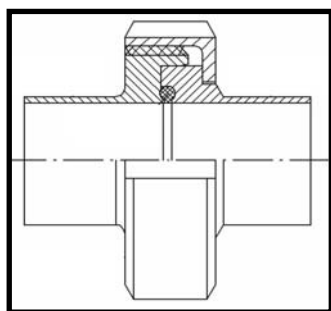
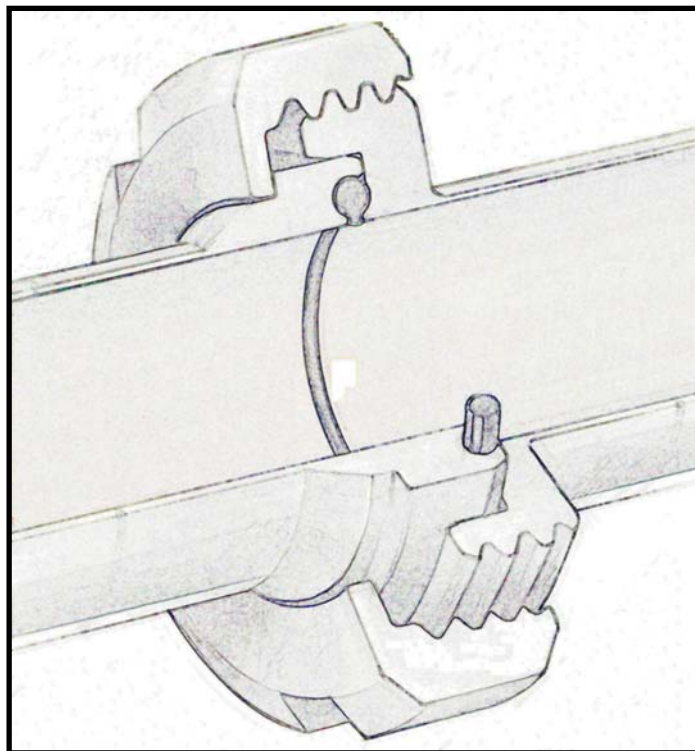
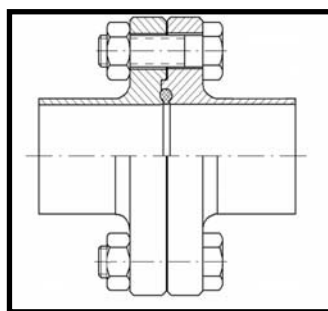


ASEPTEC®

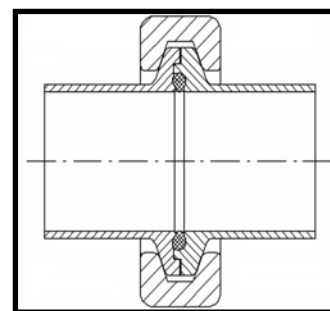
*Programa aséptico para aplicaciones de higiene extrema
Racores y conexiones, tubos, reducciones
DIN 11864*



11864-1 Tuerca



11864-2 Brida



11864-3 CLAMP

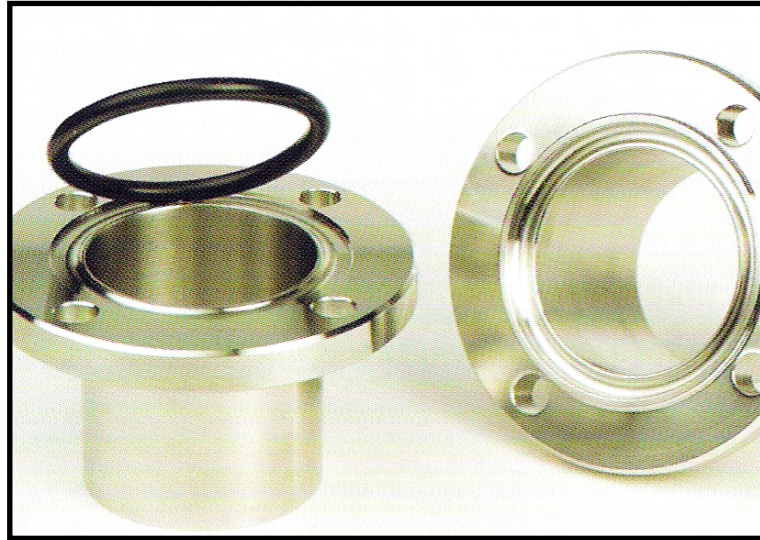


TECNOPRODUCTS

ASEPTEC®

Programa aséptico para aplicaciones de higiene extrema
Racores y conexiones, tubos, reducciones
DIN 11864

