

Uponor S-Press herramienta eléctrica

Herramienta eléctrica para accesorios Uponor S-Press de Ø 16 a 50 mm y Uponor RS de Ø 16 hasta 110 mm.

Diseñada para ejercer la presión correcta sobre los accesorios Uponor S-Press.

Herramienta eléctrica Uponor S-Press hasta 110 mm

Rango de trabajo
Válida para uniones de 16 hasta 110 mm.

Presentación
Maletín plástico que incluye:
- Herramienta eléctrica
- Instrucciones de uso y mantenimiento
- **NO INCLUYE** mordazas

Indicaciones
Mantenimiento: el correcto funcionamiento de la herramienta depende de un manejo adecuado. El uso de la herramienta es una condición importante para realizar uniones fiables y permanentes. Para ello, la herramienta requiere de unos cuidados regulares.

Cuidados regulares:
- Limpiar la mordaza cuando se haya terminado de utilizar
- Asegurarse de secarla antes de guardar
- Revisar anualmente la herramienta en los Centros de Servicio recomendados por Uponor
- Lubricar ligeramente las conexiones de los pernos, los rodillos de accionamiento y sus guías
- Comprobar visual y regularmente si la herramienta de prensa y las mordazas funcionan correctamente, por ejemplo, realizando un prensado de prueba
- Mantener las mordazas limpias de polvo, aceite o grasa. En caso de ensuciarse, limpiar con un cepillo.

Características
- Peso: aprox. 3,3 kg
- Fuerza de cizallamiento: 32 kN min
- Motor: motor de campo permanente de corriente continua
- Tensión nominal: 230 V
- Rendimiento nominal: 200 W
- Permanencia de conexión: ED 5 min/15 min.
- Tiempo de prensado: 4 s hasta 7 s (depende del material del casquillo del accesorio)
- Temperatura de trabajo: -20 °C hasta +40 °C
- Nivel de sonido: 70 dB (A) a 1m de distancia
- Vibraciones: < 2,5 m/s² (valor efectivo pesado de la aceleración)

Prueba de estanqueidad
Deberá realizarse antes de que el sistema se ponga en funcionamiento. Procedimiento (UNE 12108:2002): purgar el aire del sistema y aplicar 1.5 veces la presión de diseño. Mantener durante 30 minutos. Durante este tiempo, realizar una inspección visual de las uniones. A continuación, reducir rápidamente la presión hasta dejar 0.5 veces la presión de diseño. Si la presión se mantiene por encima de 0.5 veces la presión de diseño, el sistema es estanco. Mantener presurizado el sistema durante 90 minutos e inspeccionar la presencia de posibles fugas. En el caso de existir una caída de presión durante estos 90 minutos, es indicativo de una fuga en el sistema.

Uponor Hispania, S.A.U.
Oficinas y Plataforma Logística

Pol. Ind Las Monjas
Senda de la Chirivina, s/n
28935 Móstoles
Madrid

T +34 91 685 36 00
T +34 902 100 240
F +34 91 647 32 45
E atencion.cliente@uponor.es

Mordazas UPP1

Las mordazas presentan un código de color. El código de color se corresponde con el color del tope plástico de la misma dimensión de los accesorios Uponor S-Press. De esta manera, se consigue una rápida identificación de la mordaza y su correspondiente accesorio de un solo vistazo.

Una etiqueta de color azul muestra la fecha en la que se debe realizar la revisión técnica de la mordaza para garantizar su correcto funcionamiento (cada 3 años). Cada mordaza producida consta de un Nº de serie correlativo y único, asegurando la trazabilidad del producto.

