



Carretes de desmontaje telescópicos



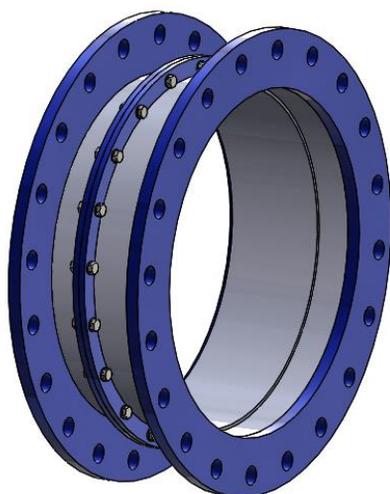
Descripción

El carrete de desmontaje telescópico tipo tubo-tubo es la unión de dos tubos bridados, capaz de variar su longitud para adaptarse a la instalación.

Los carretes de desmontaje telescópicos están diseñados y construidos para sustituir temporalmente válvulas u otros elementos embridados a la tubería, por causa de mantenimiento o reparación, permitiendo la continuidad del transporte del fluido. Los carretes de desmontaje facilitan el montaje y desmontaje de las válvulas y el futuro desmontaje de las mismas, montaje y desmontaje de bombas y para el acople de tuberías con movimientos angulares y axiales muy pequeños.

Como ya hemos comentado, los carretes de desmontaje absorben todo tipo de movimientos axiales y angulares muy pequeños consiguiendo compensar las desviaciones que se producen en las tuberías de construcciones e instalaciones de tipo hidráulico en donde están instaladas dichas tuberías. principalmente son de aplicación en redes de abastecimiento de aguas potables y redes de distribución de agua para riego y desagües, redes contra incendios, depuración, aguas residuales, estaciones de bombeo y redes de abastecimiento.

Existen otro tipo de carretes de desmontaje denominados tipo fuelle, estos no disponen de tubos hembra y macho como el tubo-tubo, sino que logran la variación de longitud gracias a un fuelle.



Tipo tubo-tubo



Tipo fuelle

Características

- Los carretes de desmontaje son de rápida y de fácil instalación.
- No se requiere de mano de obra cualificada para realizar la instalación de los mismos.
- Solamente necesitan de un reducido espacio para su montaje.
- Los carretes de desmontaje se desmontan con facilidad para permitir una mejor labor de mantenimiento.
- Son recuperables.
- Los carretes de desmontaje admiten movimientos axiales, laterales y angulares.
- Gozan de una mayor fiabilidad y seguridad, puesto que se trata de un accesorio totalmente estanco, y no lleva ningún tipo de elemento sellante.



Diseño

Bridas	DIN/EN/ANSI/AWWA
Presión	Hasta 40 bar
Diámetro nominal	Hasta 3000
Temperatura	0-90°C
Fluido	Agua bruta/ agua potable

Materiales

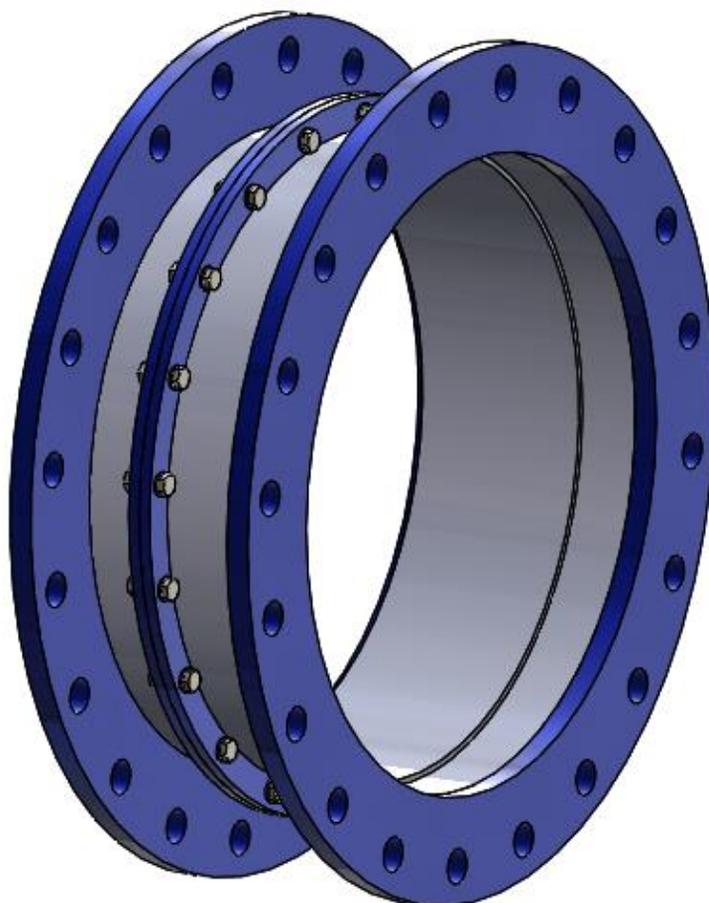
Bridas	Acero al carbono / inoxidable
Virolas	Acero al carbono / inoxidable
Junta tórica	EPDM/NBR
Tornillería	Acero cincado calidad 8.8
Recubrimiento	Pintura epoxi azul (otros consultar)

