

Uponor Q&E llave de corte en U

Llave de corte en U Uponor Q&E para instalaciones de fontanería y calefacción.

Las llaves de corte en U Uponor Q&E están diseñadas para utilizarse exclusivamente con las tuberías de polietileno reticulado (PEX-a) fabricadas por Uponor y en conjunto con los anillos Uponor Q&E Evolution.

Uponor Q&E llave de corte en U

Material
Cuerpo: latón
Bola: acero inoxidable
Juntas interiores: PTFE (teflón)

Normativa
Las llaves de corte cumplen con las especificaciones establecidas en el Código Técnico de la Edificación sobre Llaves y Válvulas (DB HS4 Salubridad. Suministro de Agua; apartado 6.2.3 Válvulas y llaves):

1. Material de válvulas y llaves compatible con la tuberías en que se intercalen
2. El cuerpo de la llave o válvula será de una sola pieza de fundición o fundida en bronce, latón, acero, acero inoxidable, aleaciones especiales y plástico
3. Solamente pueden emplearse válvulas de cierre por giro de 90º como válvulas de tubería si sirven como órgano de cierre para trabajos de mantenimiento
4. Serán resistentes a una presión de servicio de 10 bar

Propiedades generales
Las llaves de corte Uponor Q&E son aptas para su instalación en conjunto con las tuberías de polietileno reticulado (PEX-a) fabricadas por Uponor (Aqua Pipe, Comfort Pipe, Comfort Pipe PLUS, Radi Pipe, Klett Comfort Pipe PLUS y Minitec Comfort Pipe) y los anillos Uponor Q&E Evolution en instalaciones de fontanería, calefacción por radiadores y sistemas de climatización radiantes.

Resistencia a la corrosión
El cobre es un metal relativamente noble, por ello, el cobre y sus aleaciones muestran poca tendencia a reaccionar con el entorno, presentando buena resistencia a la corrosión. Sin embargo, en todos los metales puede darse corrosión en condiciones desfavorables. La corrosión depende tanto del ambiente, como de la composición de la aleación.

La resistencia a la corrosión del latón empleado en los accesorios Uponor Q&E es:

- Satisfactoria frente a la rotura por corrosión bajo fatiga. Este tipo de corrosión sólo tiene lugar cuando se da la presencia simultánea de alta tensión en el material y un medio corrosivo de amoniaco y humedad
- Mala frente a la descinficación, corrosión que sólo ocurre con la exposición a agua descalcificada con bajo pH
- Muy buena frente a la erosión.

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

Propiedades físicas del latón

Propiedad	Valor	Unidad
Densidad		
Temperatura de fusión		
Capacidad calorífica a 20 ºC		
Resistividad a 20 ºC		
Coef. de temperatura para resistencia a 20ºC, 0-100 ºC		
Conductividad a 20 ºC		
Conductividad térmica a 20 ºC		
Expansión térmica 20-300 ºC		
Módulo de elasticidad		
Módulo de corte		

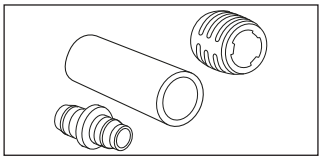
Prueba de estanqueidad

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.

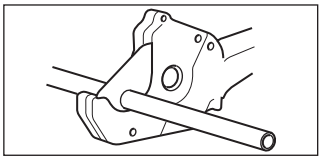
Intervalo ºC	Tiempo de espera (aprox.)
> 6 ºC	0,5 h
5 ºC a 1ºC	1,5 h
0 ºC a -4 ºC	3 h
-5 ºC a -9 ºC	4 h
-10 ºC a -15 ºC	10 h

Instalación

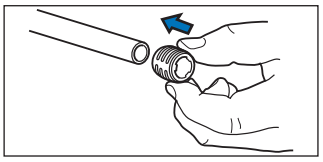
Para que el Sistema Uponor Q&E quede correctamente instalado, se deben seguir las siguientes instrucciones de montaje:



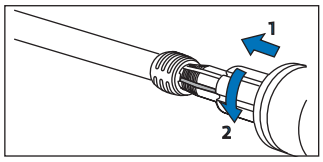
Utilizar elementos originales Uponor: tubería (PEX-a), anillos Q&E Evolution y accesorios Uponor Q&E.



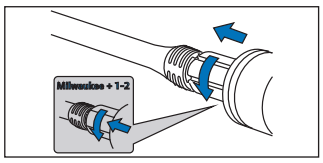
Cortar el tubo en ángulo recto con una tijera cortatubos para tuberías plásticas. El extremo del tubo debe estar limpio y libre de partículas de grasa.



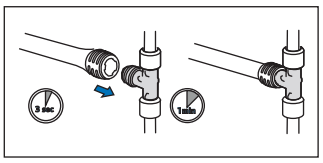
Colocar el anillo Uponor Q&E Evolution sobre la tubería hasta que el extremo de la misma llegue haga tope con el anillo.



Introducir la herramienta expandidora y realizar tantas expansiones como se indica en la tabla 1.
En el caso de utilizar una herramienta sin cabezal autogiratorio, se deberá girar para no marcar la tubería.



Cuando el anillo hace tope contra el cabezal de la herramienta, realizar 1 ó 2 expansiones según la necesidad.



Introducir el accesorio en la tubería hasta los topes y mantener durante 3 segundos.
Tras 1 minuto, la unión está realizada.

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	Material
Uponor Q&E llave de corte en U	1088572	16	10	Latón
	1088571	20	10	Latón
	1088570	25	5	Latón

Artículos relacionados

Descripción	Código	Dimensión	uds/ caja	Material
Uponor Flex prolongador llave	1023163	16-32	10	Latón / A. Inox.
Uponor Flex maneta vista	1023161	16-32	10	Zinc fundido
Uponor Flex maneta oculta	1023162	16-32	10	Zinc fundido
Uponor Flex maneta redonda	1038462	16-32	10	Zinc fundido
Uponor Flex maneta recta	1088566	16-32	10	Zinc fundido
Uponor Flex maneta en cruz	1088569	16-32	10	Zinc fundido

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