

INSTRUCCIONES PARA CORTAR A MEDIDA LOS TUBOS DE DERRAME

MS-INS-OT-ES, RC
Marzo de 2012

Longitudes de Tubos de derrame

Ø ext. del tubo, pulg.	Referencia del cilindro	Espacio gaseoso mínimo, %				
		10	20	30	40	50
		Longitud del tubo, pulg.				
1/4	304L-HDF2-40	0,87	1,11	1,35	1,59	1,84
5/16	304L-HDF4-50	0,85	1,07	1,28	1,50	1,71
	304L-HDF4-75	1,02	1,34	1,66	1,98	2,31
	304L-HDF4-150	1,12	1,45	1,79	2,13	2,46
	304L-HDF4-300	1,65	2,32	2,99	3,67	4,34
	304L-HDF4-400	2,00	2,90	3,79	4,69	5,59
	304L-HDF4-500	2,26	3,38	4,50	5,62	6,74
	304L-HDF4-1000	2,31	3,06	3,81	4,56	5,31
	304L-HDF4-2250	3,30	4,59	5,88	7,17	8,46
1/2	304L-HDF4-1GAL	4,62	6,79	8,96	11,14	13,31
	304L-HDF8-1000	2,21	2,96	3,71	4,46	5,21
	304L-HDF8-2250	3,20	4,49	5,78	7,07	8,36
5/16	304L-HDF8-1GAL	4,52	6,69	8,86	11,04	13,21
	316L-HDF4-150	1,12	1,45	1,79	2,13	2,46
	316L-HDF4-300	1,65	2,32	2,99	3,67	4,34
	316L-HDF4-500	2,26	3,38	4,50	5,62	6,74
	M-HDF4-150	1,12	1,45	1,79	2,13	2,46
	M-HDF4-300	1,65	2,32	2,99	3,67	4,34
	M-HDF4-500	2,26	3,38	4,50	5,62	6,74
	304L-05SF4-150	1,09	1,43	1,77	2,12	2,46
	304L-05SF4-300	1,59	2,27	2,96	3,65	4,34
	304L-05SF4-500	2,16	3,30	4,45	5,60	6,74
	316L-50DF4-150	1,62	2,17	2,71	3,26	3,81
	316L-50DF4-300	2,74	3,84	4,93	6,03	7,12
316L-50DF4-500	4,39	6,21	8,04	9,86	11,68	

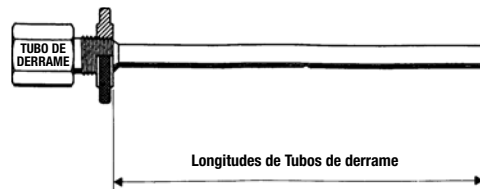


Figura 1

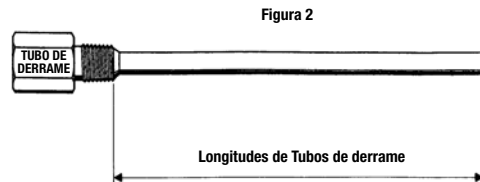


Figura 2

Los tubos de derrame como adaptadores o integrales en válvulas tienen una longitud estándar de 10,4 pulgadas. Para conocer el porcentaje correcto de espacio gaseoso, siga el siguiente ejemplo:

EJEMPLO:

Instrucciones para cortar los tubos de derrame a medida:

1.) Consulte la tabla Longitudes de tubos de derrame.

a.) Localice la referencia del cilindro. Ejemplo: 304L-HDF4-500.

b.) Ahora localice el porcentaje de espacio gaseoso necesario.

Ejemplo: 20 %

c.) La longitud del tubo de derrame es 3,38 pulgadas

PRECAUCIÓN: Las tolerancias del volumen del cilindro y de las dimensiones e inserción de la rosca, pueden hacer variar el espacio gaseoso obtenido alrededor de un 20 %. La tabla muestra las longitudes de tubo máximas necesarias para tener en cuenta esas tolerancias. Para obtener un espacio gaseoso exacto, se debe calibrar adecuadamente cada tubo de derrame y conexión del cilindro.

CÓMO CORTAR EL TUBO: (Vea los planos)

Es aconsejable utilizar un calibre de anillo NPT L1 para medir la longitud del tubo (ver figura 1). En su defecto, puede medir la longitud desde la cresta del primer hilo de la rosca del adaptador (ver figura 2).

1. Mida entonces la longitud obtenida de la tabla.
2. Marque el tubo.
3. Corte el tubo con herramientas adecuadas.
4. Desbarbe el extremo del tubo y límpielo bien eliminando cualquier partícula suelta.

Para ampliar la información sobre tubos de derrame y válvulas con tubos de derrame, consulte el catálogo *Cilindros para toma de muestras y tubos de derrame*, MS-01-177.

Swagelok

Traducciones disponibles en
www.swagelok.com.mx