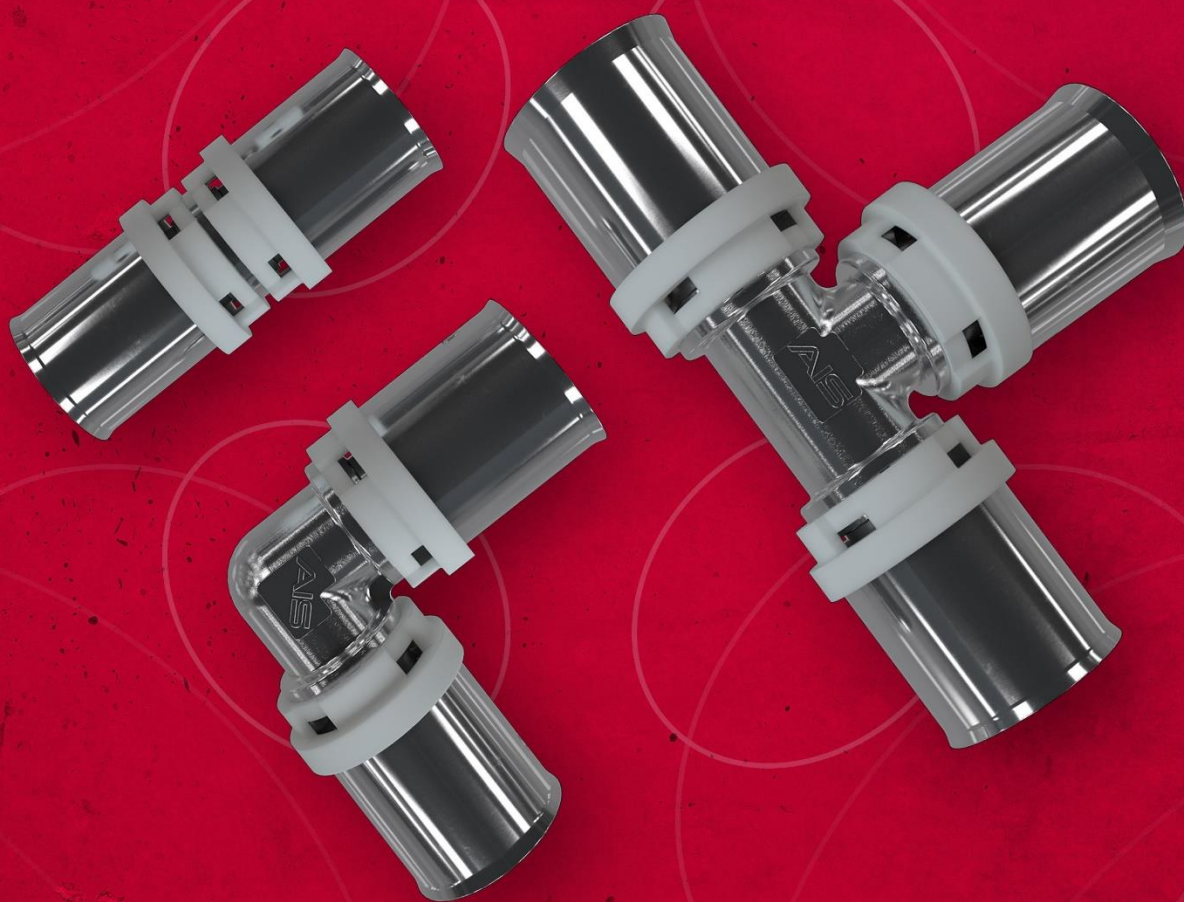


# AI SXPRT

Building outnovation for safety

## INNOVAMOS PARA QUE AHORRES TIEMPO



FICHA TÉCNICA

 AIS



### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los accesorios AIS XPRT de press-fitting son óptimos para conectar tuberías AIS Multicapa PE-RT/Al/PE-RT.

Cumplen con la función GARANTÍA DE PRENSADO (Leak Before Press - LBP). Esta característica permite la detección rápida de accesorios no prensados en la instalación. Amplia gama de diámetros, 16 a 75mm.

### CAMPOS DE APLICACIÓN

Los accesorios AIS XPRT están diseñados para ser utilizados en aplicaciones de agua caliente y fría sanitaria y calefacción (clases de aplicación 1, 2, 4, 5 conforme a la norma UNE-EN ISO 21003-1).