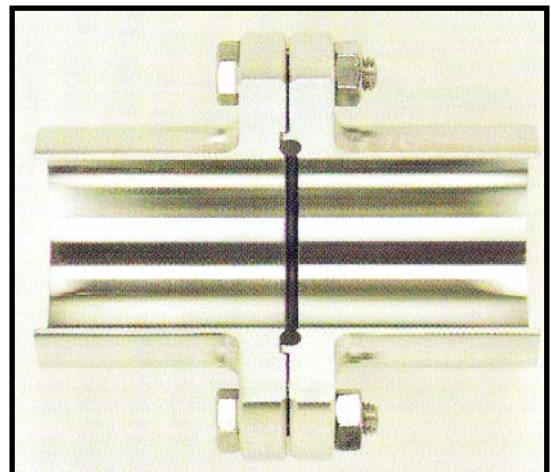
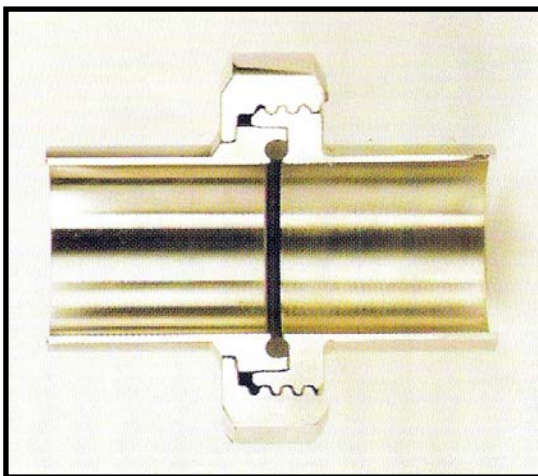
Las conexiones asépticas DIN 11864 para la industria química, farmacéutica y alimentaria están desarrolladas siguiendo las directrices y recomendaciones de la EHEDG (*European Hygienic Equipment Design Group*) para lograr la máxima higiene posible, evitando la acumulación de producto en la unión de los racores con las juntas, pudiendo trabajar hasta una presión máxima de 40 bar y una temperatura de 140°C dependiendo del diámetro de la tubería.



Su construcción está diseñada para que, en caso de variaciones de temperatura del fluido que transporta, su geometría no se vea afectada.

La junta se coloca fácilmente en la ranura habilitada para tal fin, evitando ángulos muertos y permite cerrar el racor con facilidad ya que unas guías metálicas garantizan la posición exacta evitando posibles desplazamientos.

Una vez montado, gracias a su diseño, impide que el producto se introduzca entre la junta y el racor, convirtiéndolo así en el racor más higiénico del mercado.



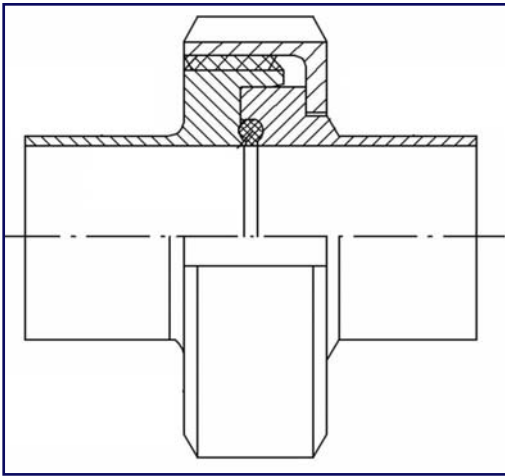
Tanto la abrazadera del Clamp como la rosca/tuerca del DIN son intercambiables con los Clamp estándar y DIN 11851



