

MATERIALES

Tubo corrugado obtenido a partir de banda de acero inoxidable AISI 316L. Malla exterior metálica de acero inoxidable AISI 304. Protección plástica exterior de PVC ignífugo. Conexiones fabricadas en acero inoxidable AISI 303. Válvula de seguridad fabricada en latón según UNE-EN15069. Cierre obturador válvula de seguridad fabricado con elastómero según UNE-EN 549.

MODELOS

- Conjunto de conexión flexible metálico con enchufe de seguridad y rosca con conexión 1/2" BSP-M en un extremo y 1/2" BSP-M ó H fija en el otro extremo.
- Tubos flexibles metálicos con conexión por tuerca giratoria de 1/2" BSP y junta plana según UNE 60719.

APLICACION

Tubería flexible para unión de instalaciones a aparatos que utilizan gas como combustible.

NORMATIVA

Fabricación según UNE-EN 14800 y certificación de producto marca N de AENOR.

LONGITUDES

500 mm – 750 mm – 1.000 mm – 1.500 mm – 2.000 mm.

EN14800
GAS
HOSE



TEMPERATURA DE FUNCIONAMIENTO

La temperatura de funcionamiento de los tubos sin recubrimiento se estima dentro de un rango de entre -55°C a +250°C. Para los tubos con recubrimiento, la máxima temperatura de funcionamiento es de +120°C. Para aplicaciones con temperaturas inferiores o superiores a las indicadas, consulte a nuestro departamento técnico.

SOLDADURAS

Todas las soldaduras se llevan a cabo automáticamente utilizando el método TIG, en una atmósfera protegida por Argón, sin ningún tipo de aportación de material, a través de la fusión directa de los materiales base.

PRESION DE TRABAJO

La presión de trabajo para los tubos de gas está limitada a 0,5 bar, en cumplimiento de la normativa vigente que prevé su uso en aparatos con una capacidad máxima calorífica de 35kW. Para aplicaciones distintas a las indicadas, consulte a nuestro departamento técnico.

ESTANQUEIDAD

Las pruebas de estanqueidad se realizan al 100% de la producción: cada pieza se prueba de forma individual y es sumergida en agua aplicándole internamente aire a presión a fin de probar todas las partes del tubo, principalmente las soldaduras. Los ensayos por muestreo, incluyendo los destructivos, también se llevan a cabo en el laboratorio interno, tal y como exigen las normativas específicas vigentes.

RADIO DE CURVATURA

El radio de curvatura tiene que ser como mínimo 1,5 veces el diámetro exterior del tubo. Nunca por debajo de este. Si tenemos un tubo de diámetro exterior 18, el radio mínimo de curvatura es de 27.

