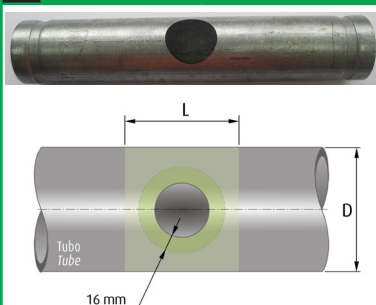




1 TALADRAR - DRILL



- en la sección de longitud L, la superficie debe estar perfectamente limpia y lisa (ver InfoTec-2). Limpiar la sección de asiento de la junta dentro de 16 mm alrededor del agujero.
- diámetro del taladro: debe realizarse según medidas establecidas (ver InfoTec-2), **NUNCA CON SOPLETE.**
- in area of length L, surface must be clean and smooth (see InfoTec-2). Clean rubber sealing surface within 16 mm of the hole.
- hole Ø diameter: cut the appropriate size hole according dimensions established (see InfoTec-2), **NEVER use oxyacetylene burner.**

2 CHEQUEAR - CHECKING



verificar que se dispone de la unión completa y que la goma se adapta al taladro y a la pieza. Asegurar la aptitud de la goma para el uso requerido (fluido, presión, temperatura).

verify all union components are available and rubber is fitted to the hole and housing. Be sure rubber is compatible for intended use (fluid, pressure, temperature).

3 REBARBAR, LUBRICAR Y AJUSTAR - DEBURRING, LUBRICATE AND FIT



eliminar todas las posibles rebabas. Repasar con herramienta adecuada el interior y exterior del agujero.

with appropriate tool, remove any burrs around the hole (inside and outside)



lubricar la goma en las superficies de contacto. cover with fine lubricant layer outside surface and lips (contact surfaces).



posicionar de nuevo la goma. Verificar que su ajuste es perfecto.

place again the rubber over the hole. Verify adjustment is perfect.

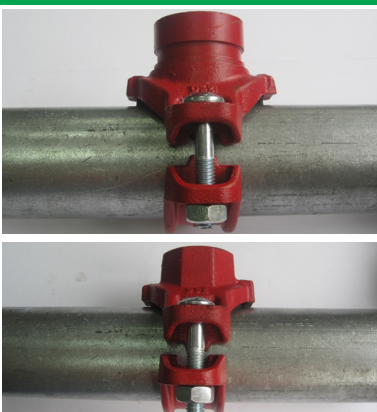
Precaución: no deben existir restos de partículas que eviten el ajuste circular perfecto de la goma. De lo contrario, pueden provocarse **FUGAS**.

Caution: visually inspect the sealing surface for any remain defect which may prevent proper sealing of the rubber. If not, **LEAKAGES** can appears.

4 PREMONTAJE Y ALINEADO - PRE-ASSEMBLING AND ALIGNMENT



- ensamblar manualmente todos los componentes asegurándose que éstos están en el orden adecuado y PERFECTAMENTE ALINEADOS.
- asegurarse de que el cuerpo superior está superpuesto con el taladro y efectuar el apretado simétrico A MANO.



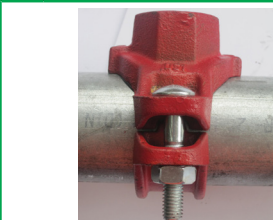
- by hand, assembly all components (be sure, all of them are placed in their correct position and the outlet housing is perfectly aligned over the pipe hole). Be sure locating collar is over the pipe hole too).
- by hand, thighten the nuts. Overall components must remain symmetrics.

5 APRETADO CON HERRAMIENTA - TOOL TIGHTENING



- con herramienta adecuada (p.e. carraca) efectuar el apriete alternativo y uniforme.
- utilizar los pares de apriete especificados (ver InfoTec-2).
- tighten nuts and bolts evenly by alternating sides with appropriate tools.
- tighten to the established bolt torques (see InfoTec-2).

6 ENSAMBLAJE FINALIZADO - ASSEMBLY IS COMPLETED



verificar que las caras de los acoplamiento están en contacto (metal-metal) o próximas entre sí.



be sure that final assembly is totally symmetrical and hole diameter can be seen.

7 PARES DE APRIETE ACONSEJADOS - RECOMMENDED BOLT TORQUES



Φ Tornillo Φ Bolt (")	Pares de apriete Bolt torque (N.m) (lb.ft)	
3/8"	40 - 60	30 - 45
1/2"	110 - 135	80 - 100
5/8"	135 - 175	100 - 130
3/4"	175 - 245	130 - 180
7/8"	245 - 325	180 - 240

- sobre apriete: puede causar rotura en los elementos.
- bajo apriete: puede causar fuga de la unión.
- over torquing may cause crash the joint.
- under torquing may cause joint leakage.

Nota 1: ambas situaciones provocan serios daños.
Nota 2: los torques son aproximados y se dan a título orientativo predominando siempre lo dicho en 6.

Note 1: both of them may cause serious injury.
Note 2: torques are approximate and are given as a guide, always prevailing what is said in 6.

Rev.2- 10.20