

Estilo 870



1.0. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tamaños disponibles

- 2 – 8"/DN50 – DN200

Material del tubo

- Acero al carbono Schedule 40 y 80 ASTM A53 grado B y acero al carbono ASTM A106 grado B y métrico de espesor equivalente conforme a EN 10216-2 P265GH y EN 10217-1 P265TR1/P265TR2.
- Pared de acero al carbono conforme a EN 10216-1 P235TR1.
- Tubo de acero inoxidable Schedule 40S conforme a ASTM A312 Grado TP316.
- Para otros materiales de tubo, consulte a Victaulic.

Presión de trabajo máxima

- Las juntas que utiliza el acoplamiento Estilo 870 sirven para sistemas de vapor saturado de hasta 200 psi/1379 kPa. No indicado para aplicaciones de vapor sobrecalentado.
- En aplicaciones sin vapor con tubos de acero al carbono Schedule 40 y 80 y métrico equivalente o tubos de acero inoxidable Schedule 40S, las juntas del acoplamiento Estilo 870 admiten una presión de trabajo desde el vacío total (29,9 pulg. Hg/760 mm Hg) hasta 740 psi/5102 kPa, dependiendo de la temperatura máxima del sistema. Consulte en la Figura 1 los rangos de presión/temperatura.
- En aplicaciones sin vapor en tubos de acero al carbono de pared fina conforme a EN 10216-1 P235TR1, las juntas del acoplamiento Estilo 870 admiten una presión de trabajo desde el vacío total (29,9 pulg. Hg/760 mm Hg) hasta 232 psi/1600 kPa, dependiendo de la temperatura máxima del sistema. Consulte en la Figura 2 los rangos de presión/temperatura.

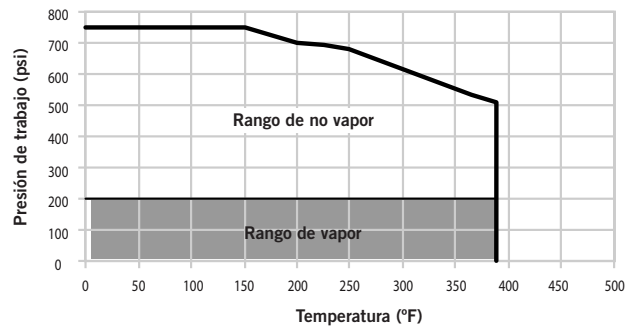


Figura 1: Espesor Schedule 40 y 80 y Equivalente Tubo de acero al carbono métrico y de acero inoxidable Schedule 40S Tubo de acero

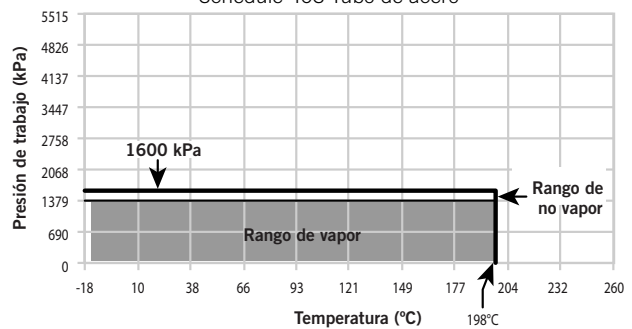


Figura 2: Tubo de acero al carbono EN 10216-1 P235TR1

CONSULTAR SIEMPRE AL FINAL DE ESTE DOCUMENTO LAS NOTIFICACIONES SOBRE LA INSTALACIÓN DEL PRODUCTO, SU MANTENIMIENTO O SOPORTE.

Sistema N°		Ubicación	
Propuesto por		Fecha	

Capítulo Espec		Párrafo	
Aprobado		Fecha	

1.0 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO (SIGUE)

Rango de temperatura de funcionamiento

- -20°F a +388°F/-29°C a +198°C

Función

- Une tubos, válvulas y racores.
- No admite la expansión, contracción ni el desvío angular.

