

AI SPEX

Building outnovation for time saving

LA FORMA MÁS RÁPIDA DE INSTALAR PEX



FICHA TÉCNICA

AI S



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los accesorios AIS PEX de press-fitting están diseñados para conectar tuberías AIS PEX.

Están fabricados según la norma UNE EN ISO 15875 en latón CW617N, cuya aleación está incluida en la lista positiva de compuestos metálicos aptos para el contacto con agua potable.

CAMPOS DE APLICACIÓN

Los accesorios AIS PEX están diseñados para ser utilizados en aplicaciones de agua caliente y fría sanitaria (clases de aplicación 1 y 2 conforme a la norma UNE-EN ISO 15875).

Aplicación	Presión Max. de Operación	Temperatura de Operación	Temperatura Max. Admisible ≤ 100 h
AFS/ACS	6 bar	70°C	95°C

CERTIFICACIONES

El sistema AIS PEX posee los siguientes certificados*:

- AENOR (EN-ISO 15875): Sistemas de canalización PEX para instalaciones de agua caliente y fría en el interior de edificios. (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 32mm)

*Para acceder a los certificados visitar: www.aisoutnovation.com

VENTAJAS DEL PRODUCTO



MÁXIMA SEGURIDAD

Los accesorios AIS PEX están diseñados sin juntas. Gracias a esto, se elimina el riesgo de arrollarlas al introducir la tubería. Además, los accesorios AIS PEX cuentan con 6 dientes de estanqueidad para los diámetros de 16mm y 20mm y 7 dientes de estanqueidad para los diámetros de 25mm y 32mm.



HIGIENE

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



RÁPIDO Y FÁCIL DE INSTALAR

Gracias al diseño de los accesorios no es necesario biselar la tubería.



FIABILIDAD

Todos los accesorios AIS PEX incluyen una ventana de inspección en el casquillo de acero inoxidable que permite comprobar la correcta introducción de la tubería.



VERSATILIDAD

Accesorio multimordaza, válido para el prensado con mordazas U y RFz.



SIN ESPERAS

El sistema AIS PEX permite realizar la prueba de presión de forma inmediata reduciendo los tiempos de puesta en marcha de la instalación.



SOSTENIBILIDAD

Embalaje reciclable libre de plásticos.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Los accesorios AIS PEX están fabricados conforme a la norma UNE-EN ISO 15875-3.

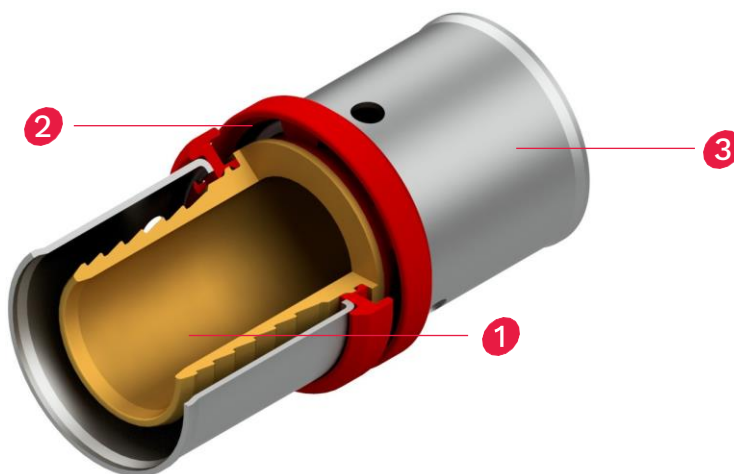
Las roscas de los accesorios AIS PEX están diseñadas conforme a la norma UNE EN 10226.

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

GAMA Y COMPATIBILIDAD DE MORDAZAS

Dimensión (mm)	Espesor (mm)	Mordazas Compatibles
16	1,80	U, RF _z
20	1,90	U, RF _z
25	2,30	U, RF _z
32	2,90	U, RF _z

