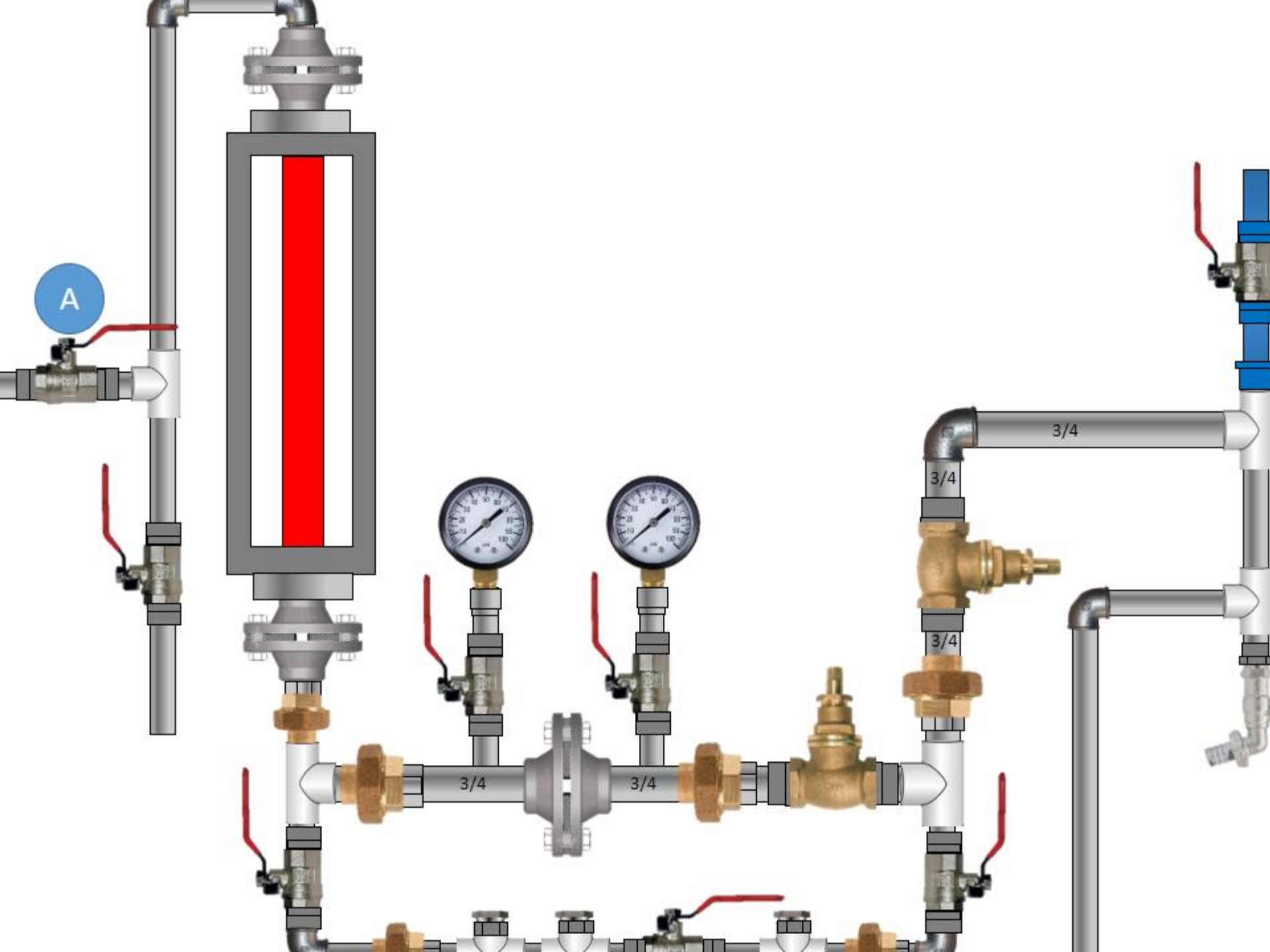
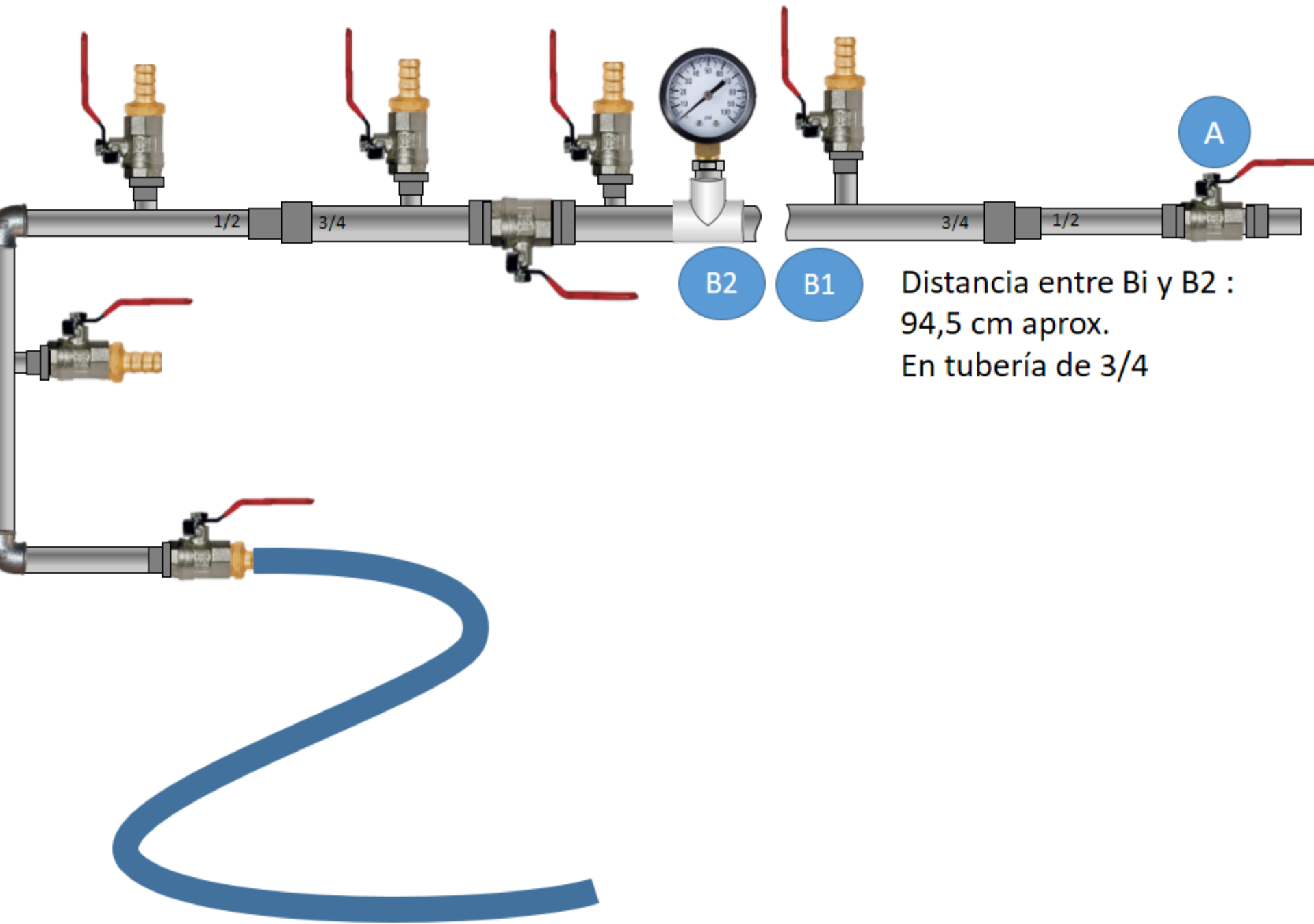