*Si no se especifica, se suministrará bridas en acero al carbono S235JR pintadas y virolas en AISI-304

Carrete de desmontaje telescópico tipo tubo-tubo (CDTT)

El carrete de desmontaje telescópico tipo tubo-tubo (CDTT) se conforma por dos piezas, la parte hembra, compuesta por una brida y una virola soldada a ella, la parte hembra es la que se desliza. Por otra parte tenemos la parte macho, consta de una brida externa, una virola soldada a esta y una brida interior.

Las bridas interiores son las encargadas de presionar la junta tórica sobre las virolas para que no existan fugas.

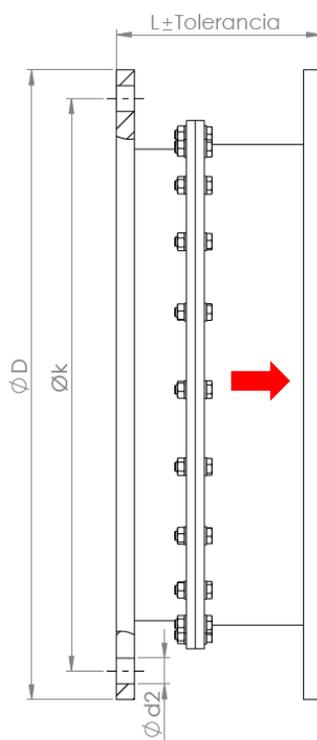


Dimensiones

DIN PN-10 CDTT

DN	L	TOLERANCIA	D	k	d2	Nº taladros
50	180	±30	165	125	18	4
65	180	±30	185	145	18	4
80	180	±30	200	160	18	4
100	180	±30	220	180	18	8
125	180	±30	250	210	18	8
150	180	±30	285	240	23	8
200	200	±40	340	295	23	8
250	200	±40	395	350	23	12
300	200	±40	445	400	23	12
350	240	±40	505	460	23	16
400	240	±40	656	515	27	16
450	240	±40	615	565	27	20
500	240	±40	670	620	27	20
600	300	±50	780	725	30	20
700	300	±50	895	840	30	24
750	300	±50	965	900	33	24
800	300	±50	1015	950	33	24
900	300	±50	1115	1050	33	28
1000	300	±50	1230	1160	36	28
1200	320	±50	1455	1380	39	32
1400	340	±50	1675	1590	42	36
1500	340	±50	1785	1700	42	36