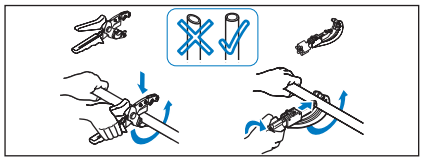
Ventajas de las mordazas UPP1

- Rápida identificación de dimensión
- Garantía de buen mantenimiento
- Trazabilidad de la mordaza
- Compatibilidad con las herramientas y accesorios Uponor

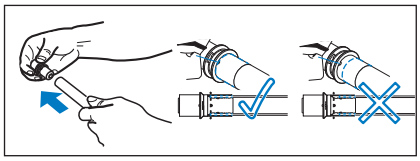


Instalación

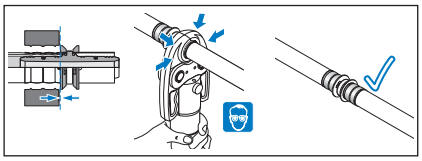
Para que el Sistema Uponor S-Press quede correctamente instalado, se deben seguir las siguientes instrucciones de montaje:



Cortar el tubo en ángulo recto con una tijera cortatubos para tuberías plásticas. El extremo del tubo debe estar limpio y libre de partículas de grasa. Para diámetros superiores a 32 mm, realizar el corte por medio de una herramienta cortatubos.



Montaje de los accesorios: introducir en el tubo el accesorio hasta el tope. La penetración correcta se debe comprobar visualmente por medio de la apertura del accesorio.



Abrir la mordaza de presión y colocarla sobre el casquillo hasta llegar al tope plástico. Cerrar la mordaza y realizar presión con la herramienta hasta que se rompa el tope plástico. Retirar la mordaza y ya está realizada la unión.

Uponor Hispania, S.A.U.
Oficinas y Plataforma Logística

Pol. Ind Las Monjas
Senda de la Chirivina, s/n
28935 Móstoles
Madrid

T +34 91 685 36 00
T +34 902 100 240
F +34 91 647 32 45
E atencion.cliente@uponor.es

Dimensiones y presentación

Descripción	Código	Dimensión	uds/ caja	Embalaje
Uponor S-Press herramienta eléctrica	1007082	16-100	1	Maletín plástico
Uponor S-Press mordaza UPP1	1007084	16	1	Bolsa
	1007086	20	1	Bolsa
	1007087	25	1	Bolsa
	1007088	32	1	Bolsa
	1015768	40	1	Bolsa
	1015792	50	1	Bolsa
Uponor S-Press base mordazas	1046545	63-110	1	Maletín plástico
Uponor S-Press mordaza	1046541	63	1	Maletín plástico
	1046542	75	1	Maletín plástico
	1046543	90	1	Maletín plástico
	1046544	110	1	Maletín plástico

Artículos relacionados

Descripción	Código	Dimensión	uds/ caja	Embalaje
Uponor MLC calibrador-escariador	1006830	16	1	Bolsa
	1015749	20	1	Bolsa
	1015756	25	1	Bolsa
	1015762	32	1	Bolsa
	1006638	40	1	Bolsa
	1015808	50	1	Bolsa
	1014339	63	1	Bolsa
	1014344	75	1	Bolsa
Uponor MLC calibrador-escariador	1015739	16-25	1	Bolsa
Uponor RTM calibrador	1048606	16-25	20	Caja
	1048607	32	5	Caja
Uponor MLC tijeras cortatubos	1083646	16-25	1	Bolsa
	1083647	16-25 (repuesto)	1	Bolsa
	1013719	16-32	1	Bolsa
	1013721	16-32 (repuesto)	1	Bolsa
Uponor MLC conjunto de corte y abocardado	1014334	63-110	1	Maleta
Uponor MLC enderezadora	1010512	16-25	1	Caja
Uponor Multi desbobinador telescópico	1058662	Rollos hasta 200 m	1	Caja
Uponor Uni Pipe PLUS curvadora	1071925	16-32	1	Maletín metálico
Uponor MLC muelle interior	1013729	16	1	Bolsa
	1013734	20	1	Bolsa
	1013737	25	1	Bolsa
	1013739	32	1	Bolsa
Uponor MLC muelle exterior	1006640	16	1	Bolsa
	1013792	20	1	Bolsa
	1013794	25	1	Bolsa

Uponor Hispania, S.A.U.
Oficinas y Plataforma Logística

Pol. Ind Las Monjas
Senda de la Chirivina, s/n
28935 Móstoles
Madrid

T +34 91 685 36 00
T +34 902 100 240
F +34 91 647 32 45
E atencion.cliente@uponor.es