Aplicación	Presión Máx. de Operación	Temperatura de Operación	Temperatura Máx. Admisible ≤ 100 h
AFS/ACS	10 bar	70°C	95°C
Calefacción	10 bar	80°C	95°C

## CERTIFICACIONES

El sistema AIS XPRT posee los siguientes certificados\*:

- AENOR (EN-ISO 21003): Sistemas de canalización multicapa para instalaciones de agua caliente y fría en el interior de edificios. (Dimensiones desde 16 hasta 63mm)
- DVGW (W-534): Certificación Alemana para sistemas de tuberías multicapa y accesorios metálicos en instalaciones de agua potable. (Dimensiones desde 16 hasta 32mm)
- GOST: Certificación de los accesorios, que garantiza el cumplimiento con los estándares técnicos y de calidad necesarios para importación y venta en Rusia y países de la Unión Económica Euroasiática. (Dimensiones desde 16 hasta 75mm)
- SVGW (EN-ISO 21003): Certificación Suiza para sistemas de distribución de agua potable con tuberías plásticas. (Dimensiones desde 16 hasta 40mm)

\*Para acceder a los certificados visitar: [www.aisoutnovation.com](http://www.aisoutnovation.com)

## VENTAJAS DEL PRODUCTO

Una gama perfecta para uniones de press-fitting, innovadora, eficiente, completa y sostenible, que mejora la seguridad, el respeto al medio ambiente y el montaje, a través de un nuevo diseño que permite mayor ligereza y con la utilización de materiales de alta calidad y resistencia.



### MAYOR CAUDAL

Diseño hidráulico optimizado con un aumento de más del 22% de caudal.



### SEGURIDAD

Incorpora la función LBP (Leak Before Press) – según DVGW W534. Dicha función permite la identificación rápida de accesorios no prensados durante la prueba de presión de la instalación. En caso de no prensar el accesorio se produce fuga como medida de aviso y seguridad antes de finalizar la instalación.



### RESISTENCIA MECÁNICA

Elevada resistencia mecánica con peso reducido.



### VERSATILIDAD

Accesorio multimordaza. Accesorio de dimensión Ø16-32mm, compatible con mordazas U, TH, H y RFz, y para accesorio de Ø40-75mm, compatible con mordazas U y TH.



### HIGIENE

Fabricado con materiales aptos para su uso en conducciones de agua potable.



### SOSTENIBILIDAD

Embalaje libre de plásticos.



## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Los accesorios AIS XPRT están fabricados conforme a la norma UNE-EN ISO 21003-3. El latón utilizado, CW617N, está incluido en la lista positiva de materiales metálicos aptos para su uso en conducciones de agua potable (4MS Common Composition List).

Las roscas de los racores fijos AIS XPRT están diseñadas conforme a la norma UNE-EN 10226.

Las roscas de los racores móviles AIS XPRT están diseñadas conforme a la norma UNE-EN ISO 228.

### Condiciones de Operación

Temperatura	70º	95ºC
Presión	10 bar	6 bar

## GAMA Y COMPATIBILIDAD DE MORDAZAS

Dimensión (mm)	Espesor (mm)	Mordazas compatibles
16	2,00	U, TH, RFZ, H
20	2,00	U, TH, RFZ, H
20	2,25	U, TH, RFZ, H
25	2,50	U, TH, RFZ, H
26	3,00	U, TH, RFZ, H
32	3,00	U, TH, RFZ, H
40	4,00	U, TH
50	4,50	U, TH
63	6,00	U, TH
75	7,50	U, TH

LISTA DE MATERIALES

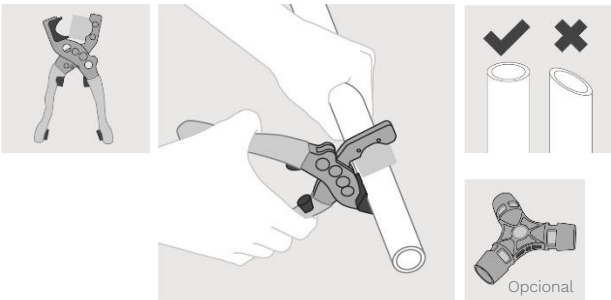


	Descripción	Material	Tratamiento superficial
1	Cuerpo Base	Latón CW617N	Estañado
2	Porta-casquillo	PP	
3	Casquillo	Acero Inox AISI 304	
4	Juntas	EDPM 70	