*Bridas taladradas s/DIN 2576 si no se especifica otra norma

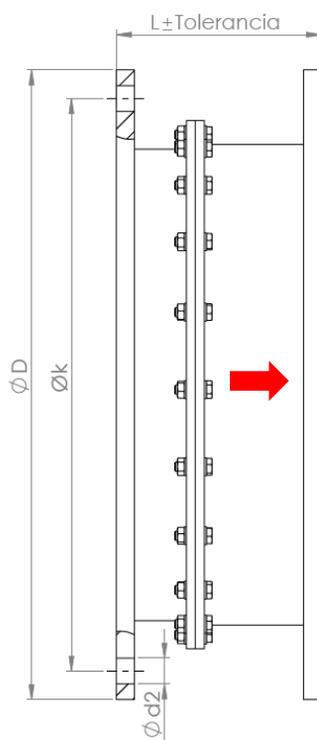


Dimensiones

DIN PN-16 CDTT

DN	L	TOLERANCIA	D	k	d2	Nº taladros
50	180	±30	165	125	18	4
65	180	±30	185	145	18	4
80	180	±30	200	160	18	8
100	180	±30	220	180	18	8
125	180	±30	250	210	18	8
150	180	±30	285	240	23	8
200	200	±40	340	295	23	12
250	200	±40	405	355	27	12
300	200	±40	460	410	27	12
350	240	±40	520	470	27	16
400	240	±40	580	525	30	16
450	240	±40	640	585	30	20
500	240	±40	715	650	33	20
600	300	±50	840	770	36	20
700	300	±50	910	840	36	24
750	300	±50	970	900	36	24
800	300	±50	1025	950	39	24
900	300	±50	1125	1050	39	28
1000	300	±50	1255	1170	42	28
1200	320	±50	1485	1390	48	32
1400	340	±50	1685	1590	48	36
1500	340	±50	1820	1710	56	36

*Bridas taladradas s/DIN 2502 si no se especifica otra norma

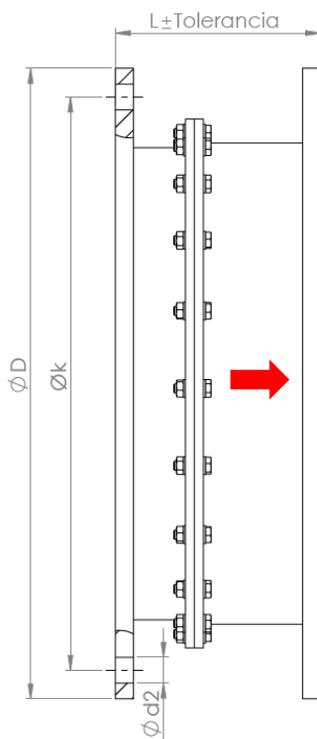


Dimensiones

DIN PN-25 CDTT

DN	L	TOLERANCIA	D	k	d2	Nº taladros
50	180	±30	165	125	18	4
65	180	±30	185	145	18	8
80	180	±30	200	160	18	8
100	180	±30	235	180	22	8
125	180	±30	270	210	26	8
150	180	±30	300	240	26	8
200	200	±40	360	295	26	12
250	200	±40	425	355	30	12
300	200	±40	485	410	30	16
350	240	±40	555	490	33	16
400	240	±40	620	550	36	16
450	240	±40	670	600	36	16
500	240	±40	730	660	36	20
600	300	±50	845	770	39	20
700	300	±50	960	875	42	24
800	300	±50	1085	990	48	24
900	300	±50	1185	1090	48	28
1000	300	±50	1320	1210	56	28

*Bridas taladradas s/DIN 2503 si no se especifica otra norma

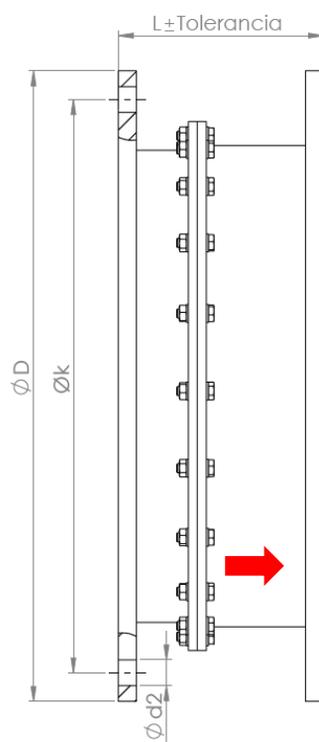


Dimensiones

ASME 150 LBS CDTT

DN	L	TOLERANCIA	D	k	d2	Nº taladros
50	180	±30	152,4	120,6	19,05	4
65	180	±30	177,8	139,7	19,05	4
80	180	±30	190,5	152,4	19,05	4
100	180	±30	228,6	190,5	19,05	8
125	180	±30	254	215,9	22,2	8
150	180	±30	279,4	241,3	22,2	8
200	200	±40	342,9	298,4	22,2	8
250	200	±40	406,4	361,9	25,4	12
300	200	±40	482,6	431,8	25,4	12
350	240	±40	533,4	476,2	28,6	12
400	240	±40	596,9	539,7	28,6	16
450	240	±40	635	577,8	31,7	16
500	240	±40	698,5	635	31,7	20
600	300	±50	812,8	749,3	34,9	20