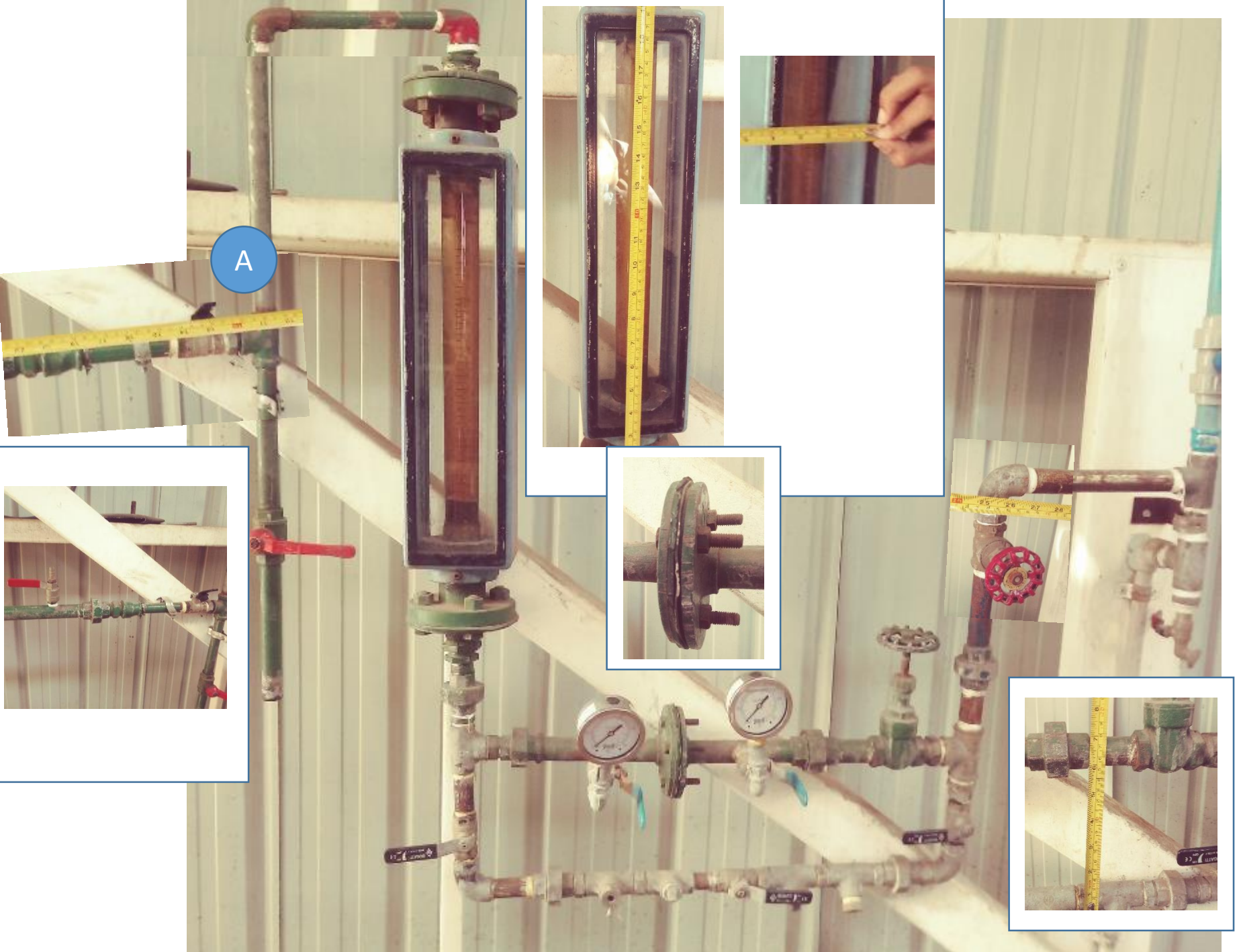
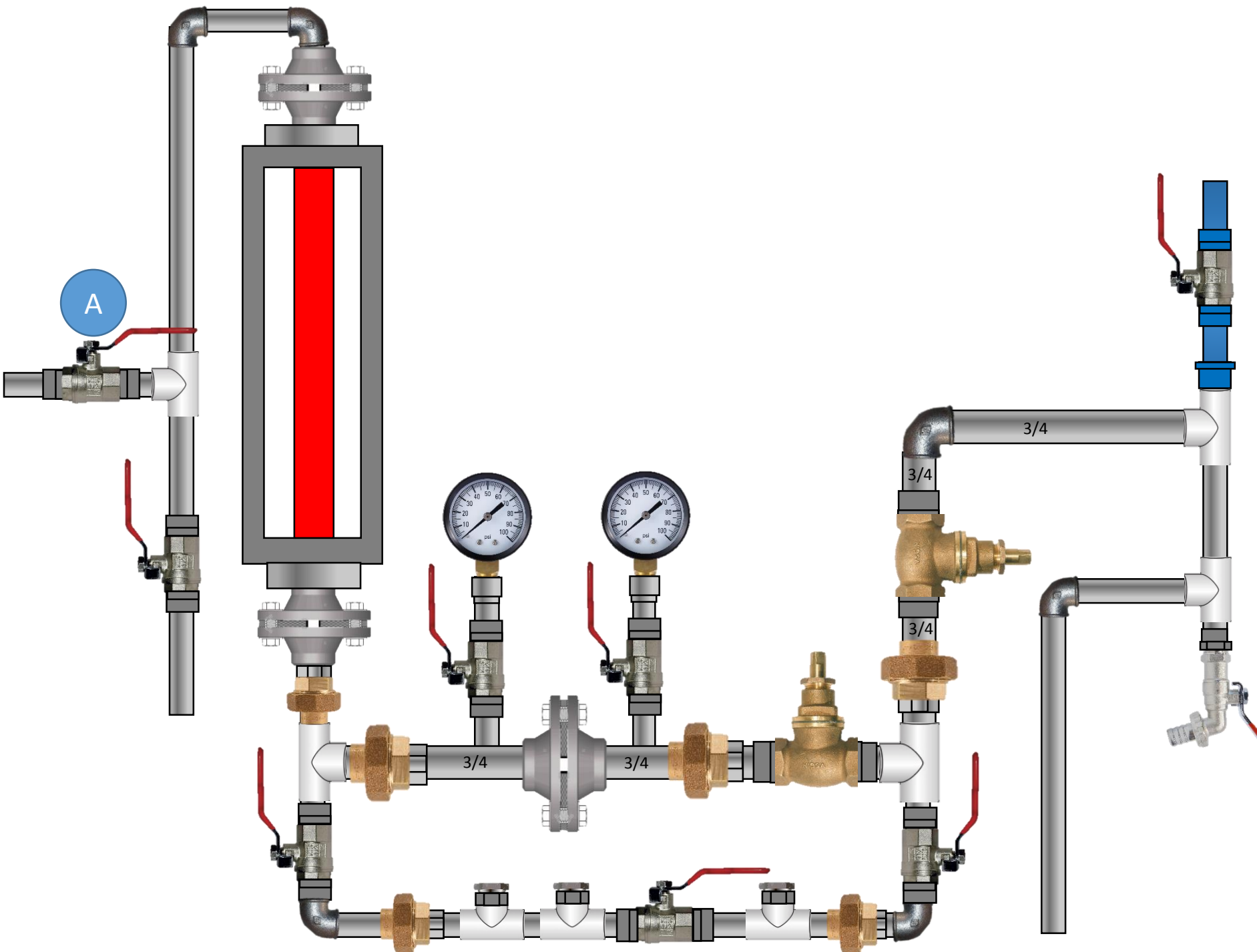