INSTRUCCIONES DE MONTAJE

1. Cortar la tubería perpendicularmente

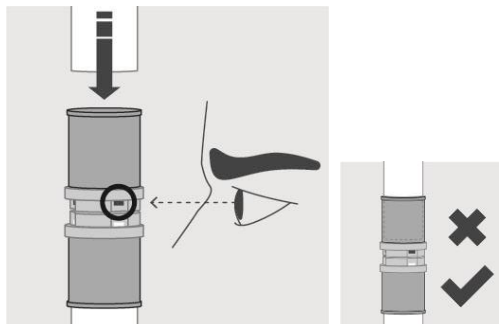
1.a. Diámetros desde 16 a 26mm



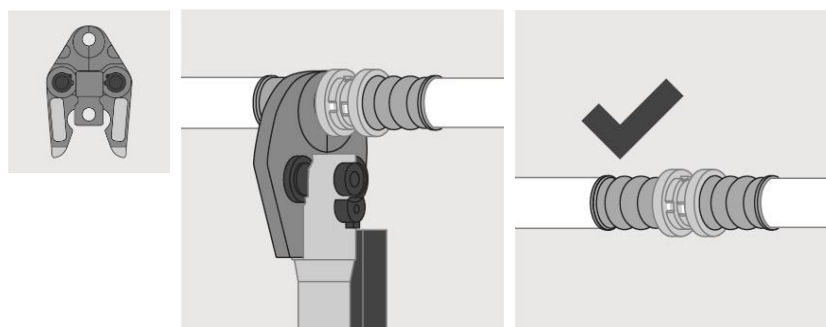
1. b. Diámetros desde 32 a 75mm



2. Introducir la tubería en el accesorio y comprobar que ha llegado al final a través del visor



3. Posicionar la mordaza sobre el casquillo y prensar



## FUNCIÓN LBP – PRUEBA DE PRESIÓN RECOMENDADA



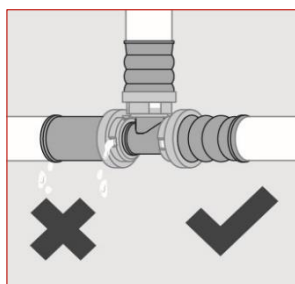
Antes de realizar la prueba de estanqueidad requerida por el RITE en su apartado IT 2.2.2., se recomienda realizar una prueba de estanqueidad preliminar para detectar si existe algún accesorio AIS XPRT que no ha sido prensado en la instalación. Para la realización de esta prueba preliminar se deben utilizar los siguientes parámetros:

- Medio de prueba: AGUA\*
- Presión de prueba: cualquier presión comprendida entre 0,5 y 2,5 bar
- Tiempo de prueba: 15min

Si durante el tiempo de prueba no se detecta ninguna fuga, puede realizarse la prueba de estanqueidad requerida por el RITE.

Si durante el tiempo de prueba se detecta alguna fuga en algún accesorio, es necesario corregir dicha fuga antes de realizar la prueba de estanqueidad requerida por el RITE.

\*Para realizar la prueba con AIRE, los parámetros deberán ser consultados con nuestro departamento técnico a través del correo: [soporte.tecnico@aisoutnovation.com](mailto:soporte.tecnico@aisoutnovation.com).



**NOTA:** Si la diferencia entre la temperatura ambiente y la temperatura del agua es superior a 10°C será necesario esperar 30min una vez aplicada la presión de prueba para que las temperaturas se igualen.

\*Para validar la garantía del sistema, será necesario enviar cumplimentado el ANEXO I: “INFORME DE PRUEBA DE ESTANQUEIDAD PARA INSTALACIONES DE AGUA POTABLE” a la dirección de correo electrónico: [soporte.tecnico@aisoutnovation.com](mailto:soporte.tecnico@aisoutnovation.com)

## VERIFICACIÓN DEL PRENSADO

Para realizar la operación de prensado correctamente, tanto la máquina como las mordazas deben estar en condiciones técnicamente impecables.

Para comprobar si el prensado se ha realizado correctamente, se debe verificar que los diámetros de la huella realizada por las mordazas compatibles (U, TH o RFz), están comprendidos en el intervalo indicado en la tabla siguiente:

Dimensión nominal (mm)	“U”	“TH”	“RFz”
16	16,15 – 16,4	16,5 – 16,7	16,5 – 16,7
20	20,0 – 20,3	20,5 – 20,7	20,6 – 20,8
25	25,0 – 25,3	25,3 – 25,5	25,6 – 25,8
32	32,0 – 32,3	32,3 – 32,5	32,6 – 32,8
40	40,1 – 40,5	40,3 – 40,5	-
50	50,2 – 50,5	50,2 – 50,4	-
63	63,1 – 63,5	63,5 – 63,7	-
75	75,0 – 75,5	75,0 – 75,8	-

- Verificación de prensado tipo “U”

Las mediciones del diámetro de prensado deben realizarse en el valle central , a 90º del cierre de la mordaza (fig. 1 y 2).