*Bridas taladradas s/ASME B16.5

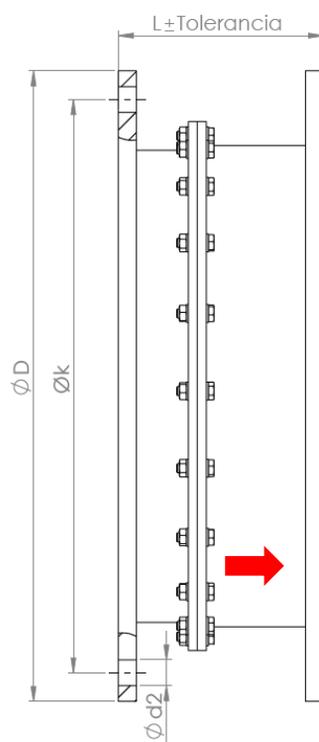


Dimensiones

ASME 300 LBS CDTT

DN	L	TOLERANCIA	D	k	d2	Nº taladros
50	180	±30	165,1	127	19,05	8
65	180	±30	190,5	149,2	22,2	8
80	180	±30	209,55	168,3	22,2	8
100	180	±30	254	200	22,2	8
125	180	±30	279,4	234,95	22,2	8
150	180	±30	317,5	269,9	22,2	12
200	200	±40	381	330,2	25,4	12
250	200	±40	444,5	387,3	28,6	16
300	200	±40	520,7	450,8	31,7	16
350	240	±40	584,2	514,3	31,7	20
400	240	±40	647,7	571,5	34,9	20
450	240	±40	711,2	628,6	34,9	24
500	240	±40	774,7	685,8	34,9	24
600	300	±50	812,8	914,4	41,3	24

*Bridas taladradas s/ASME B16.5



Carrete de desmontaje tipo fuelle (CDF)

El carrete de desmontaje tipo fuelle (CDF) se conforma de un fuelle, dos tubos y dos bridas, todo ello soldado entre si, dispone además de una camisa exterior que protege el fuelle, para regular la longitud dispone de diversos tirantes.

La particularidad de este tipo de carrete de desmontaje reside en que no dispone de una junta tórica como el tipo CDTT, por lo que es totalmente estanco y el riesgo de fuga disminuye considerablemente, además al carecer de junta tórica eliminamos una pieza de desgaste, por lo tanto un repuesto.



Dimensiones

DIN PN-10 CDF

DN	L	TOLERANCIA	D	k	d2	Nº taladros
50	180	±15	165	125	18	4
65	180	±15	185	145	18	4
80	180	±15	200	160	18	4
100	180	±20	220	180	18	8
125	180	±20	250	210	18	8
150	180	±25	285	240	23	8
200	200	±25	340	295	23	8
250	200	±25	395	350	23	12
300	200	±35	445	400	23	12
350	240	±35	505	460	23	16
400	240	±25	656	515	27	16
450	240	±30	615	565	27	20
500	240	±35	670	620	27	20
600	300	±30	780	725	30	20
700	300	±30	895	840	30	24
750	300	±35	965	900	33	24
800	300	±35	1015	950	33	24
900	300	±35	1115	1050	33	28
1000	300	±35	1230	1160	36	28
1200	320	±40	1455	1380	39	32
1400	340	±40	1675	1590	42	36
1500	340	±40	1785	1700	42	36

*Bridas taladradas s/DIN 2576 si no se especifica otra norma

Dimensiones

DIN PN-16 CDF

DN	L	TOLERANCIA	D	k	d2	Nº taladros
50	180	±15	165	125	18	4
65	180	±15	185	145	18	4
80	180	±15	200	160	18	8
100	180	±20	220	180	18	8
125	180	±20	250	210	18	8
150	180	±25	285	240	23	8
200	200	±25	340	295	23	12
250	200	±25	405	355	27	12
300	200	±35	460	410	27	12
350	240	±35	520	470	27	16
400	240	±25	580	525	30	16
450	240	±30	640	585	30	20
500	240	±35	715	650	33	20
600	300	±30	840	770	36	20
700	300	±30	910	840	36	24
750	300	±35	970	900	36	24
800	300	±35	1025	950	39	24
900	300	±35	1125	1050	39	28
1000	300	±35	1255	1170	42	28
1200	320	±40	1485	1390	48	32
1400	340	±40	1685	1590	48	36
1500	340	±40	1820	1710	56	36

