

Descripción del producto

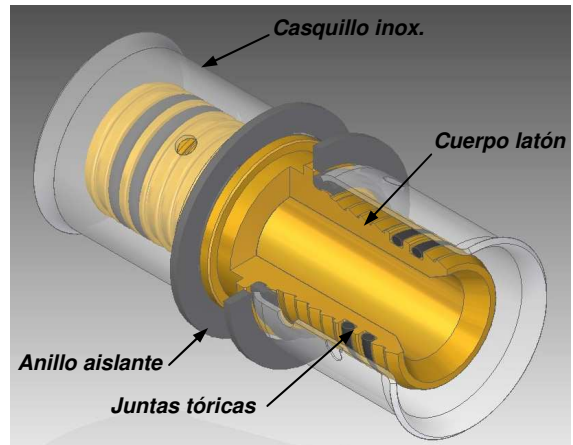
Accesorio tipo Press-fitting para instalaciones de fontanería y calefacción.

Los accesorios MULTYPEX están especialmente diseñados para su unión con las tuberías multicapa MULTYPEX (PEX/Al/PEX y PERT/Al/PERT) a través de la técnica de unión por compresión o sistema pressfitting.

Los casquillos fijos de compresión radial son de acero inoxidable y están sujetos al cuerpo del accesorio por un anillo de plástico.

Listado Componentes

Denominación	Material	Método Fabricación
Cuerpo de latón	CW617N	Decoletaje /estampación
Junta tórica	EPDM/70-PEROX	Molde inyección
Anillo aislante	AMCEL KP20	Molde inyección
Casquillo inox.	Acero inox. AISI 304	Corte y soldadura



Color del anillo aislante

Color	Diámetro accesorio									
	16	18	20x2	20x2,5	25	26	32	40	50	63
Gris	•	•	•		•		•	•	•	•
Blanco				•		•				

Especificación material latón

Material	Composición					
	Cu	Al	Fe	Ni	Pb	Sn
Latón CW617N	57,0 – 59,0	máx .0,05	máx. 0,30	*máx. 0,1	*1,6 – 2,2	máx. 0,30

* Bajo contenido en Plomo y Níquel de acuerdo con la Directiva Europea 98/83 / CE y la Norma alemana DIN 50930

Ventajas de los accesorios de la gama MULTYPEX de BLANSOL

1. Mayor resistencia a los esfuerzos de tracción

La geometría del casquillo permite el posicionado de la mordaza de apriete respecto a la forma del accesorio, lo que mejora significativamente su resistencia a los esfuerzos de tracción.

2. Sin tiempos de espera

Este sistema no requiere ningún tipo de espera una vez hecha la unión con lo que permite que la instalación entre en servicio de forma inmediata.

3. Garantía de estanqueidad

El accesorio Multipex cumple con las regulaciones más exigentes, lo que garantiza su estanqueidad y sus cualidades sanitarias.

4. Latón con bajo contenido en plomo

La aleación de latón utilizada en los accesorios Multipex contiene un bajo contenido en plomo, de tal manera que cumple con las regulaciones europeas más exigentes referentes a los materiales en contacto con el agua potable (directiva europea 98/83/CE y norma alemana DIN 50930).

5. Casquillos de acero inoxidable soldados

Los casquillos inox. se fabrican a partir de fleje soldado. Este proceso confiere a los casquillos menor dureza que los fabricados mediante embutición, de forma que el apriete posterior del casquillo se puede realizar con un menor esfuerzo de la herramienta. Así mismo, el espesor de los casquillos se mantiene constante, a diferencia del espesor de los casquillos fabricados mediante embutición, en los que el espesor varía con la longitud del casquillo.

