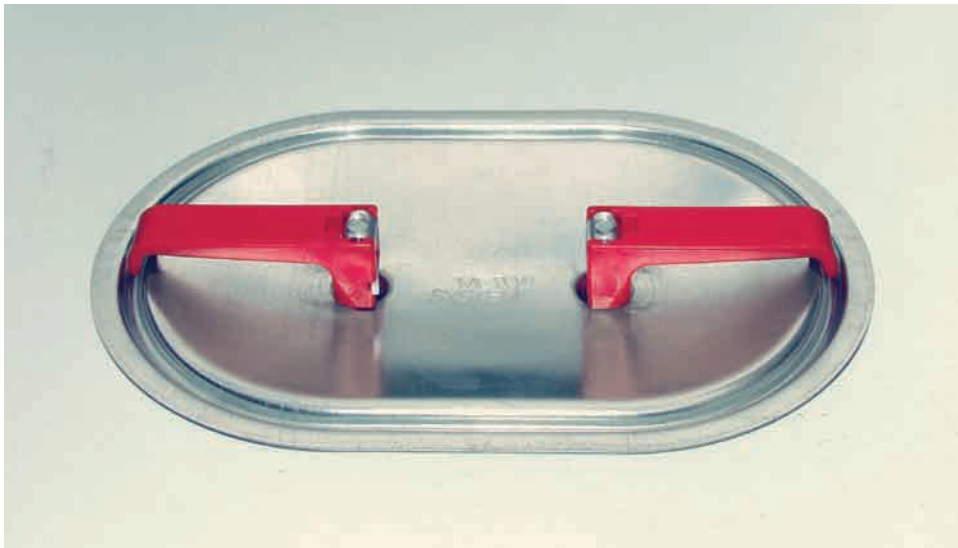


Rapidez y seguridad...

Nuevas tapas de inspección LX y GX

Tapa de inspección LX (con palanca)

