

8 427429 666693 >

# "T" unión FAHER tubo-tubo niquelado

Referencia: FCTE10
EAN-13: 8427429666693
Marca: FAHER

D diámetro entrada (en mm): 10

- **Instalación rápida:** El racor instantáneo con anillo metálico permite una conexión sin complicaciones, lo que reduce el tiempo de instalación y aumenta la eficiencia del proceso.
- **Mayor resistencia:** Gracias a su anillo metálico, este racor ofrece una mayor resistencia a las presiones y condiciones de trabajo, asegurando una conexión firme y duradera.
- **Ahorro de tiempo:** La facilidad de instalación del racor instantáneo reduce el tiempo requerido para conectar tuberías, lo que se traduce en una mayor productividad y ahorro de costos laborales.
- **Fiabilidad y seguridad:** Al contar con un anillo metálico, el racor proporciona una unión segura que minimiza el riesgo de fugas o desconexiones, lo que garantiza un funcionamiento confiable del sistema.

**Descripción general**

El racor instantáneo con anillo metálico es un accesorio utilizado en diversos sistemas de tuberías y conexiones hidráulicas y neumáticas.
Está diseñado para ofrecer una unión rápida y segura entre dos elementos, sin necesidad de utilizar herramientas adicionales.
Este producto cuenta con un anillo metálico que garantiza una mayor resistencia y durabilidad en comparación con los racores convencionales.

Material: Cuerpo ligero y piza en latón niquelado
Junta: NBR.
Anillo de sujeción: Acero inoxidable.
Aplicaciones: Neumática y vacío.
Tipos de roscas:
Gas cónica BSPT desde R1/8” hasta R1/2” teflonada en rosca macho.
Gas cilíndrica BSPP con junta OR desde G1/8” hasta G1/2”.
Presión de trabajo: De 0 a 12 Bar/ De 0 a 174 PSI.
Presión de vacío: -750 mm HG (-750Torr).
Temperatura de trabajo: De 0º a 70 ºC.

ADVERTENCIAS PARA UN USO CORRECTO
Utilizar siempre el racor con aire comprimido evitando otra serie de fluidos diferentes.
Prevenir en su utilización eventuales aumentos de presión, vibraciones, rotaciones y estrangulamientos de la tubería, con el fin de evitar posibles fugas comprometiendo la funcionalidad del mismo.
Evitar utilizar el racor en ambientes donde estén presentes chispas de soldadura.
Introducir la tubería limpia de impurezas y suciedades.
No utilizar el racor expuesto directamente a fluidos como taladrina, lubricantes o aceites refrigerantes.

INSTRUCCIONES DE USO PARA LA CONEXIÓN DEL TUBO AL RACOR
Asegurarse de que la presión de trabajo es cero antes de hacer la conexión del tubo al racor.
Evitar en su utilización imperfecciones o deformaciones en la superficie del tubo ya que se pueden producir fugas o desconexiones imprevistas.
Utilizar un cortatubos para cortar el tubo a 90º.
Introducir el tubo hasta el tope del racor y tirar de la tubería hacia atrás con un golpe seco, y así asegurar una óptima

sujeción al racor.
Para desconectar el tubo hay que presionar con una mano el anillo pulsador hasta el final, y con la otra mano tirar del tubo hacia atrás.
Para posteriores reutilizaciones, cortar siempre la parte utilizada del tubo que sujetaba el racor, evitando imperfecciones o deformaciones
en su superficie.

**Recomendaciones de uso:**
Verificar la compatibilidad: Antes de utilizar el racor, asegúrese de que sea adecuado para los materiales y diámetros de las tuberías a conectar.
Lubricar las juntas: Aplicar un lubricante adecuado en las juntas ayudará a facilitar la inserción y garantizará un sellado óptimo.
No forzar la conexión: Evite aplicar fuerza excesiva durante la instalación para evitar dañar el racor o las tuberías.
Inspeccionar regularmente: Verifique periódicamente la integridad del racor y las juntas para detectar posibles desgastes o daños.
Respetar las capacidades de presión: Asegúrese de utilizar el racor en condiciones de trabajo que no superen sus límites de presión recomendados.

**Recomendaciones de mantenimiento:**
Limpieza adecuada: Limpie el racor y las tuberías de manera regular para eliminar suciedad, polvo o residuos que puedan afectar su funcionamiento.
Reemplazar juntas desgastadas: Si nota que las juntas están deterioradas o presentan fugas, reemplácelas inmediatamente para mantener la integridad del sistema.
Inspección periódica: Realice inspecciones programadas para verificar la condición general del racor y asegurarse de que no haya signos de corrosión o daños.

**Sectores industriales de aplicación:**
Automotriz.
Industria química.
Petroquímica.
Agricultura.
Construcción.
Minería.
Energía y utilities.
Industria manufacturera.

**Características**

| | |
|---|---|
| D diámetro entrada (en mm) | 10 |
| L largo total (en mm) | 30 |
| E alto (en mm) | 45 |
| Anillo de sujeción | Acero inoxidable |
| Junta | NBR |
| Aplicaciones | Neumática y vacío |
| Presión de trabajo (en Bar) | 0 a 10 Bar |
| Presión de trabajo (en PSI) | 0 a 150 PSI |
| Presión de vacío | - 750 mm HG (-750Torr) |
| Temperatura de trabajo (en ºC) | 0º a 60 ºC |

### Acabados

| | |
|---|---|
| Color | Níquel |
| Material | Cuerpo ligero y pinza de latón niquelado |
| Acabado | Niquelado |

### Certificaciones

| | |
|---|---|
| Garantía | 3 Años |

### Datos packaging

| | |
|---|---|
| Unidad de contenido | Pieza |
| Cantidad de contenido | 1.00 |
| Presentación | BOLSA |

### Datos logísticos - unidad de entrega

| | |
|---|---|
| Unidad de entrega: cantidad | 5 |