Preparación del tubo

- El acoplamiento Estilo 870 solamente sirve para tubos, válvulas y racores con perfil de ranura Victaulic OGS-200 (ver los materiales de referencia en el capítulo 7.0).

Códigos y requisitos

- Las juntas del acoplamiento Estilo 870 están diseñadas conforme a ASME B31.1, ASME B31.3 y ASME B31.9.

2.0 CERTIFICACIÓN/LISTADOS



Declaración del fabricante

Victaulic Company, con sede central en 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, USA, por la presente declara que los productos de la lista han sido probados y homologados por una agencia de inspección autorizada para establecer la presión de trabajo máxima admisible (MAWP) conforme a las normas ANSI/ASME B31.1, ANSI/ASME B31.3, ANSI/ASME B31.9 y ASME BPVC Section VIII Div. 1, y que los datos han sido registrados en el organismo estatal de inspección de calderas y recipientes a presión. Reconocemos que las aplicaciones individuales deben ser revisadas por las autoridades competentes.

Producto	Número de publicación	Especificaciones del material	Servicio	Tamaño	MAWP ¹ según norma de referencia ASME psi /kPa	
Acoplamiento rígido Estilo 870	100.02	Carcasas: Hierro dúctil conforme a ASTM A536, grado 65-45-12 Tornillos: ASTM A193, Grado B7 Tuercas: ASTM A194, Grado 2H Arandelas: ASTM F436, Tipo 3	Servicio sin vapor hasta 388°F/198°C	2"/DN50	740/5102	
				2 ½"		
				76,1 mm		
				3"/DN80		
				4"/DN100		
				139,7 mm		
				165,1 mm		
			Servicio de vapor saturado hasta 388°F/198°C	6"/DN150	610/4206	
				8"/DN200		
				2"/DN50		200/1379
				2 ½"		
				76,1 mm		
				3"/DN80		
				4"/DN100		
139,7 mm						
165,1 mm						
6"/DN150						
8"/DN200						

¹ Método de prueba y cálculo: UCD-101 de ASME BPVC Section VIII Div. 1.

3.0 ESPECIFICACIONES – MATERIAL

Carcasa: Hierro dúctil conforme a ASTM A536, grado 65-45-12.

Revestimiento de carcasa: Revestimiento de zinc.

Sellado: Composite de politetrafluoroetileno (PTFE).

Actuador de muelle: Aleación de níquel-cromo-cobalto conforme a AMS 5833.

Pernos hexagonales: ASTM A193, Grado B7, acabado liso.

Tuercas hexagonales pesadas: ASTM A194, Grado 2H, acabado liso.

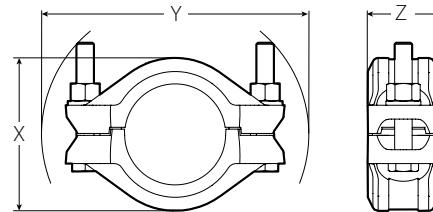
Arandelas: ASTM F436, Tipo 3, acabado liso.

NOTA

- Consulte con Victaulic las opciones de revestimiento y materiales disponibles.