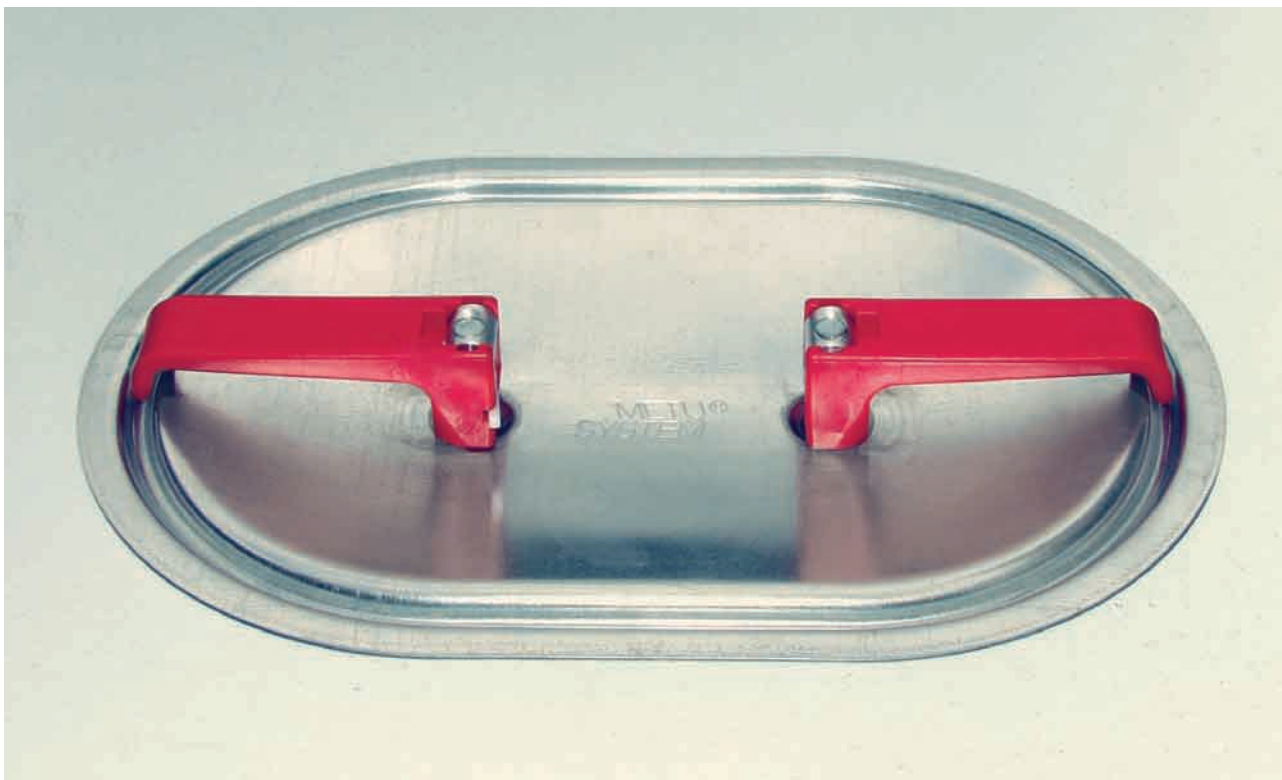


Tapa de inspección GX (con pomo ergonómico)

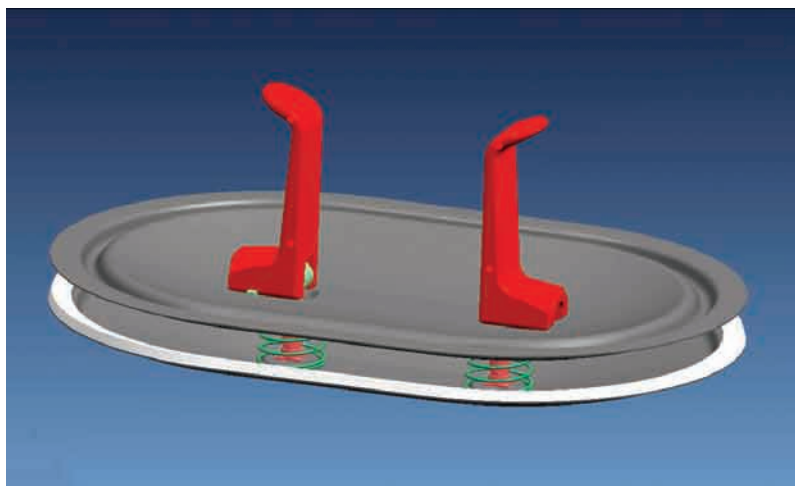


Uniones y accesorios para los
conductos de aire.

