



AHSU con base

Definiciones

En este documento se utilizan indicaciones y símbolos para identificar los problemas de seguridad. Lea las definiciones que aparecen a continuación antes de configurar y poner en funcionamiento la AHSU.

Precaución: Indicaciones que identifican las condiciones o prácticas que podrían provocar daños en el equipo o en otros bienes.

Advertencia: Declaraciones que identifican las condiciones o prácticas que podrían dar lugar a lesiones personales o a la pérdida de la vida.



¡PRECAUCIÓN!

Muestra información de precaución.



¡ADVERTENCIA!

PROTECCIÓN DE LOS OJOS

Se debe usar protección para los ojos mientras se opera o se trabaja cerca de la AHSU.



¡PRECAUCIÓN!

Limite la presión de entrada de aire a menos de 6,2 bar (90 psig). Si la presión de entrada supera los 6,2 bar, se activará una válvula de alivio de presión en la unidad.



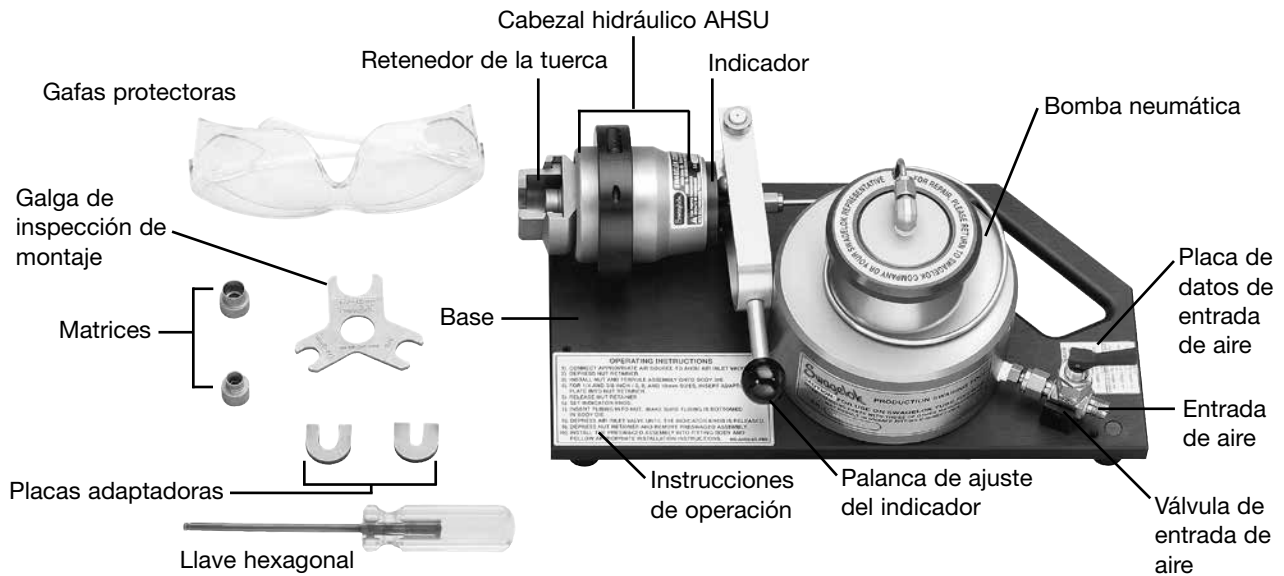
¡PRECAUCIÓN!

No opere la AHSU a menos que todos los accesorios estén instalados y el tubo, la tuerca y las férulas estén correctamente instalados en la unidad.

LEA ESTAS INSTRUCCIONES ANTES DE UTILIZAR LA MHSU.



Componentes (Unidad con matrices y base)



Precauciones de seguridad



¡ADVERTENCIA!

Se debe usar protección para los ojos mientras se opera o se trabaja cerca de la AHSU.



¡PRECAUCIÓN!

No manipule ni altere ningún componente de la AHSU.



¡PRECAUCIÓN!

Devuelva la AHSU a su representante independiente de ventas y servicio Swagelok si hay algún signo de fuga de fluido hidráulico o mal funcionamiento.

Puesta en marcha

1. Conecte la fuente de aire adecuada a la válvula de entrada de aire de la AHSU.
2. Ajuste la presión de la fuente de aire al valor mostrado en la tabla o en la placa de datos de entrada de aire, según el material y tamaño del tubo.

⚠ La máxima presión de aire de entrada debe ser inferior a 6,2 bar (90 psig). Si la presión de aire de entrada supera los 6,2 bar, se disparará la válvula de alivio de la unidad.