4.0 DIMENSIONES

Acoplamiento rígido Estilo 870



Medida		Perno/Tuerca		Medidas			Peso
Nominal	Diámetro exterior real	Cdad.	Medida	X	Y	Z	Aprox. (cada uno)
pulg. DN	pulg. mm		pulg. mm	pulg. mm	pulg. mm	pulg. mm	lb kg
2 DN50	2.375 60,3	2	5/8 x 4 M16 x 102	4.25 108,0	8.88 225,6	2.75 69,9	8.4 3,8
2 1/2	2.875 73,0	2	5/8 x 4 -	4.88 124,0	9.25 235,0	2.75 69,9	9.5 4,3
DN65	3.000 76,1	2	- M16 x 102	5.12 130,1	9.38 238,3	2.75 69,9	9.8 4,4
3 DN80	3.500 88,9	2	5/8 x 4 M16 x 102	5.50 139,7	10.00 254,0	2.75 69,9	10.6 4,8
4 DN100	4.500 114,3	2	3/4 x 5 M20 x 127	6.62 168,1	11.62 295,1	3.25 82,6	16.1 7,3
DN125	5.500 139,7	2	- M22 x 127	8.00 203,2	13.00 330,2	3.25 82,6	23.8 10,8
	6.500 165,1	2	- M22 x 127	9.12 231,7	13.88 352,6	3.25 82,6	27.4 12,4
6 DN150	6.625 168,3	2	7/8 x 5 M22 x 127	9.12 231,6	14.62 371,3	3.12 79,2	25.6 11,6
8 DN200	8.625 219,1	2	1 x 7 3/4 M24 x 197	11.50 292,1	17.75 450,9	3.50 88,9	43.2 19,6

5.0 PRESTACIONES

Tubo de acero al carbono métrico y equivalente Schedule 40 Tubo de acero inoxidable Schedule 40S

Medida		Perfil de ranura Victaulic	Separación admis. extremidad de tubos ¹	Acero al carbono Schedule 40 y métrico Acero inoxidable Schedule 40S			
Nominal pulg. DN	Diámetro exterior real pulg. mm			Espesor de pared ANSI pulg. mm	Espesor de pared ISO pulg. mm	Pres. de trabajo máx. en la junta psi kPa	Carga en extremos perm. máx. lb N
2 DN50	2.375 60,3	OGS-200	0.14 3,6	0.154 3,91	0.157 4,0	740 5102	3278 14583
2½	2.875 73,0	OGS-200	0.14 3,6	0.203 5,16	– –	740 5102	4804 21369
DN65	3.000 76,1	OGS-200	0.14 3,6	– –	0.220 5,6	740 5102	5231 23268
3 DN80	3.500 88,9	OGS-200	0.14 3,6	0.216 5,49	0.220 5,6	740 5102	7120 31670
4 DN100	4.500 114,3	OGS-200	0.14 3,6	0.237 6,02	0.248 6,3	740 5102	11769 52352
DN125	5.500 139,7	OGS-200	0.14 3,6	– –	0.280 7,1	740 5102	17581 78205
	6.500 165,1	OGS-200	0.14 3,6	– –	0.280 7,1	740 5102	24555 109228
6 DN150	6.625 168,3	OGS-200	0.14 3,6	0.280 7,11	0.280 7,1	740 5102	25509 113470
8 DN200	8.625 219,1	OGS-200	0.14 3,6	0.322 8,18	0.346 8,8	740 5102	43235 192321

Tubo de acero al carbono métrico y equivalente Schedule 80

Medida		Perfil de ranura Victaulic	Separación admis. extremidad de tubos ¹	Acero al carbono Schedule 80 y métrico			
Nominal pulg. DN	Diámetro exterior real pulg. mm			Espesor de pared ANSI pulg. mm	Espesor de pared ISO pulg. mm	Pres. de trabajo máx. en la junta psi kPa	Carga en extremos perm. máx. lb N
2 DN50	2.375 60,3	OGS-200	0.14 3,6	0.218 5,54	0.220 5,6	740 5102	3278 14583
2½	2.875 73,0	OGS-200	0.14 3,6	0.276 7,01	– –	740 5102	4804 21369
DN65	3.000 76,1	OGS-200	0.14 3,6	– –	0.280 7,1	740 5102	5231 23268
3 DN80	3.500 88,9	OGS-200	0.14 3,6	0.300 7,62	0.315 8,0	740 5102	7120 31670
4 DN100	4.500 114,3	OGS-200	0.14 3,6	0.337 8,56	0.346 8,8	740 5102	11769 52352
DN125	5.500 139,7	OGS-200	0.14 3,6	– –	0.394 10,0	740 5102	17581 78205
	6.500 165,1	OGS-200	0.14 3,6	– –	0.433 11,0	740 5102	24555 109228
6 DN150	6.625 168,3	OGS-200	0.14 3,6	0.432 10,97	0.433 11,0	740 5102	25509 113470
8 DN200	8.625 219,1	OGS-200	0.14 3,6	0.500 12,70	0.559 14,2	740 5102	43235 192321

¹ Para instalación en obra únicamente. Los acoplamientos rígidos Estilo 870, si están suficientemente presurizados, permiten que los tubos se separen al punto máximo ilustrado antes de que la junta actúe completamente.