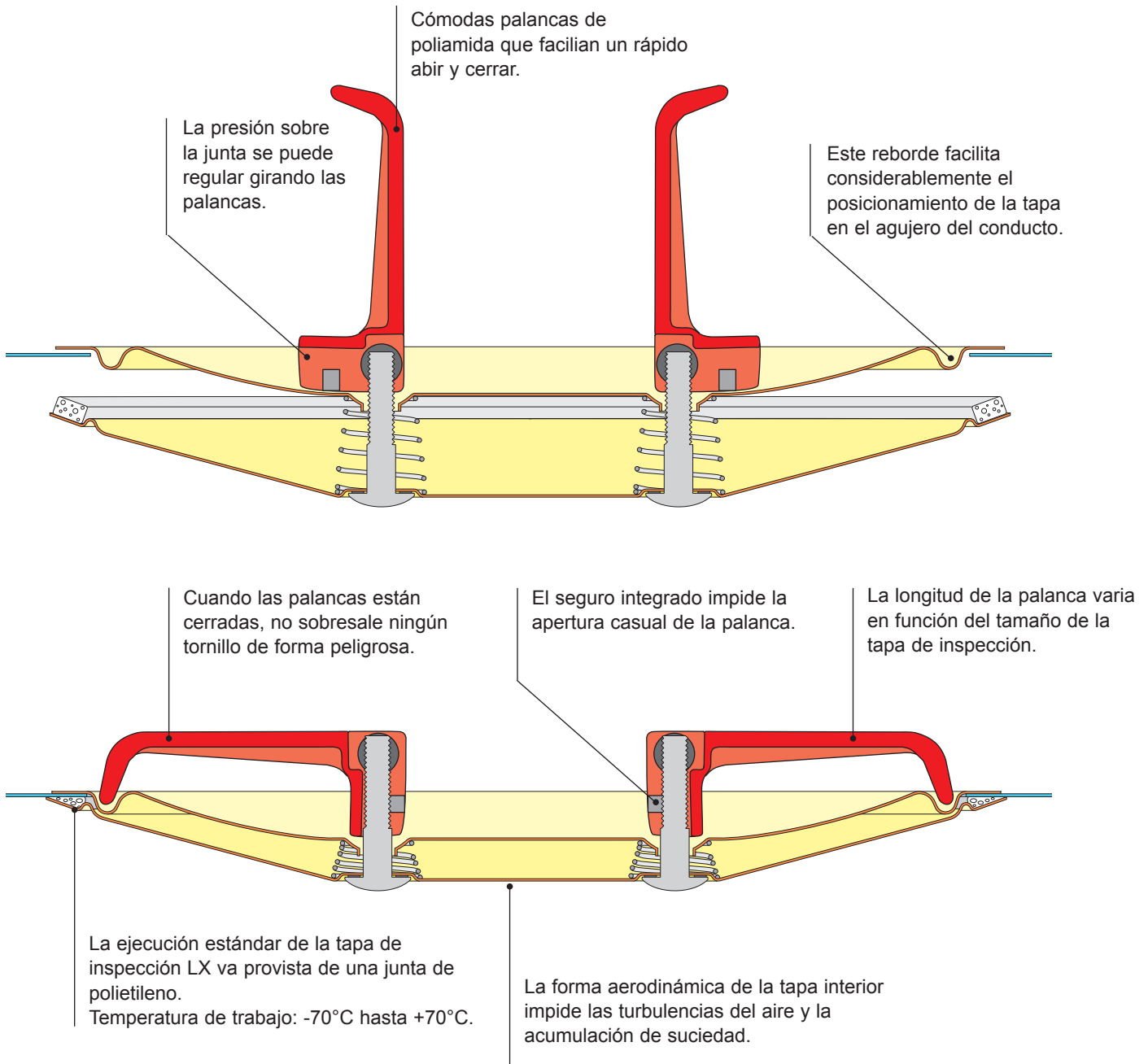
**METU
SYSTEM**



- **La nueva tapa de inspección es apta para conductos rectangulares y ovaes.**
- **Las dos palancas permiten el montaje de la tapa de forma sencilla y rápida (en apenas unos segundos).**
- **Apartado de seguridad importante: una vez instalada, no sobresale ningún tornillo de la tapa de inspección LX!**
- **El nuevo reborde de la tapa facilita su posicionamiento en el agujero del conducto.**
- **Un seguro integrado impide la apertura casual de la tapa de inspección.**

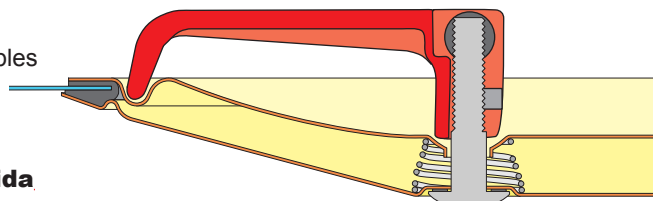


CARACTERÍSTICAS IMPORTANTES

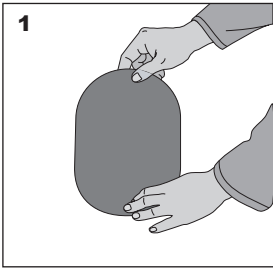


Las tapas de inspección LX también se pueden suministrar con burlete autoadhesivo. Este se coloca en la pared del conducto y protege de posibles lesiones a la vez que garantiza la estanqueidad:

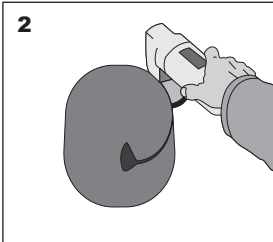
Tapa de inspección LX con SKK con burlete autoadhesivo y palancas de poliamida
Temperaturas de trabajo: de -70°C hasta +70°C (+158°F).



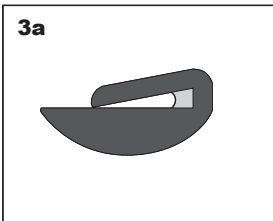
INDICACIONES PARA EL MONTAJE



Pegar la plantilla autoadhesiva a la pared del conducto.

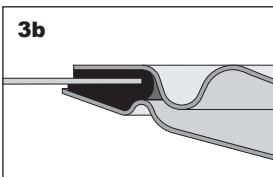


Cortar la abertura según la plantilla.