Requisitos de presión de aire de entrada, bar (psig)		
Tamaño de los Racores/Herramientas	Tubo de Acero inoxidable o de Acero al carbono	Tubo de Cobre blando
Serie fraccional		
400	2,8 (40)	2,4 (35)
600	4,2 (60)	2,4 (35)
810	4,9 (70)	3,1 (45)
Serie métrica		
6M0	2,8 (40)	2,4 (35)
8M0	3,5 (50)	2,4 (35)
10M0	4,2 (60)	2,8 (40)
12M0	4,9 (70)	3,1 (45)

3. Seleccione la matriz adecuada (compruebe el tamaño grabado en cada una).
4. Retire el tornillo que hay en el orificio de la matriz que esté instalada con la llave hexagonal.
5. Presione sobre el retenedor de la tuerca para retirar la matriz.
6. Presione sobre el retenedor de la tuerca e instale la matriz seleccionada. Apriete el tornillo de forma que la matriz quede bien sujeta, y con cuidado de no apretarlo excesivamente.
7. Para los tamaños de 6, 8 y 10 mm y 1/4 y 3/8 pulg. inserte la placa adaptadora adecuada en el retenedor de la tuerca. Compruebe el tamaño grabado en la placa.

Operación

1. Instale la tuerca y las férulas Swagelok en la matriz en la orientación mostrada.

Nota: La parte frontal de la tuerca debe quedar alineada con la ranura que hay en el exterior de la matriz.



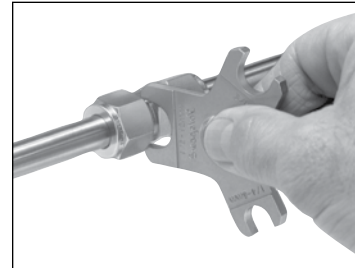
2. Ajuste el indicador mediante la palanca de ajuste hasta que se asiente en su posición y quede enrasado con el cabezal hidráulico.
3. Inserte el tubo en la tuerca y asegúrese de que queda completamente introducido hasta el hombro de la matriz.
4. Sujete firmemente el tubo en la matriz y actúe la válvula de entrada de aire durante 3 segundos hasta que se dispare el indicador. Esta operación predeforma las férulas sobre el tubo.
5. Suelte el mando de la válvula de entrada de aire.
6. Presione sobre el retenedor de la tuerca para retirar el conjunto predeformado.
7. Instale el conjunto predeformado en el cuerpo del racor. Rosque y apriete la tuerca a mano en el cuerpo del racor. Sujete firmemente el cuerpo del racor y apriete la tuerca 1/2 vuelta con una llave.

Instrucciones de galgado

En la instalación inicial, la galga de inspección Swagelok asegura al instalador o al inspector que los racores están suficientemente apretados.

Sitúe la galga de inspección Swagelok frente al espacio entre los hexágonos de la tuerca y el cuerpo:

- Si la galga **no** pasa entre los hexágonos, **el racor está suficientemente apretado.**
- Si la galga **pasa** entre los hexágonos, **se requiere un apriete adicional.**



Localización y solución de problemas

Síntoma	Causas	Correcciones
Es difícil extraer el tubo de la AHSU tras la predeformación.	Es posible que el espesor de pared del tubo sea inferior al sugerido.	Mueva el tubo suavemente hacia dentro y hacia fuera. Utilice un tubo con espesor de pared algo superior al mínimo sugerido. ⚠ No gire el tubo.
El indicador no dispara.	La presión de entrada de aire no corresponde con el material y el tamaño del tubo.	Ajuste la presión de aire al valor correcto según el material y tamaño del tubo.
Hay fugas de aceite.		Contacte con su representante autorizado de ventas y servicio Swagelok.
La parte frontal de la tuerca no queda alineada con la ranura que hay en el exterior de la matriz.	La matriz no es la correcta. Las férulas no están bien orientadas.	Utilice la matriz adecuada. Instale correctamente las férulas.
La inspección con las galgas indica que la deformación es insuficiente.	La presión de servicio es demasiado baja.	Compruebe que la presión de aire está ajustada al valor indicado en la placa de datos de entrada de aire. ⚠ No deforme el tubo más de una vez.

La AHSU no puede utilizarse con tubo de aleación 2507 ni con tubo de media presión.

Consulte el catálogo Swagelok *Racores para Tubo Galgables y Adaptadores*, MS-01-140, para ampliar la información.

Consulte el *Manual del Instalador de Sistemas de Tubo Swagelok*, MS-13-03, para ampliar la información.

Consulte el catálogo Swagelok *Datos de Tubo*, MS-01-107, para ampliar la información.

Garantía

Los productos Swagelok están respaldados por la Garantía Limitada Vitalicia Swagelok. Para obtener una copia, visite su sitio Web Swagelok o contacte con su representante autorizado de Swagelok.

Swagelok—TM Swagelok Company
© 2002 - 2021 Swagelok Company
Printed in U.S.A