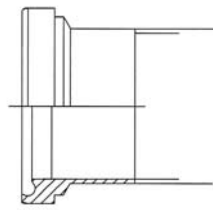
TECNOPRODUCTS



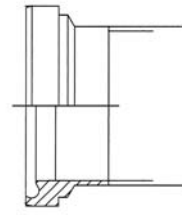
Q130102



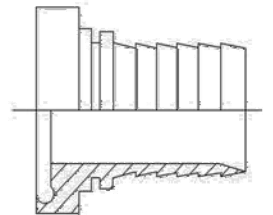
DIN 11864-1 Rosca/ Tuerca



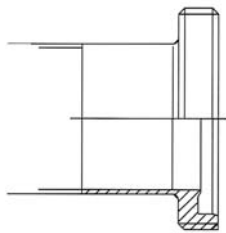
Hembra



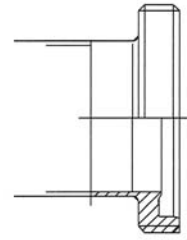
Hembra corto



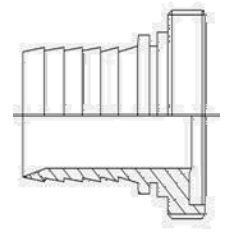
Manguito hembra



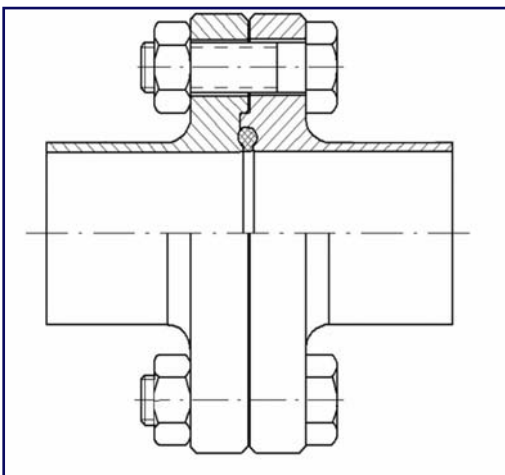
Macho



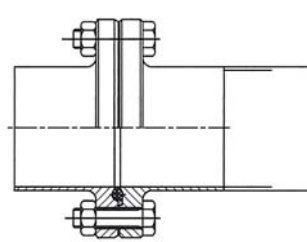
Macho corto



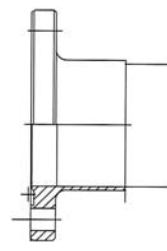
Manguito macho



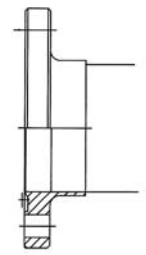
DIN 11864-2 Brida



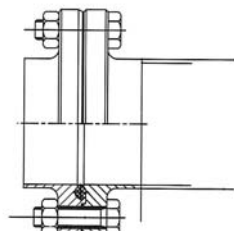
Conexión a brida



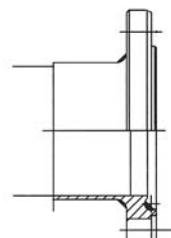
Macho



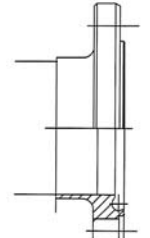
Macho corto



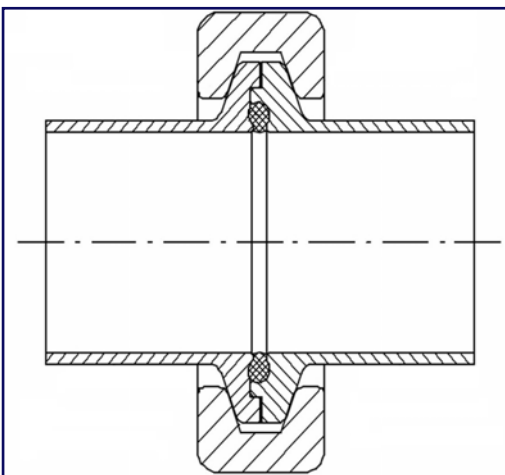
Conexión a brida corta



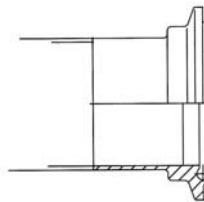
Hembra



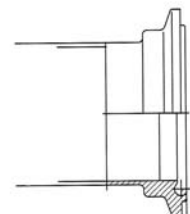
Hembra corto



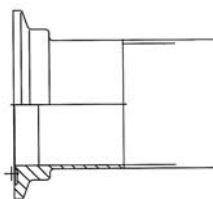
DIN 11864-3 Clamp



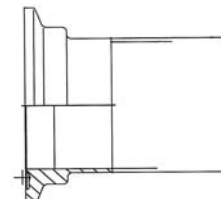
Hembra



Hembra corto



Macho

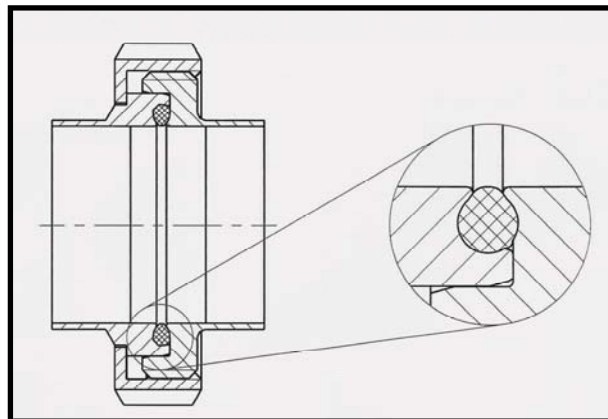


Macho corto

CONEXIÓN

La conexión de los racores con el resto de la instalación se puede realizar de dos maneras:

- Procedimiento de soldadura, ya sea manual u orbital, de acuerdo con las normativas DIN 11850, DIN 11866 y DIN EN ISO 1127
- Embutimiento del racor en una manguera flexible.



MATERIALES

Los racores se fabrican tanto en AISI 316L como en AISI 304. La superficie en contacto con el producto tiene una rugosidad inferior a $Ra*0,8\mu m$

JUNTA

La junta está desarrollada a partir del diseño del racor. Los materiales que pueden emplearse en su fabricación son diversos: EPDM, HNBR, VMQ, Perlast, silicona encapsulada en PTFE,...un amplio abánico de materiales que permiten su utilización en todas las industrias (certificación FDA 177.2600 y/o USP clase VI).

Material	Temperatura
EPDM	-50 / 150 °C
HNBR	-40 / 180 °C
VMQ (Silicona)	-90 / 200 °C
FFKM (Perlast)	-15 / 330 °C
Encapsuladas Teflón-FEP	-100 / 150 °C

