- MACIZOS DE ANCLAJE
- ACERROJADO
- REPARACIÓN DEL REVESTIMIENTO EXTERIOR
- REPARACIÓN DEL REVESTIMIENTO INTERIOR
- COLOCACIÓN DE LA MANGA DE POLIETILENO
- PRUEBA DE PRESIÓN
- INSTALACIÓN
- PERFORACIÓN DIRIGIDA

SAINT-GOBAIN
P A M

DIRECTION DU MARKETING
21 AVENUE CAMILLE CAVALLIER
54705 PONT A MOUSSON CEDEX
TÉL : 03.83.80.73.50
www.pamline.fr

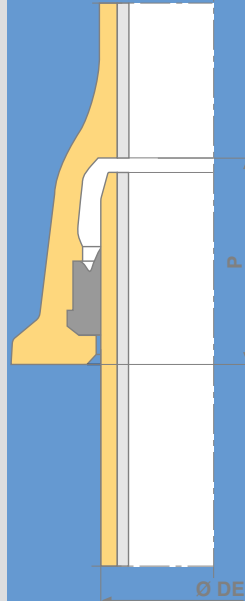
Estas recomendaciones se basan en nuestro conocimiento de los productos y su uso. Es responsabilidad del usuario asegurarse de que la instalación se lleva a cabo de acuerdo a estas recomendaciones. Nos reservamos el derecho de modificar en cualquier momento los datos del presente documento. Es responsabilidad del usuario verificar la validez respecto a los planos de Pam.

PAM

RECOMENDACIONES DE INSTALACIÓN

Edición 2009

Junta STANDARD



AEP-MEM-15F - IMPRESSION EUROMODILOGPARTNERS 05/2008 - 5000 ex (Tous droits réservés)

MONTAJE DE LA JUNTA STANDARD

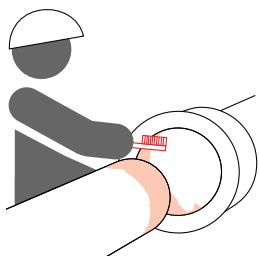
DIMENSIONES Y CANTIDADES ÚTILES

El análisis de los riesgos de las condiciones de montaje de la junta Standard y su control son responsabilidad del cliente (en particular la utilización de equipos de protección individual).

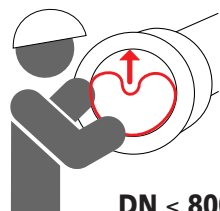
LIMPIEZA

Limpiar el interior del enchufe, el extremo liso y el anillo de junta.

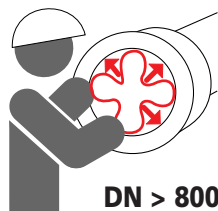
Cuidar de que se mantengan limpios hasta terminar la operación de montaje.



COLOCAR EL ANILLO DE JUNTA



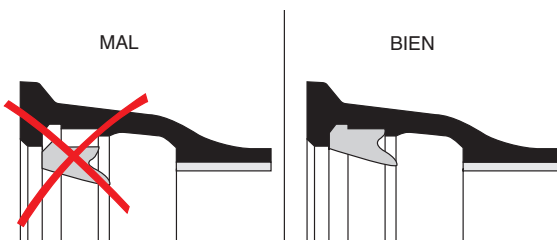
DN ≤ 800



DN > 800

Introducir el anillo de junta antes de bajar el tubo a la zanja.

CONTROLAR LA COLOCACIÓN



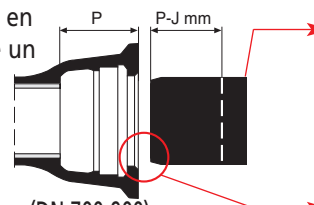
Asegurarse de que la junta está bien colocada en su ubicación.

MARCAR LA PROFUNDIDAD DE ENCHUFADO

(Si no viene marcado de fábrica: en caso de corte o de utilización de un BU de tubo UNIVERSAL)
Marcar el extremo liso a una distancia P-Jmm.

J=15mm (DN 60-300)
J=20mm (DN 350-600)
J=30mm (DN 1000-1200)
J=25mm (DN 700-900)
J=40mm (DN 1400-2000)

En caso de corte, rehacer el chaflán según las dimensiones siguientes.

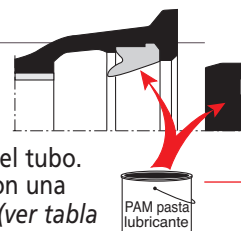


LUBRICACIÓN

Aplicar pasta lubricante en:

- La cara visible del anillo de junta.
 - El chaflán y el extremo liso del tubo.
- La pasta lubricante se aplica con una brocha en cantidad suficiente (ver tabla de cantidades).

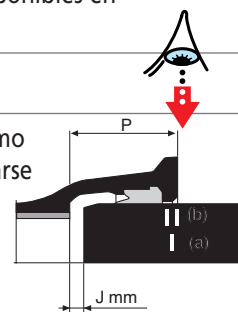
Respetar las recomendaciones de utilización de las fichas de seguridad disponibles en www.pamline.fr



UNIÓN

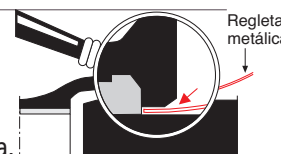
Centrar e insertar el extremo liso en el enchufe (asegurarse de que los ejes centrales estén alineados):

- Hasta la marca de profundidad P-J mm
- Hasta que la cara del enchufe quede entre las dos líneas, cuando el marcado venga de fábrica.



COMPROBACIÓN

Se utiliza una regleta metálica, que debe poder introducirse hasta la misma profundidad a lo largo de todo el perímetro de la junta.



DN	P mm	DN	P mm	DN	P mm	DN	P mm
60	87	250	104	600	130	1200	235
80	90	300	105	700	192	1400	245
100	92	350	108	800	197	1500	265
125	95	400	110	900	200	1600	265
150	98	450	113	1000	203	1800	275
200	104	500	115	1100	225	2000	290

DN	m (mm)	n (mm)
60 à 600	9	3
700 à 1200	15	5
1400 à 1600	20	7
1800 à 2000	23	8

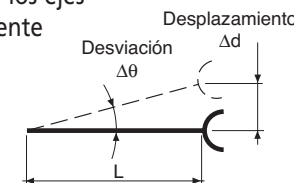
Número de botes para 100 juntas

DN	Nb	DN	Nb	DN	Nb	DN	Nb
60	2	250	4	600	9	1200	24
80	2	300	5	700	13	1400	40
100	2	350	5	800	15	1500	45
125	2	400	6	900	17	1600	50
150	3	450	6	1000	19	1800	60
200	3	500	7	1100	21	2000	71

DESVIACIÓN ANGULAR

El enchufado debe realizarse con los ejes centrales de los tubos perfectamente alineados.

La desviación angular puede aplicarse cuando la junta esté totalmente instalada, y antes de la puesta en presión.



! Desviación máxima admisible

DN	Δθ	L m	Δ d cm
60 a 300	5°	6	52
350 a 600	4°	6	42
700 a 1000	4°	7	49
1100 a 1200	4°	8	56
1400 a 1600	3°	8	42
1800	2°5	8	35
2000	2°	8	28