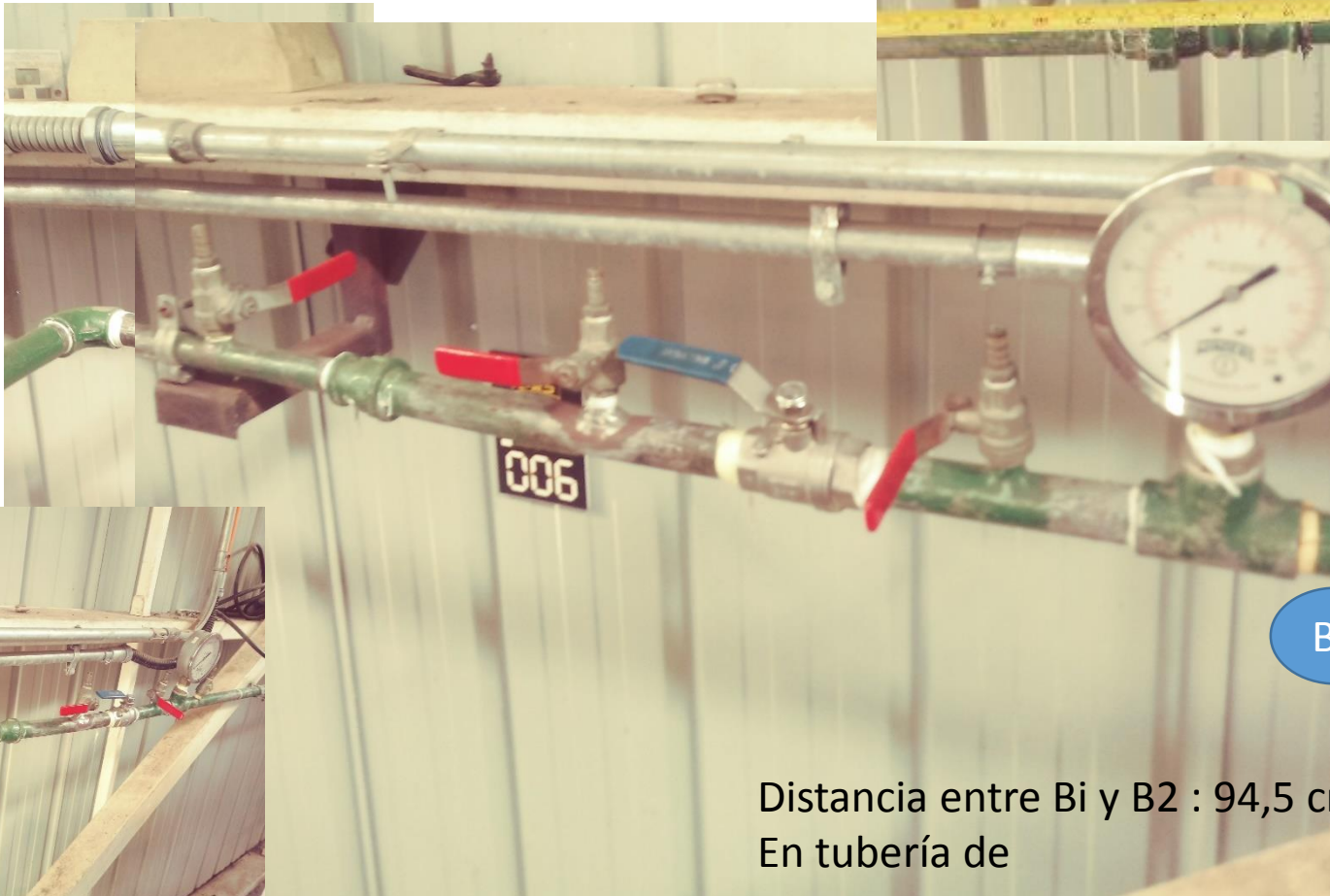




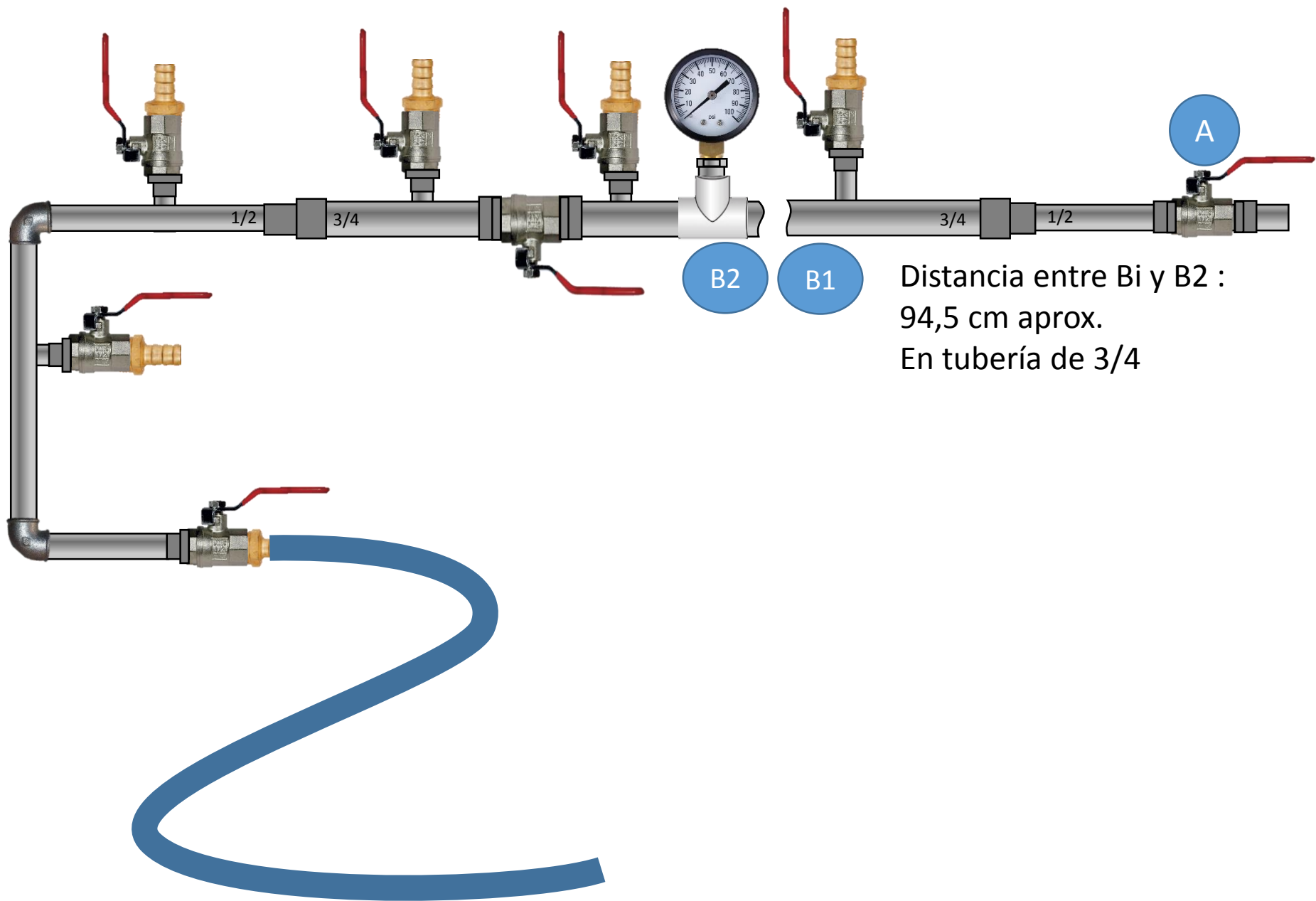


A





Distancia entre Bi y B2 : 94,5 cm aprox.
En tubería de



Distancia de cada lata de fondo como referencia es de 13.5cm .



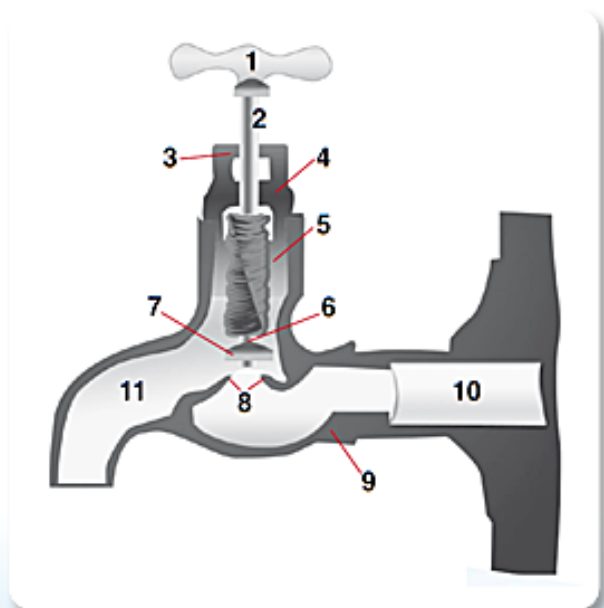
https://issuu.com/construmartchile/docs/guia_gasf_2017_alta/49



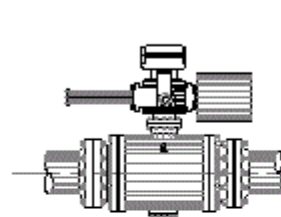
CACHIMBA RECTA HE 1/2"
CON ESPIGA DE 1/2"

Llave tipo Emos hi-hi :

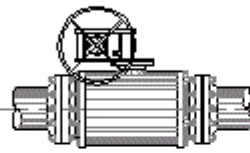
Para comprender mejor como funciona una llave de agua potable se debe conocer como están conformadas, es decir, conocer sus distintas partes.



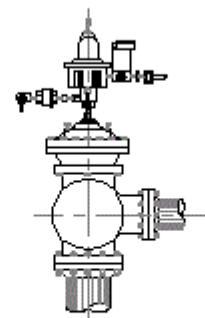
1. Cruceta
2. Vástago
3. Tuerca prensa estopa
4. Goma prensa estopa
5. Cabezal golilla
6. Obturador
7. Goma de válvula
8. Asiento de la válvula
9. Cuerpo
10. Boca de entrada
11. Boca de salida