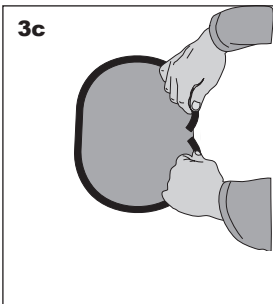


Sólo en el caso de tapas de inspección con burlete autoadhesivo SKK:

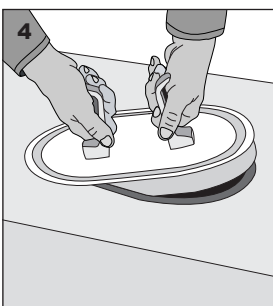
El burlete SKK tiene un adhesivo inyectado, y puede emplearse para paredes de conductos de hasta 2mm de espesor.



La parte más gruesa del burlete se monta en el interior del conducto.

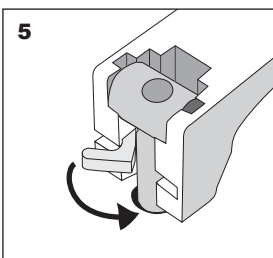


Colocamos el burlete de manera que la pared del conducto choque con el extremo de la ranura. Los extremos del burlete deberían encontrarse en la parte recta del agujero. Cortar los extremos del burlete de manera que queden justo uno frente del otro, pero no solapados!



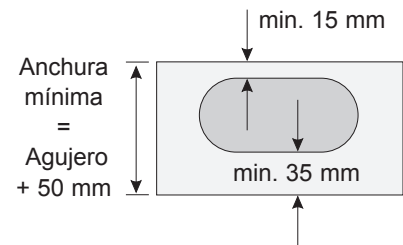
Colocación de la tapa:

Abrimos ambas palancas e introducimos la tapa de inspección ligeramente inclinada en el agujero. Luego colocamos la tapa en posición recta y presionamos ligeramente contra el conducto, de manera que ella misma se posiciona automáticamente. Cerramos con ambas palancas a la vez. Si las palancas se cierran demasiado fácil (la junta no queda suficientemente presionada), entonces abrimos las palancas y las giramos una vez 360° en el sentido de las agujas del reloj. Si las palancas cierran demasiado fuerte (no cierran correctamente), entonces abrimos las palancas y las giramos una vez 360° contra el sentido de las agujas del reloj. Para finalizar colocamos el seguro (ver dibujo 5) contra aperturas casuales.



MEDIDAS DE MONTAJE:

Vigilar la anchura mínima del conducto para todas las tapas LX

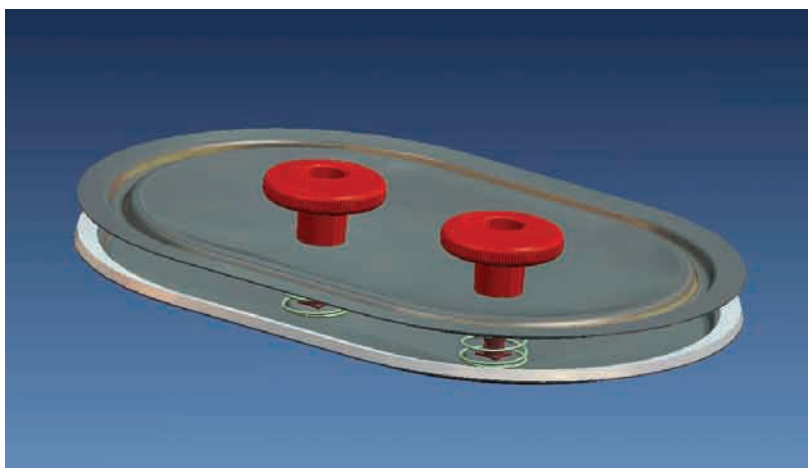


ESTANQUEIDAD:

