Instrucciones para gebopress PressFittings perfil M Fabricados en acero inoxidable (316L)



Edición 07/2025
Sujeto a cambios técnicos

www.gebo-online.es
www.gebo-online.hu
www.gebo-online.cz
www.gebo-online.ee
www.gebo-online.it
www.gebo-online.pl
www.gebo-online.fr
www.gebo-online.de

00250300

Los racores gebopress deben ser instalados únicamente por un especialista cualificado. Deben cumplirse las normas vigentes, las reglas reconocidas de la técnica y la normativa local.

Herramientas de prensado recomendadas: ver tabla al final de estas instrucciones.
Antes de la instalación, asegúrese de que la junta de estanqueidad esté correctamente insertada en el racor, libre de suciedad y de cualquier daño, y que sea adecuada para la aplicación prevista.

Aplicaciones:
Agua potable fría y caliente, sistemas de calefacción, aire comprimido (sin aceite)

Temperatura y presión de funcionamiento:
Agua: hasta máx. 110 °C / máx. 16 bar
Aire comprimido sin aceite: hasta máx. 5 bar / máx. 60 °C

Tipo de tuberías:
Tuberías de acero inoxidable conforme a EN10312 (serie 1 o serie 2)

Certificaciones:
DE: Aprobación para agua potable DVGW-Reg.-No.: DW-8511DN0579
CZ: Aprobación para agua y aire comprimido SZU n.º 202/C5/2025/B-00406-25

Almacenaje, transporte y manipulación

1. No transportar ni manipular las tuberías y racores de forma brusca para evitar daños, deformaciones o pérdida de funcionalidad. No pisar ni aplastar.

2. No almacenar las tuberías y racores al aire libre; el entorno de almacenamiento debe ser seco. Proteger el producto para que no entre en contacto con arena, cemento u otros materiales que puedan dañar la junta de estanqueidad.

Preparación antes de la instalación

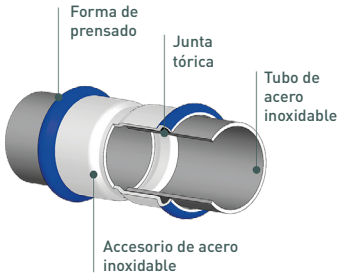
Antes de comenzar, confirmar:

1. Que los materiales estén completos y el equipo funcione correctamente.

2. Que haya disponibilidad de agua, electricidad y espacio de almacenamiento en la obra.

3. Que los instaladores estén formados y conozcan los puntos clave y precauciones.

4. Que se inspeccionen visualmente tuberías y racores, eliminando suciedad e impurezas.



Pasos de instalación y precauciones

1. **Corte de la tubería**
   De acuerdo con la medida calculada para la instalación, utilice un cortatubos o una sierra de corte para cortar la tubería de acero en ángulo recto de 90° (ver Figura 1).
   El corte no debe quedar inclinado.



Figura 1

2. **Eliminación de rebabas**
   Después de cortar, se deben eliminar las rebabas internas y externas y las virutas en el extremo de la tubería para evitar dañar la junta de estanqueidad y provocar fugas al insertar en el cuerpo del racor.



Figura 2

3. **Comprobación de la junta de estanqueidad**
   Compruebe que la junta de estanqueidad está intacta y en la posición correcta (ver Figura 2). Al mismo tiempo, asegúrese de que no haya materiales extraños como granos de arena sobre la junta. Si los hubiera, deben eliminarse antes de la instalación.

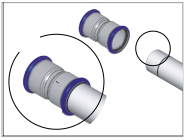


Figura 3

4. **Profundidad de inserción**
   Trace una línea de acuerdo con la longitud de inserción (ver columna E en la tabla bajo el punto 5) y asegúrese de que se introduce hasta la posición marcada al conectar (ver Figuras 3 y 4).