LISTA DE MATERIALES

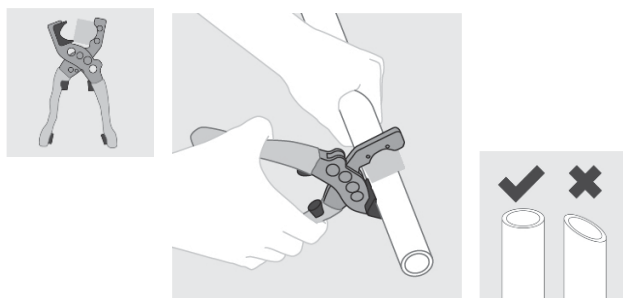


	Descripción	Material
1	Cuerpo Base	Latón CW617N
2	Porta-casquillo	PP
3	Casquillo	Acero Inox AISI 304

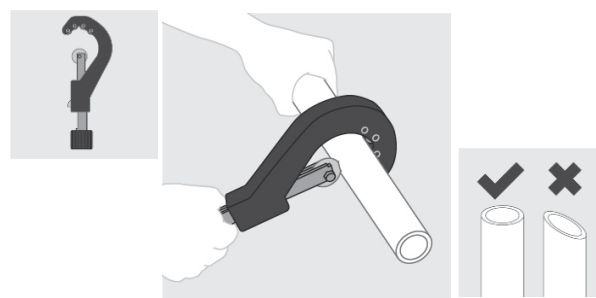
INSTRUCCIONES DE MONTAJE

1. Cortar la tubería perpendicularmente

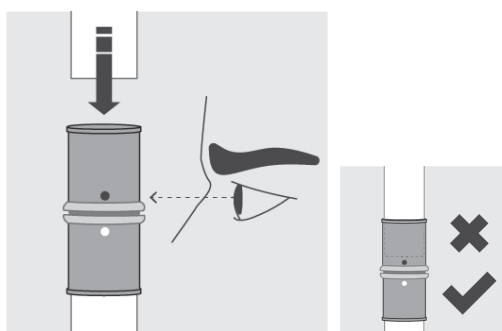
1.a. Diámetros de 16 a 25m



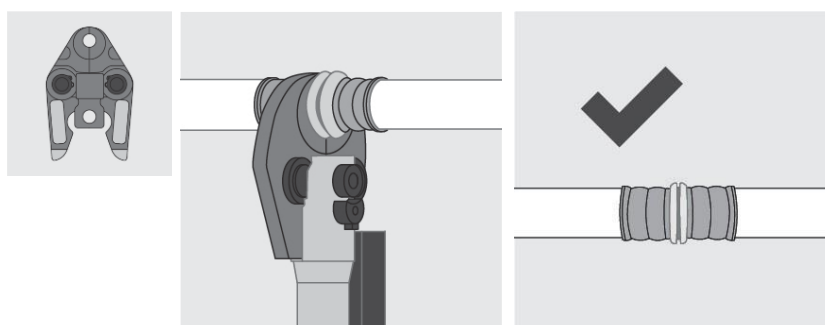
1.b. Diámetro de 32mm



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



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 o RFz), están comprendidos en el intervalo indicado en la tabla siguiente:

Dimensión nominal (mm)	“U”	“RFz”
16	16,15 – 16,4	16,5 – 16,7
20	20,0 – 20,3	20,6 – 20,8
25	25,0 – 25,3	25,6 – 25,8
32	32,0 – 32,3	32,6 – 32,8

- 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).

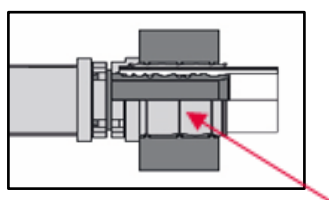


Fig. 1

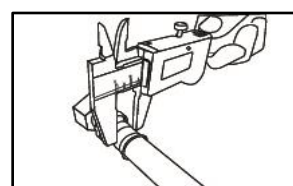


Fig. 2

- Verificación de prensado tipo “RFz”

Las mediciones del diámetro de prensado deben realizarse en la zona media del casquillo, a 90º del cierre de la mordaza (fig. 3 y 4).

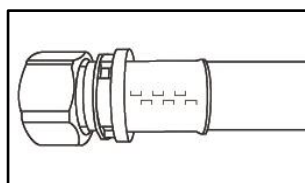


Fig. 3

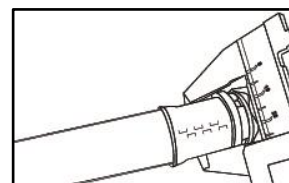


Fig. 4

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 PEX ☐ 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.



AISPEX

Si necesitas más información, escríbenos a

info@aisoutnovation.com