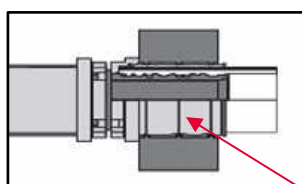


Fig. 1

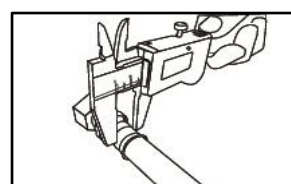


Fig. 2

- Verificación de prensado tipo “TH”

Las mediciones del diámetro de prensado deben realizarse en los valles dejados por la mordaza TH, a 90º del cierre de la mordaza (fig. 3 y 4).

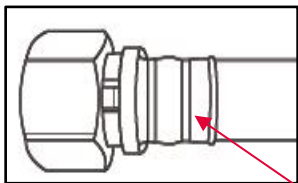


Fig. 3

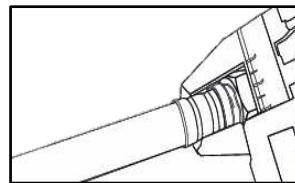


Fig. 4

- Verificación de prensado tipo “RFz”

Las mediciones del diámetro de prensado deben realizarse en la zona media del casquillo, a 90º del cierre de la mordaza (fig. 5 y 6).

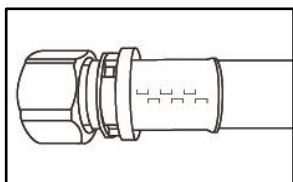


Fig. 5

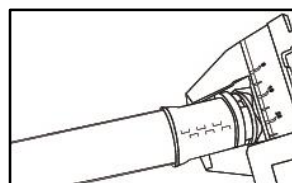


Fig. 6

En el caso de que el diámetro de prensado no se encuentre dentro del intervalo especificado en la tabla anterior, el proceso de prensado no puede considerarse correcto y, por lo tanto, será necesario realizar la revisión y ajuste de la mordaza y/o la máquina de prensado, así como proceder a la sustitución del accesorio.



## INFORME PRUEBA ESTANQUEIDAD PARA INSTALACIONES DE AGUA POTABLE

### MEDIO DE PRUEBA: AGUA

Obra/Proyecto: \_\_\_\_\_

Fecha construcción: \_\_\_\_\_

Constructor: \_\_\_\_\_

Instalador: \_\_\_\_\_

Fecha prueba presión: \_\_\_\_\_

Responsable de prueba de presión: \_\_\_\_\_

Temperatura ambiente: \_\_\_\_\_ °C Temperatura agua: \_\_\_\_\_ °C Presión de la instalación: \_\_\_\_\_ bar

Sistema AIS instalado:

☐ AIS XPRT ☐ Otros - Especificar: \_\_\_\_\_

**NOTA:** Si la diferencia entre la temperatura ambiente y la temperatura del agua es superior a 10°C, será necesario esperar 30 minutos después de aplicar la presión de prueba para que las temperaturas se igualen.

#### 1. Prueba preliminar de estanqueidad\*:

- Presión de prueba: \_\_\_\_\_ bar (debe estar comprendida entre 0,5 y 2,5bar)
- Tiempo de prueba: 15min

☐ El Sistema instalado es estanco.

*\*Sólo para sistemas LBP.*

#### 2. Prueba de estanqueidad según RITE – parte 1:

- Presión de prueba: 1,5 x PMD (siendo PMD – presión máxima de diseño)
- Tiempo de prueba: 30min

☐ El Sistema instalado es estanco.

#### 3. Prueba de estanqueidad según RITE – parte 2:

- Presión de prueba: 0,5 x PMD
- Tiempo de prueba: 120min.

☐ La presión de prueba se mantiene constante durante el periodo de prueba ( $\Delta P=0$ ).

☐ El sistema instalado es estanco.



---

AIS **XPRT**

Si necesitas más información, escríbenos a

[info@aisoutnovation.com](mailto:info@aisoutnovation.com)