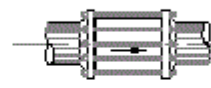
VALVULA DE CORRE
SDV



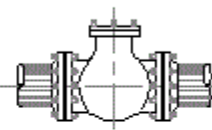
VALVULA DE BOLA
O
ESTERICA



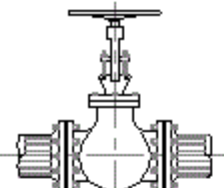
VALVULA DE DELUVIO



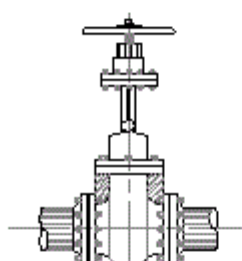
VALVULA DUO-CHECK
TIPO OLEA



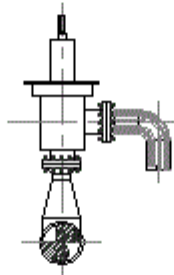
VALVULA CHECK
BRIDADA



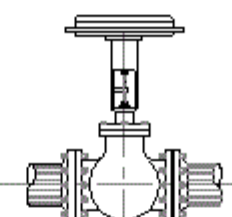
VALVULA DE BOLA
OPER. MANUAL



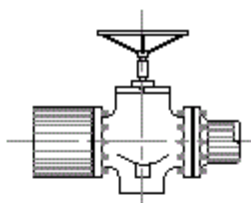
VALVULA COMPUERTA



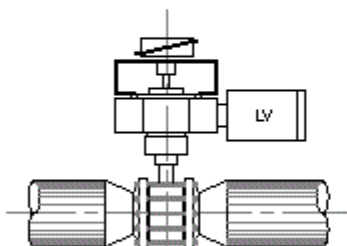
VALVULA DE ALVIO



VALVULA DE CONTROL



VALVULA DE ESTRANGULACION



VALVULA DE
CONTROL DE NIVEL

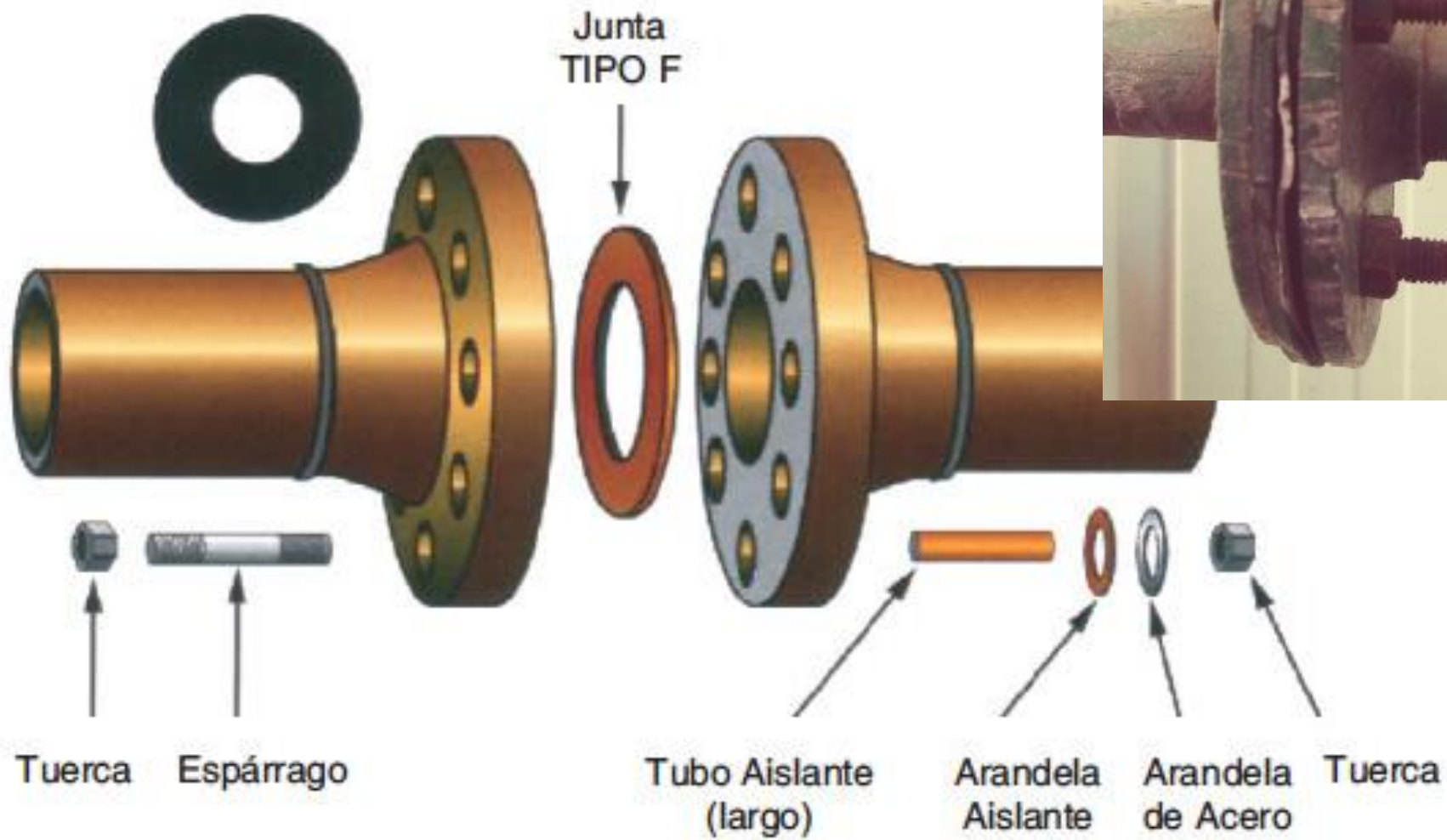


BRIDAS FOJADAS.

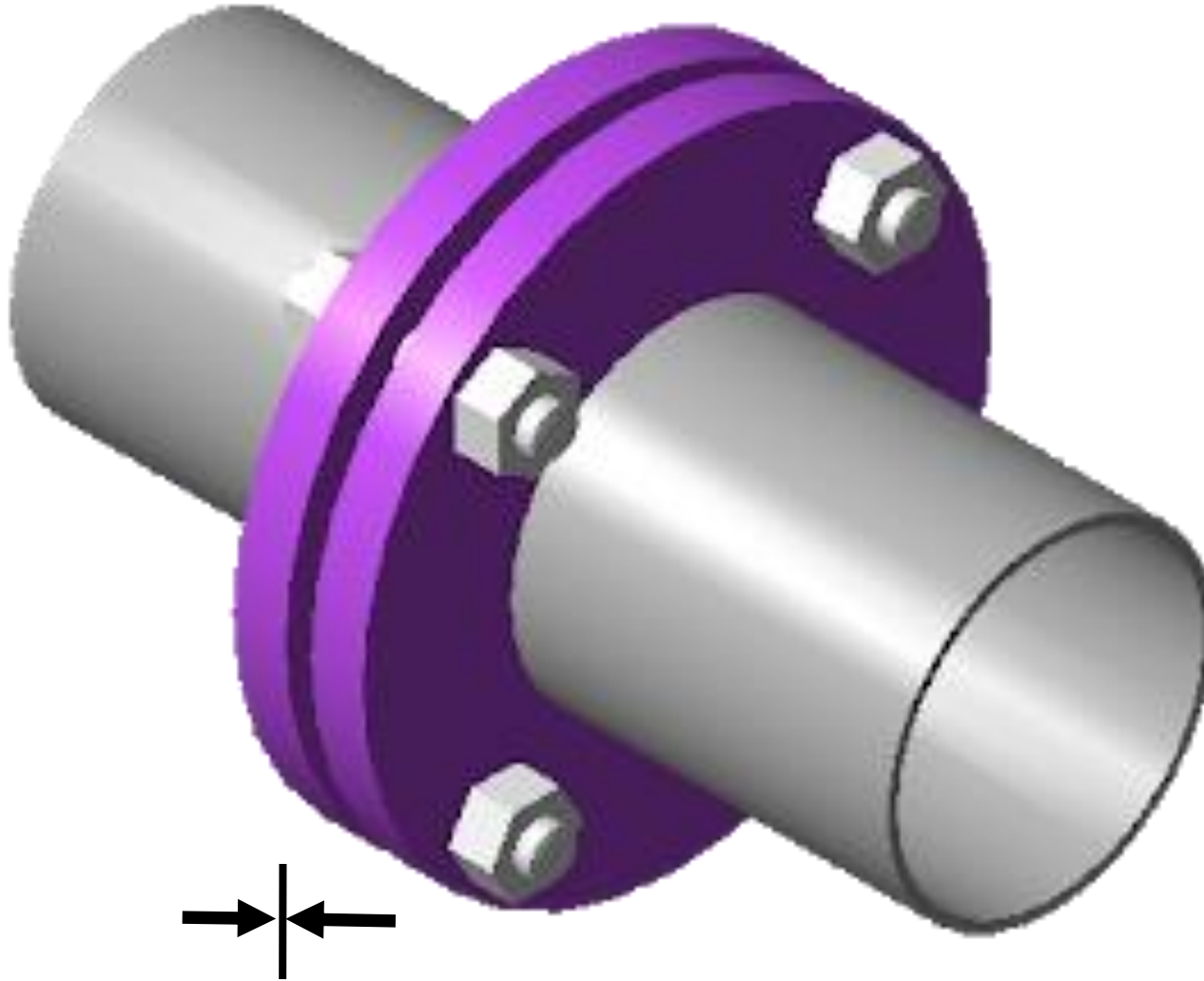
Las bridas son elementos de acoplamiento de cañerías, ya sea entre sí, o para colocar distintos accesorios bridados.