NOTAS

- Los valores de par vienen en las instrucciones de instalación del producto y en la corona de la carcasa del Estilo 870.
- ADVERTENCIA: PARA UNA ÚNICA PRUEBA EN LA OBRA, la presión de trabajo máxima en la unión puede incrementarse hasta 1 ½ veces los valores mostrados.
- Para otros materiales de tubo, consulte a Victaulic.

5.0 PRESTACIONES (SIGUE)

Tubo de acero al carbono EN 10216-1 P235TR1






Medida		Perfil de ranura Victaulic	Separación admis. extremidad de tubos ¹	EN 10216-1 P235TR1		
Nominal pulg. DN	Diámetro exterior real pulg. mm			Espesor de pared mín. pulg. mm	Pres. de trabajo máx. en la junta psi kPa	Carga en extremos perm. máx. lb N
2 DN50	2.375 60,3	OGS-200	0.14 3,6	0.114 2,9	232 1600	1028 4572
DN65	3.000 76,1	OGS-200	0.14 3,6	0.114 2,9	232 1600	1640 7295
3 DN80	3.500 88,9	OGS-200	0.14 3,6	0.126 3,2	232 1600	2232 9929
4 DN100	4.500 114,3	OGS-200	0.14 3,6	0.142 3,6	232 1600	3690 16413
DN125	5.500 139,7	OGS-200	0.14 3,6	0.157 4,0	232 1600	5512 24518
6 DN150	6.625 168,3	OGS-200	0.14 3,6	0.177 4,5	232 1600	7997 35574
8 DN200	8.625 219,1	OGS-200	0.14 3,6	0.248 6,3	232 1600	13555 60295

¹ Para instalación en obra únicamente. Los acoplamientos rígidos Estilo 870, si están suficientemente presurizados, permiten que los tubos se separen al punto máximo ilustrado antes de que la junta actúe completamente.

NOTAS

- Los valores de par vienen en las instrucciones de instalación del producto y en la corona de la carcasa del Estilo 870.
- ADVERTENCIA: PARA UNA ÚNICA PRUEBA EN LA OBRA, la presión de trabajo máxima en la unión puede incrementarse hasta 1 ½ veces los valores mostrados.
- Para otros materiales de tubo, consulte a Victaulic.

6.0 NOTIFICACIONES

⚠ ADVERTENCIA		
	<ul style="list-style-type: none"> • Lea detenidamente todas las instrucciones antes de intentar instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto para tuberías de Victaulic. • Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de intentar instalar, quitar, ajustar o mantener cualquier producto para tuberías de Victaulic. • Use gafas de seguridad, casco y calzado de protección. • Si considera adecuado usar el acoplamiento Estilo 870 en sistemas de vapor saturado, extreme las precauciones. • NO golpee el acoplamiento ni la tubería si el sistema está presurizado. • El acoplamiento Estilo 870 SOLAMENTE debe instalarse en tuberías de acero al carbono o de acero inoxidable preparadas según las especificaciones OGS-200 de Victaulic. NO instale el acoplamiento Estilo 870 en tubos preparados conforme a otras especificaciones de ranura. • NO instale el acoplamiento Estilo 870 en tubos no metálicos. <p>El incumplimiento de estas instrucciones podría causar fallos en la unión, con el resultado de muerte o de graves heridas y daños en el edificio.</p>	
		
		