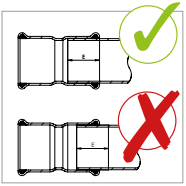


Figura 4

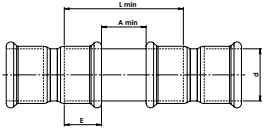
5. **Conexión de tuberías y racores**
   Inserte la tubería en el racor hasta la posición marcada de profundidad de inserción. Al insertar, asegúrese de que las tuberías y los racores estén en el mismo eje. Si la inserción es difícil debido a la tolerancia dimensional permitida de la tubería y el racor, puede aplicar agua o agua jabonosa a la junta de estanqueidad y luego insertar la tubería.

Nota:
Distancia mínima de instalación para racores
Durante el prensado de la conexión, el racor deformará la tubería para crear una unión adecuada. Por lo tanto, debe mantenerse una cierta distancia entre dos racores o entre un racor y la entrada de pared.

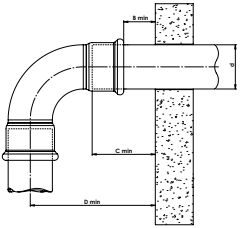
Pasos de instalación y precauciones

Distancia mínima de instalación para racores

Dimensión (mm)	A (mm)	L (mm)	E (mm)
15	20	62	21
18	20	62	21
22	20	64	22
28	20	68	24
35	25	79	27
42	25	89	32
54	25	99	37



DImensión (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
15	25	46	70
18	25	46	76
22	25	47	79
28	25	49	89
35	25	52	100
42	25	56	114
54	25	61	133



6. Instalación de las mordazas de prensado

Debe utilizarse la herramienta adecuada. Deben seguirse las indicaciones e instrucciones del fabricante de la herramienta de prensado. Consulte la tabla al final de estas instrucciones para orientación sobre las herramientas de prensado adecuadas.

7. Prensado

Confirme que la ranura de la mordaza de prensado está colocada sobre la parte saliente del racor y es perpendicular a la tubería (ver Figuras 5 y 6) y comience la operación de prensado (ver el manual del fabricante de la mordaza y la máquina de prensado). Una vez completado el ciclo de prensado, suelte las mordazas, confirme si el prensado está correcto y retire la película indicadora.

Nota:

7.1 Los racores roscados deben roscarse primero y luego prensarse, para evitar que el prensado se afloje debido al roscado y provoque fugas.

7.2 La tubería vertical sin soporte de posicionamiento debe conectarse a la tubería superior después de haber sido prensada en el suelo, evitando que la tubería vertical caiga por acción de la gravedad y provoque fugas debido a un prensado insuficiente.

7.3 Después de un cierto número de ciclos de prensado (ver manual del fabricante de la mordaza/máquina de prensado), las mordazas/máquinas deben calibrarse para proporcionar una unión adecuada, segura y sin fugas.

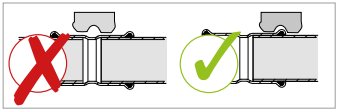


Figura 5

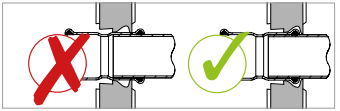


Figura 6

Pasos de instalación y precauciones

8. **Comprobación del prensado**
   - **8.1** Después de prensar, asegúrese de retirar la película indicadora en la parte prensada. El propósito de la película indicadora suministrada por el fabricante es señalar si los racores han sido prensados, y retirarla significa que han sido prensados.
   - **8.2** Compruebe si hay deformaciones anormales de prensado causadas por una desalineación de las mordazas o el anillo de prensado con el extremo del racor. Si se detecta algún problema que afecte la función del racor, la parte defectuosa debe retirarse y sustituirse por un racor nuevo para evitar problemas en el uso posterior.

9. **Prueba de presión**
   Antes de la puesta en servicio inicial de la instalación, debe realizarse una prueba de presión (cumpliendo con los requisitos locales).