Las universalmente comercializadas son bajo Normas ANSI B16.5 y B16.47. Bajo Normas según DIN, API, ASME, AWWA y otras, son comercializadas sobre pedidos.

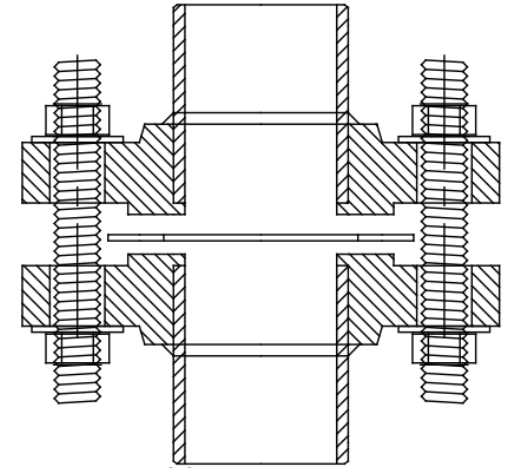
1. BRIDA DESLIZANTE SLIP ON: Bajo costo de instalación, no se requiere tanta precisión en el corte. La unión se realiza mediante dos filetes de soldadura.
2. BRIDA WELDING NECK: Se unen al tubo mediante soldadura a tope. Optima cuando los esfuerzos sobre la unión son máximos.
3. BRIDA SOCKET WELD: Se inserta el tubo hasta el asiento y luego se suelda. Desarrolladas para prequeños diámetros y altas presiones.
4. BRIDA LAP JOINT: Se suelda al extremo del tubo un collarín, lo que permite que la brida gire. Aptas para lugares de desarme frecuente. Bajo costo de desarme.
5. BRIDA ROSCADA: Se colocan en lugares donde no pueden aplicarse soldaduras. No se recomienda su uso en instalaciones con variaciones de presión intensa.
6. BRIDA CIEGA: Se utilizan a fines de cerrar extremos de tuberías, abulonadas a alguno de los tipos anteriores descriptos.



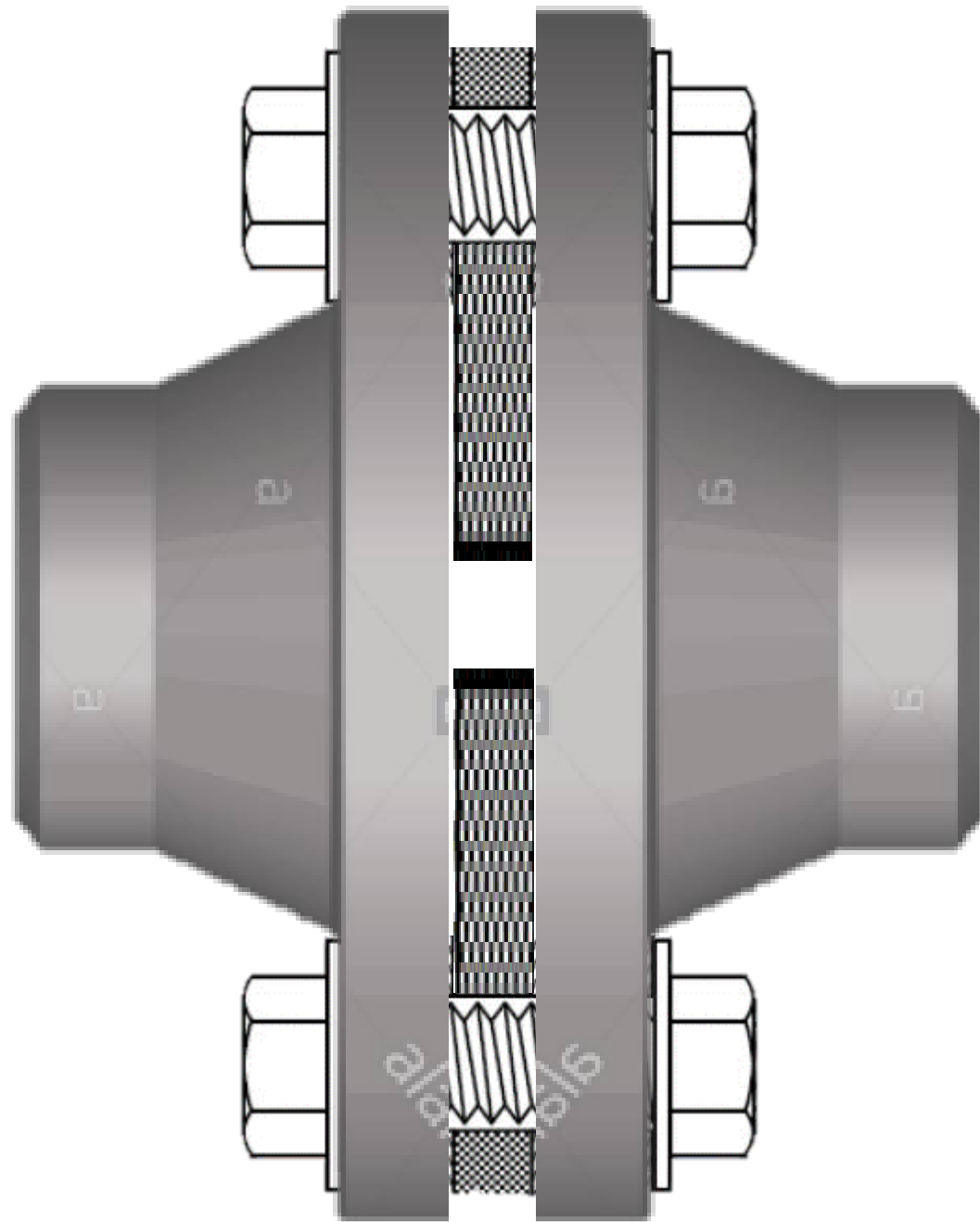
<https://sites.google.com/site/tecnorlopez32/tema5-mecanica/03-acoplamientos>