Herramientas, materiales y procesos necesarios para una correcta instalación

- Hay que usar rodillos Victaulic R9S para ranurar tubos de acero al carbono Schedule 40 y 80, tubos de acero al carbono métrico o equivalente y tubos de acero al carbono de pared fina según las especificaciones de ranura Victaulic OGS-200. Los rodillos Victaulic R9S roll se encargan por separado. Se identifican por la inscripción "R9S" delante y por la banda roja del rodillo superior e inferior.
- Se debe usar rodillos Victaulic RXS para ranurar tubos de acero al inoxidable schedule 40 y 80 según las especificaciones de ranura Victaulic OGS-200. Los rodillos Victaulic RXS se encargan por separado. Se identifican por la inscripción "RXS" delante y por la banda roja del rodillo superior e inferior.
- Una buena instalación requiere usar un torquímetro. Consulte los valores de par en las inscripciones de la carcasa o en las instrucciones de instalación del Estilo 870.
- Se debe instalar una junta nueva cada vez que se desmonte el acoplamiento, incluso si la unión no ha estado en servicio.

7.0 MATERIALES DE REFERENCIA

- [17.01: Preparar tubos de acero inoxidable Victaulic](#)
- [24.01: Herramientas para preparar tubos Victaulic](#)
- [24.11: Ranuradora por laminación in situ Victaulic OGS-200: Modelo RG1200](#)
- [25.12: Especificaciones de ranura laminada Victaulic OGS-200](#)
- [100.01: Racores de extremo ranurado Victaulic OGS-200](#)
- [100.12: Válvula de compuerta Serie 871 Victaulic](#)
- [100.13: Bucle flexible para vapor Serie 159 Victaulic](#)
- [I-100: Manual de instalación en campo Victaulic](#)
- [I-870: Instrucciones de instalación del acoplamiento rígido Estilo 870](#)
- [I-ENDCAP: Instrucciones de instalación segura de los tapones Victaulic](#)

El usuario es responsable de la selección e idoneidad del producto

El usuario es el responsable último de decidir sobre la idoneidad de los productos Victaulic para una aplicación particular, conforme a la normativa industrial y las especificaciones del proyecto y los códigos de la construcción y los reglamentos aplicables, así como a las prestaciones, mantenimiento, seguridad e instrucciones de Victaulic. Nada de este ni de cualquier otro documento, ni ninguna recomendación, consejo u opinión verbal de ningún empleado de Victaulic puede alterar, variar, suplantarse ni hacer renunciar a ninguna de las condiciones habituales de venta, de la Guía de instalación ni de este descargo de Victaulic Company.

Derechos de propiedad intelectual

Ninguna instrucción contenida aquí acerca de un posible o sugerido uso de material, producto, servicio o diseño pretende ser, ni debe entenderse como una licencia de patente ni de ningún otro derecho de propiedad intelectual de Victaulic ni de ninguna de sus filiales o subsidiarias sobre dicho uso o diseño, ni como una recomendación de uso de dicho material, producto, servicio o diseño que infringiera alguna patente u otro derecho de propiedad intelectual. Los términos "Patentado" o "Pendiente de patente" se refieren a patentes de diseño o utilización o a aplicaciones de artículos y/o métodos de uso en EE.UU y/o en otros países.

Nota

Este producto debe ser fabricado por Victaulic o conforme a sus especificaciones. Todos los productos deben ser instalados conforme a las instrucciones de instalación/montaje de Victaulic. Victaulic se reserva el derecho de cambiar las especificaciones, diseño y equipamiento estándar de sus productos sin por ello incurrir en obligación alguna.

Instalación

Consulte siempre el Victaulic o las instrucciones de instalación del producto a instalar. En cada paquete de productos Victaulic vienen manuales con los datos completos de instalación y montaje. También puede descargarlos en formato PDF de nuestra página web www.victaulic.com.

Garantía

Para más información, consulte el capítulo de garantías de la Lista de Precios o contacte con Victaulic.

Marcas registradas

Victaulic y todas las demás marcas Victaulic son marcas comerciales o marcas registradas de Victaulic Company, y/o de sus filiales, en EE.UU. y/o en otros países.