*Bridas taladradas s/DIN 2502 si no se especifica otra norma

DIN PN-25 CDF

DN	L	TOLERANCIA	D	k	d2	Nº taladros
50	180	±15	165	125	18	4
65	180	±15	185	145	18	8
80	180	±15	200	160	18	8
100	180	±20	235	180	22	8
125	180	±20	270	210	26	8
150	180	±25	300	240	26	8
200	200	±25	360	295	26	12
250	200	±25	425	355	30	12
300	200	±35	485	410	30	16
350	240	±35	555	490	33	16
400	240	±25	620	550	36	16
450	240	±30	670	600	36	16
500	240	±35	730	660	36	20
600	300	±30	845	770	39	20
700	300	±30	960	875	42	24
800	300	±35	1085	990	48	24
900	300	±35	1185	1090	48	28
1000	300	±35	1320	1210	56	28

*Bridas taladradas s/DIN 2503 si no se especifica otra norma

Dimensiones

ASME 150 LBS CDF

DN	L	TOLERANCIA	D	k	d2	Nº taladros
50	180	±15	152,4	120,6	19,05	4
65	180	±15	177,8	139,7	19,05	4
80	180	±15	190,5	152,4	19,05	4
100	180	±20	228,6	190,5	19,05	8
125	180	±20	254	215,9	22,2	8
150	180	±25	279,4	241,3	22,2	8
200	200	±25	342,9	298,4	22,2	8
250	200	±25	406,4	361,9	25,4	12
300	200	±35	482,6	431,8	25,4	12
350	240	±35	533,4	476,2	28,6	12
400	240	±25	596,9	539,7	28,6	16
450	240	±30	635	577,8	31,7	16
500	240	±35	698,5	635	31,7	20
600	300	±30	812,8	749,3	34,9	20

*Bridas taladradas s/ASME B16.5

ASME 300 LBS CDF

DN	L	TOLERANCIA	D	k	d2	Nº taladros
50	180	±15	165,1	127	19,05	8
65	180	±15	190,5	149,2	22,2	8
80	180	±15	209,55	168,3	22,2	8
100	180	±20	254	200	22,2	8
125	180	±20	279,4	234,95	22,2	8
150	180	±25	317,5	269,9	22,2	12
200	200	±25	381	330,2	25,4	12
250	200	±25	444,5	387,3	28,6	16
300	200	±35	520,7	450,8	31,7	16
350	240	±35	584,2	514,3	31,7	20
400	240	±25	647,7	571,5	34,9	20
450	240	±30	711,2	628,6	34,9	24
500	240	±35	774,7	685,8	34,9	24
600	300	±30	812,8	914,4	41,3	24

*Bridas taladradas s/ASME B16.5

Instalación carrete de desmontaje tipo CDTT

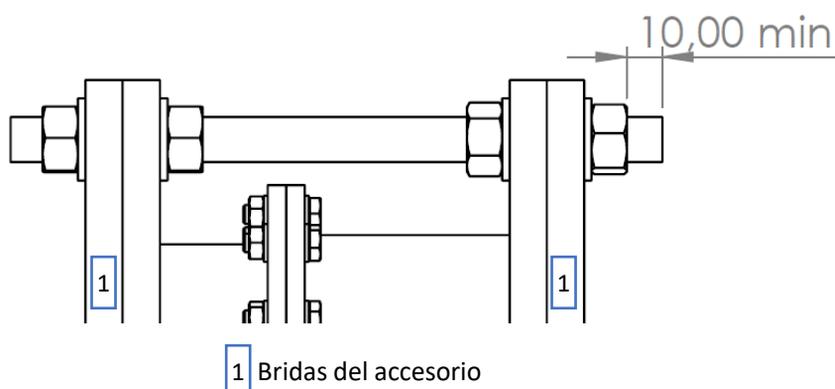
Hay que tener en cuenta el sentido del flujo a la hora de instalar el carrete de desmontaje, se deberá instalar de tal modo que la flecha coincida con el sentido de flujo, aguas abajo la parte hembra y aguas arriba la parte macho.