Acoplamiento de bridas



https://www.google.com/search?q=diagrama+de+pernos&tbm=isch&tbs=ring:CTGdfP1rQ9AfljgQZfZYg3cIlwZWgHZQLna86f0BCN91EsuGylJcXjAw7iPhO4kVp8skKpQgvQ7cJCj2njvlrVZUWioSCRBI9liDdwgJEQlioqnyBafEKhIJBlaAdlAudrwR1q6jDCQ3pHlqEgnp_1QEI33USyxEjSNlcrFREUioSCYbIglxeMDDuEdkQiwdvRO5PKhIJI-F7iRWnpyvQREHRKhP7mE





Ampliar 🔍

CONSTANTE ELASTICA DE LAS PARTES DE UNA JUNTA

La constante elástica de la junta se calcularía como:

$$k_c = \frac{A_c E_c}{L},$$

Cuando entre las partes a unir hay por lo menos dos materiales con módulos de elasticidad diferentes, debe calcularse un ***kc*** equivalente

$$F_c = k_c \delta_c \quad \text{ó} \quad \delta_c = F_c / k_c,$$

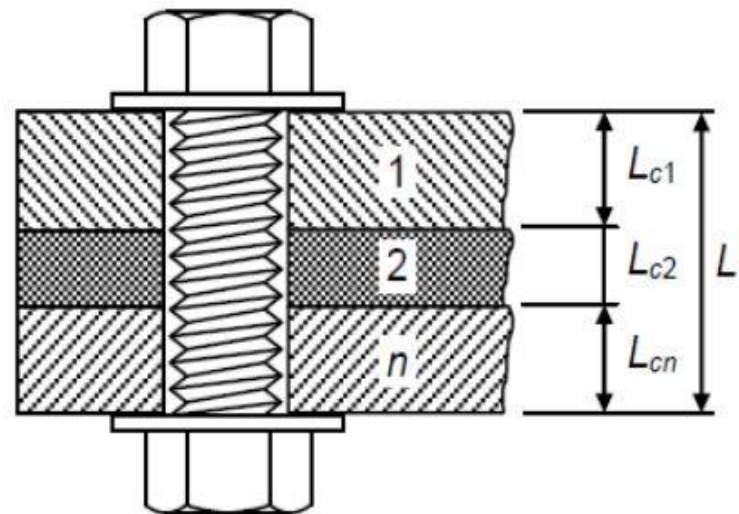
Tal que:

$$\delta_c = \delta_{c1} + \delta_{c2} + \dots + \delta_{cn}$$

Siendo δ_{ci} la deformación de la parte número *i*, que puede expresarse como:

$$\delta_{ci} = \frac{F_c}{k_{ci}},$$

donde k_{ci} es la constante elástica de la parte número *i*.



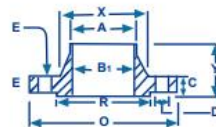


Brida con Cuello Soldable

W.N. = Welding Neck

150 lbs.

Acero forjado



MEDIDA NOMINAL	DIMENSIONES COMUNES				BORE (CONDUCTO DEL FLUIDO)		ALTURA TOTAL DE LA BRIDA		DIÁMETRO EXTERIOR DEL CUELLO DEL TUBO WELDING NECK A	PERFORACIONES (BARRENOS)	
	DIÁMETRO EXTERIOR DE LA BRIDA O	DIÁMETRO LEVANTADO DE LA CARA R	DIÁMETRO DEL CUBO X	ESPESOR DE LA BRIDA C	WELDING NECK B1	SLIP-ON B2	WELDING NECK Y1	SLIP-ON THREADED Y2		DIÁMETRO DE BARRENOS D	NÚMERO DE BARRENOS E
1/2	3.50	1.38	1.19	0.44	0.62	0.88	1.88	0.6200	0.84	0.63	4
3/4	3.88	1.69	1.50	0.50	0.82	1.09	2.06	0.6200	1.05	0.63	4
1	4.25	2.00	1.94	0.56	1.05	1.36	2.19	0.6900	1.32	0.63	4
1 1/4	4.62	2.50	2.31	0.62	1.38	1.70	2.25	0.8100	1.66	0.63	4
1 1/2	5.00	2.88	2.56	0.69	1.61	1.95	2.44	0.8800	1.90	0.63	4
2	6.00	3.63	3.06	0.75	2.07	2.44	2.50	1.0000	2.38	0.75	4
2 1/2	7.00	4.13	3.56	0.88	2.47	2.94	2.75	1.1200	2.88	0.75	4
3	7.50	5.00	4.25	0.94	3.07	3.57	2.75	1.1900	3.50	0.75	4
3 1/2	8.50	5.50	4.81	0.94	3.55	4.07	2.81	1.2500	4.00	0.75	8
4	9.00	6.18	5.31	0.94	4.03	4.60	3.00	1.3100	4.50	0.75	8
5	10.00	7.32	6.44	0.94	5.05	5.66	3.50	1.4400	5.56	0.88	8
6	11.00	8.50	7.56	1.00	6.07	6.72	3.50	1.5600	6.63	0.88	8
8	13.50	10.63	9.69	1.12	7.98	8.72	4.00	1.7500	8.63	0.88	8
10	16.00	12.76	12.00	1.19	10.02	10.88	4.00	1.9400	10.75	1.00	12
12	19.00	15.00	14.38	1.25	12.00	12.88	4.50	2.1900	12.75	1.00	12
14	21.00	16.26	15.75	1.38	13.27	14.14	5.00	2.2500	14.00	1.13	12
16	23.50	18.50	18.00	1.44	15.24	16.16	5.00	2.5000	16.00	1.13	16
18	25.00	20.98	19.88	1.56	17.24	18.18	5.50	2.6900	18.00	1.25	16
20	27.50	22.99	22.00	1.69	19.25	20.20	5.69	2.8800	20.00	1.25	20
22	29.49	25.24	24.25	1.81	21.26	22.20	5.88	3.1300	22.01	1.38	20
24	32.00	27.24	26.12	1.88	23.27	24.25	6.00	3.2500	24.00	1.38	20