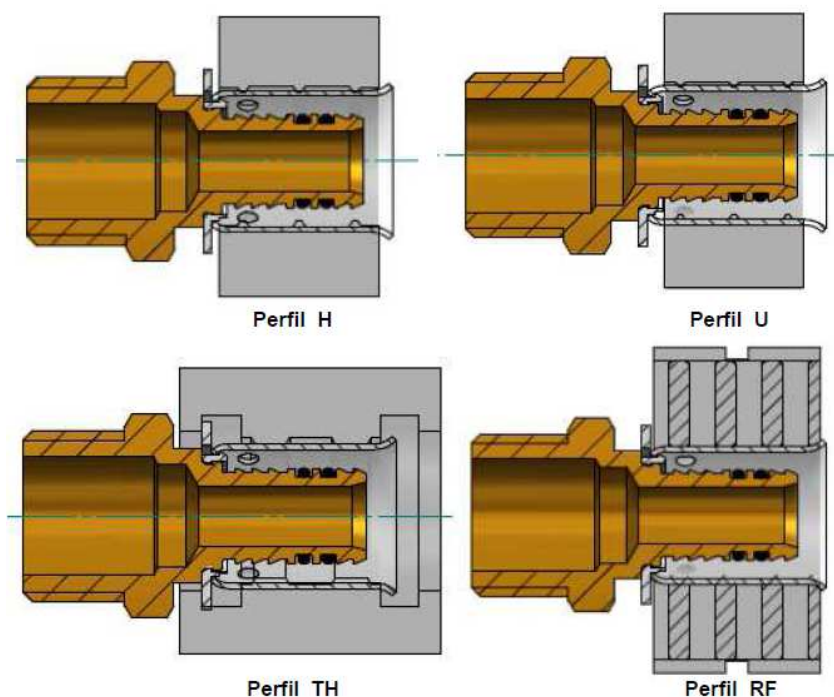
6. Cámara anticorrosión

Mediante el anillo de plástico que sujeta el casquillo, se impide el contacto entre los 3 metales del sistema (acero inoxidable, latón y aluminio del tubo multicapa) eliminándose por completo la posibilidad de corrosión electrolítica.

Los accesorios MULTIPLEX son compatibles con los perfiles de prensado tipo U, RF, H y TH

Perfil prensado	Diámetro									
	16	18	20x2	20x2,5	25	26	32	40	50	63
U	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
RF	•	•	•	•	•	•	•			
H	•	•	•	•	•	•	•			
TH	•		•		•	•	•			

Diagrama de prensado



Instrucciones de montaje diámetros de 16 a 32 mm



1

01. Calibrar
Calibre el tubo asegurando su correcto biselado



2

02. Embocar
Introduzca el tubo en el casquillo inox.



3

03. Comprobar
Asegúrese de que el tubo es visible a través del orificio del casquillo



4

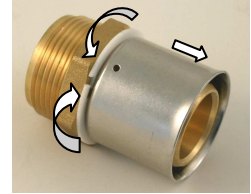
04. Prensar
Prensar la unión

Industrial Blansol sa	FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO ACCESORIO MULTIPLEX	Revisión: 7
		Pág. 3 de 4

Instrucciones de montaje diámetros 40, 50 y 63 mm



01. Corte y escariado
 Cortar el tubo en ángulo recto con una herramienta cortatubos.
 Una vez realizado el corte, escariar el tubo a fin de facilitar el montaje del accesorio y evitar el posible desplazamiento de las juntas tóricas



Extracción del casquillo



02. Expansión del tubo
 Expandir el tubo con el casquillo montado, con la ayuda del expandidor Barbi. Girar el tubo entre cada expansión



Expandidor Barbi



03. Embocar
 Introducir el accesorio en el tubo hasta el tope. Asegúrese de que el tubo es visible a través del orificio del casquillo



04. Prensar
 Prensar la unión

Parámetros de trabajo

Presión máxima de trabajo a 20°C: 10 bar (Pmáx. tubo multicapa)
 Temperatura máxima de trabajo: 95°C

Recomendaciones

- El corte debe realizarse con un cortatubo o tijera adecuada, asegurando un corte limpio y perpendicular al tubo.
- Compruebe que el extremo del tubo esté libre de rebabas.
- Utilice exclusivamente tuberías Multicapa Barbi (PEX/Al/PEX y PERT/Al/PERT).

Normativa

El accesorio Multiplex ha sido diseñado y fabricado siguiendo los requerimientos especificados en la norma UNE EN ISO 21003. Las roscas de los accesorios son cilíndricas conforme a la norma ISO 228.

El sistema de unión Multiplex dispone de los Certificados de Producto emitidos por AENOR, CSTBat (norma francesa), ONORM (norma austriaca) y WRAS (norma inglesa).

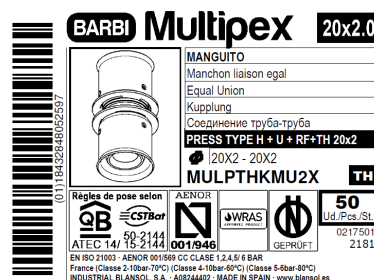


	FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO ACCESORIO MULTIPLEX	Revisión: 7
		Pág. 4 de 4

Etiquetado

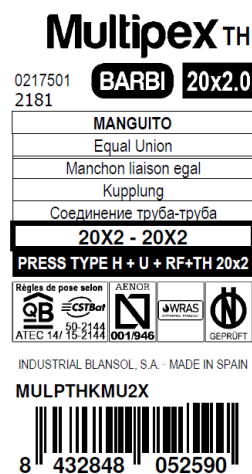
Ejemplo de etiquetado de caja:

Incluye la referencia de la pieza, la descripción del producto (5 idiomas), dimensiones, código de barras, unidades por caja, trazabilidad (SAAS) y homologaciones.



Ejemplo de etiquetado de bolsa individual:

Incluye la referencia de la pieza, descripción del producto (5 idiomas), dimensiones, código de barras, trazabilidad (SAAS) y homologaciones.



Garantía Barbi

Las tuberías multicapa y los accesorios de latón correspondientes al sistema de unión Multiplex, están garantizados por un importe máximo de 1,5 millones de euros, durante 15 años, por daños ocasionados por defecto en la concepción y diseño del producto o por defecto en su fabricación.