Pasos en la instalación del carrete de desmontaje:

1) Ajuste las bridas del carrete de desmontaje a las de el accesorio.

Su instalación se realizará instalando varillas roscaras pasantes con un máximo del 50% de los taladros de las bridas, las cuales deberán extenderse hasta la brida del accesorio que se instala junto al carrete de desmontaje.

La tornillería utilizada coincidirá con la indicada en la norma de la brida. Al colocar las varillas roscadas se debe tener en cuenta que debe sobresalir como mínimo 10 mm de varilla de las tuercas exteriores que irán colocadas en el accesorio.



Es recomendable que la longitud que se le de al carrete sea lo mas parecido posible a la longitud nominal, nunca exceder lo indicado en la tolerancia.

2) Ajuste las bridas intermedias y cerciórese de que no existan fugas, en caso de que haya alguna fuga realice los aprietes necesarios a la tornillería hasta eliminar dichas fugas.

La tornillería debe ser apretada siguiendo un orden opuesto de 180º, en forma de cruz. Primero apriete las tuercas a un 20% del par de apriete recomendado para la métrica en cuestión y finalmente apriete de la misma manera (en cruz) hasta llegar al 100% del par de apriete recomendado.

Instalación carrete de desmontaje tipo CDF

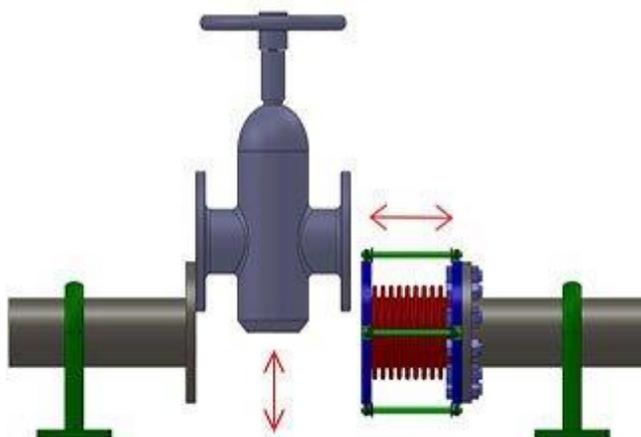
Hay que tener en cuenta el sentido del flujo a la hora de instalar el carrete de desmontaje, se deberá instalar de tal modo que la flecha coincida con el sentido de flujo, aguas abajo la parte hembra y aguas arriba la parte macho.

Pasos en la instalación del carrete de desmontaje:

1) Ajuste las bridas del carrete de desmontaje a las de el accesorio.

Su instalación se realizará instalando varillas roscaras pasantes con un máximo del 50% de los taladros de las bridas, las cuales deberán extenderse hasta la brida del accesorio que se instala junto al carrete de desmontaje.

La tornillería utilizada coincidirá con la indicada en la norma de la brida. Al colocar las varillas roscadas se debe tener en cuenta que debe sobresalir como mínimo 10 mm de varilla de las tuercas exteriores que irán colocadas en el accesorio.



Es recomendable que la longitud que se le de al carrete sea lo mas parecido posible a la longitud nominal, nunca exceder lo indicado en la tolerancia.

La tornillería debe ser apretada siguiendo un orden opuesto de 180º, en forma de cruz. Primero apriete las tuercas a un 20% del par de apriete recomendado para la métrica en cuestión y finalmente apriete de la misma manera (en cruz) hasta llegar al 100% del par de apriete recomendado.

Mantenimiento

- 1) Anualmente: revisión de la junta de estanqueidad, siendo esta lubricada o sustituida según su estado.
- 2) Cada 2 años: verificar el estado del revestimiento superficial, en caso de detectar faltas graves proceder al lijado y repintado de la superficie.
- 3) Cada 10 años: Sustitución de las juntas de estanqueidad.



B° San Martín – Pol. Ind. Torrelarragoiti, 5
48170 Zamudio (Vizcaya) Spain

Tel. +34 94 452 24 99

www.codinor.com

E-mai: codinor@codinor.com