



## MANUAL DE MONTAJE BRIDA UNION TRITUBO

### COMPONENTES

- 2 medias bridas de PP-FV
- 8 tornillos zincados M-8 X 75.
- 16 arandelas abanico de freno M-8.
- 8 tuercas de palometa zincadas M-8.
- 1 tubo sellante

### CORTE

Realizar un corte a escuadra en los dos trozos de tritubo que se van a enlazar con una sierra manual o eléctrica, limpiando posteriormente las rebabas que se pudieran generar en los tubos que conforman el tritubo **(Figura 1 y 2)**.

### MONTAJE BRIDA

Superponer las dos partes de la brida, de forma que quede la figura del tritubo formada interiormente. Introducir en cada tornillo una arandela y pasar por los orificios los ocho tornillos con su arandela. En la cara inversa, individualmente ir introduciendo arandela y roscando una tuerca de palometa en cada uno de los tornillos. Roscar el tornillo hasta que aparezca la punta por el orificio de salida de la tuerca palometa **(Figura 3, 4, 5 y 6)**.

### MONTAJE BRIDA – TRITUBO

Una vez montada la brida encarar e introducir por una de las puntas hasta que se llegue al tope central **(Figura 7)**. Para meter la brida es necesario hacer coincidir en el mismo plano la parte del tritubo que va marcado bien con raya longitudinal o litografía con la cara donde quedan las cabezas de los tornillos o las tuercas palometa **(Figura 8)**.

Proceder de igual manera con el otro extremo del tritubo que hay que unir.

**Una vez las dos puntas introducidas y centradas se procederá a apretar los tornillos manualmente por parejo, a ser posible en forma de cruz con la finalidad de repartir la fuerza homogéneamente** Cuando ya no se puedan apretar más con las manos seguir apretando con unos alicates.

### SELLADO

Una vez que se han apretados fuertemente los tornillos se procederá al sellado de la brida mediante el sellante. Para ello se introducirá en la pistola manual de sellado, recortándose un poco para dejar salir el sellante por la punta de rosca. Colocar la boquilla y sellar la brida por sus dos caras de unión.

### SECADO

Es conveniente dejar secar el sellante un mínimo de 24 horas con la finalidad de obtener una buena unión estanca antes de mandrilar los tubos evitando mover el tritubo en la medida de lo posible.



Figura 1



Figura 2



Figura 3



Figura 4



Figura 5



Figura 6



Figura 7



Figura 8