<http://www.grupo-mim.com/Catalogos/Cifunsa Catalogo Bridas.pdf>

<http://www.spiraxsarco.com/global/mx/Capabilities/Pages/Examples-of-Typical-Solutions/clean-steam/pressure-reducing/filtered-steam-for-sterilisation-and-culinary-use.aspx>

Vapor filtrado para esterilización y uso culinario

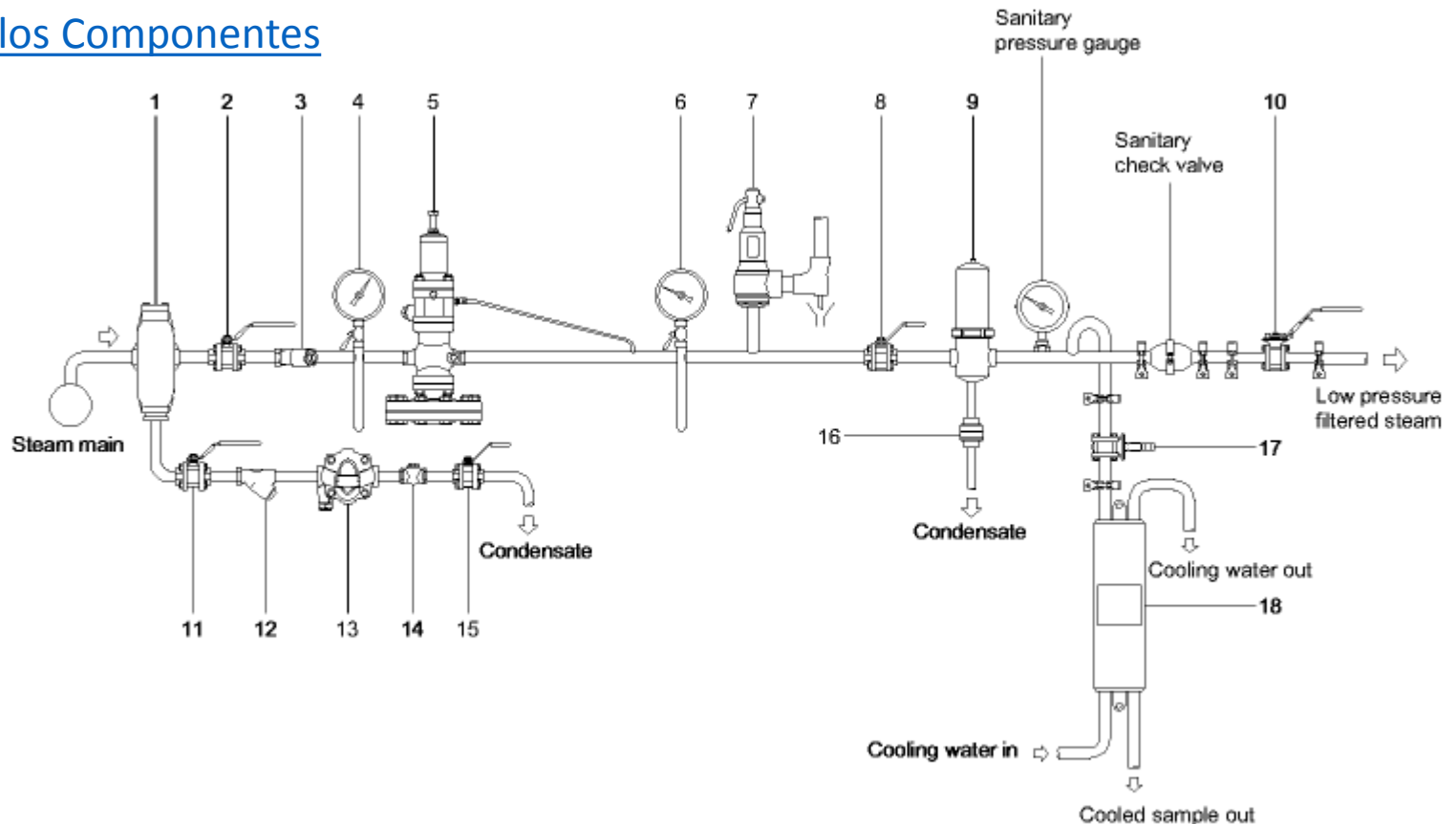
Estaciones Reductoras de Presión

Vapor filtrado para esterilización y uso culinario

Producción de vapor filtrado desde vapor industrial para esterilización y uso culinario.

[Descripción de los Componentes](#)

[Tabla de Partes](#)



Descripción de los componentes

1	Separador	para proteger la instalación del vapor húmedo
2	Válvula de Esfera	para aislar la instalación de la entrada de vapor
3	Filtro	para evitar la entrada de suciedad en la válvula reductora
4	Manómetro	para monitorear la presión de suministro
5	Válvula Reductora	para reducir la presión hacia el proceso
6	Manómetro	para ajustar la presión de la válvula reductora
7	Válvula de Seguridad	para proteger los equipos aguas abajo de sobrepresión
8	Válvula de Esfera	para ajustar la presión de la válvula reductora
9	Filtro de Vapor Limpio	para limpiar el vapor a los niveles exigidos por las normativas
10	Válvula de Esfera Sanitaria	para aislar la instalación del sistema aguas abajo
11; 15 inc.	Estación de purga	para drenar el separador de condensado
16	Purgador de Vapor Termodinámico	para drenar el filtro de condensado
17	Válvula de Esfera Sanitaria	para aislar el enfriador de muestras de la entrada de vapor
18	Enfriador de Muestras	para tomar muestras y comprobar la calidad del vapor

Tabla de Partes

Parte	Compo	Bronce	Hierro	Fundición	Acero	Acero inoxidable	Detalles del Producto
1	Separador	nente	S2	S1	S5, S7	S6, S8	Separadores y Camisas de Aislamiento
Parte	Compo	Referencia					Detalles del Producto
2, 8, 11, 15	Válvula de Esfera	Válvula de Esfera M10					Válvulas de Esfera
3, 12	Filtro	Filtro Fig 12					Filtros
4, 6	Manómetro	Manómetro de presión de 100 mm de diámetro con / sin sifón en 'U' o en 'R'					Manómetros y Termómetros
5	Válvula Reductora de Presión	Válvula Reductora de Presión DP27					Válvulas Reductoras y Limitadoras de Presión
7	Válvula de Seguridad	Válvula SV615					Válvulas de Seguridad
9	Filtro de Vapor	Filtro de Vapor Limpio CSF16					Filtros
10, 17	Válvula de Esfera Sanitaria	Válvula de Esfera M70i en Acero Inoxidable					Válvulas de Esfera
13	Purgador de Vapor	Purgador de Vapor IFT14					Control de Funcionamiento de Purgadores
16	Purgador de Vapor	Purgador de Vapor MST21 en Acero Inoxidable					Purgadores de Vapor Termodinámicos