Resumen de precauciones de instalación

1. No se permite que los instaladores trabajen sin formación y certificación.
2. No deben utilizarse tuberías y racores de acero deformados.
3. Si hay rebabas en el corte de la tubería de acero, no debe montarse.
4. No montar la junta de estanqueidad sin comprobarla antes de insertar la tubería.
5. No montar tuberías de acero sin trazar la línea (marcando la posición de inserción).
6. No montar tuberías verticales sin soporte de posicionamiento sin haberlas prensado previamente.
7. No prensar racores roscados sin haberlos enroscado previamente.
8. No prensar sin comprobar la posición de inserción antes del prensado.
9. Retirar la película indicadora de todas las conexiones prensadas antes de la prueba de presión.

Análisis de problemas comunes en la aplicación

Nº	Problema	Análisis	Sugerencias
1	Prensado no conforme	Una construcción irregular o el desgaste de la herramienta provocan un prensado defectuoso, lo que puede causar fugas.	En cada prensado, confirme si la mordaza está intacta y opere estrictamente de acuerdo con las especificaciones de construcción.
2	Deformación de la tubería	La deformación de la tubería se debe a un transporte o almacenamiento inadecuado.	Se recomienda seguir los requisitos de "Almacenamiento, transporte y manipulación del producto" de estas instrucciones de instalación.
3	La tubería vertical se suelta durante la prueba de presión	La tubería vertical sin soporte de posicionamiento se desliza hacia abajo por acción de la gravedad antes del prensado, lo que provoca un prensado insuficiente.	La tubería vertical sin soporte de posicionamiento debe conectarse a la tubería superior después de haber sido prensada en el suelo. Además, debe comprobarse si la posición de la línea trazada cumple los requisitos antes del prensado.
4	Las tuberías de acero se deslizan durante la prueba de presión	1. No se trazó una línea en la tubería antes de insertar el racor y la longitud de inserción es insuficiente, provocando deslizamiento bajo presión. 2. La ausencia de prensado provoca el deslizamiento bajo presión.	De acuerdo con la longitud de inserción, trace una línea en el extremo de la tubería, compruebe si la inserción está en su lugar durante el prensado y retire la película indicadora después de prensar.

Herramientas de prensado recomendadas (incluyendo información de presión)

Marca de la máquina de prensado	Modelo	Fuerza de prensado	Medidas
NOVOPRESS	ECO202-ACO202 ECO203-ACO203	32KN	12-54 mm
	AC0203XL AC0202XL	32KN	12-54 mm, PN16
KLAUKE	MAP219L	19KN	15-35 mm
	UAP432CL	32KN	15-54mm, PN16
RIDGID	RP380	35KN	12-54 mm, PN16
REMS	Akku-Press 22V	32KN	12-54 mm
ROTHENBERGER	Máquina de prensado ROMAX 4000 CAS	32KN	12-54 mm, PN16
	Máquina de prensado ROMAX 4000 AMPShare	32KN	12-54 mm, PN16

GEBO Ibérica S.A.U
C/ del Guix 3
08800 Vilanova i la Geltrú
(Barcelona) España
E. gebo@gebo.es

GEBO BALTICS
Peterburi tee 46, office 207
Tallinn, Harju maakond,
Estonia, 11415
E. info@gebo-online.ee

GEBO Technika International Sp. z o.o.
Okólna 45,
05-270 Marki k. Warszawy
E. gebo@gebo.it

GEBO Armaturen GmbH
Gold-Zack-Str. 7-9
D-40822 Mettmann
E. info@gebo.de

GEBO SEE KFT.
H-1044 Budapest
Ipari park u. 9
Hungary
E. info@gebo.hu

GEBO Bohemia, spol. s r.o.
Čestlice 272
251 01 Říčany
Česká republika
E. gebo@gebo.cz

GEBO Italia S.r.l.
Via A. Pacinotti 16
36040 Brendola (VI)
E. gebo@gebo.it

GEBO France SARL
ZAE Moulin Bertin
24-26 rue Antoine Ferchault de Réaumur
85200 Fontenay le Comte
E-Mail: ventes@gebo.fr