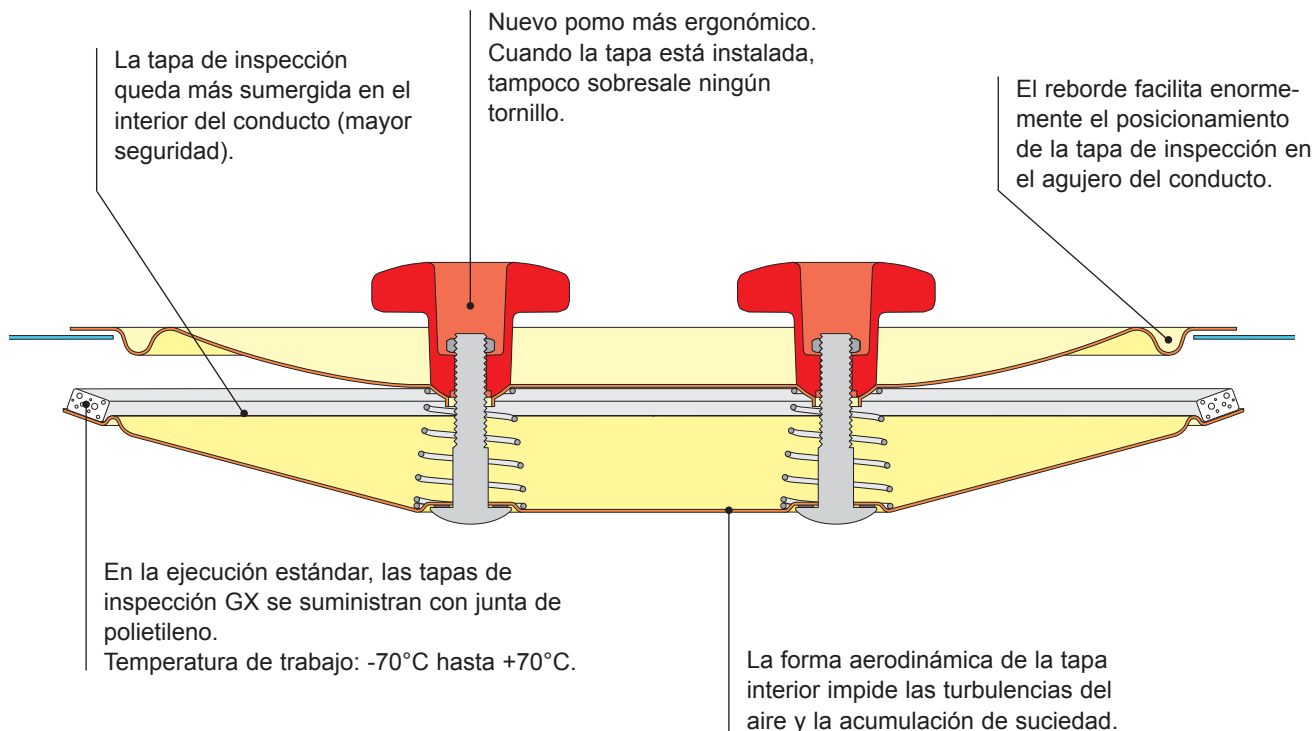
Según las normas existentes, las tapas de inspección pueden emplearse para presiones positivas de hasta 5000 Pa (500 mm CA).



- **Ejecución sencilla de la tapa de inspección LX con pomos de poliamida.**
- **Aquí tampoco sobresale ningún tornillo (medida de seguridad) cuando los pomos están completamente apretados.**
- **El reborde especial de las tapas facilita el posicionamiento de la tapa de inspección en el agujero del conducto.**
- **Apariencia de la tapa discreta y elegante.**



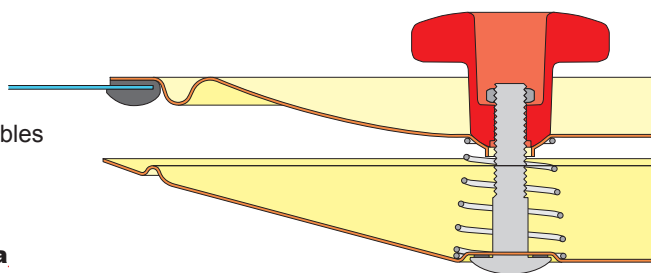
CARACTERÍSTICAS IMPORTANTES



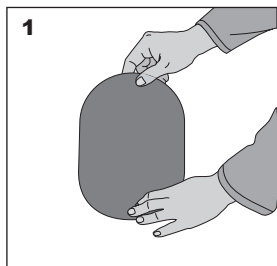
Las tapas de inspección GX también se pueden suministrar con burlete autoadhesivo. Este se coloca en la pared del conducto y protege de posibles lesiones a la vez que garantiza la estanqueidad:

Tapa de inspección GX con SKK con burlete autoadhesivo y pomos de poliamida

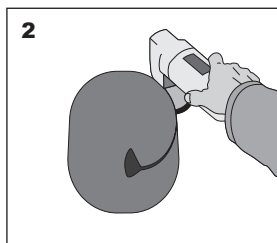
Temperaturas de trabajo: de -70°C hasta +70°C (+158°F).



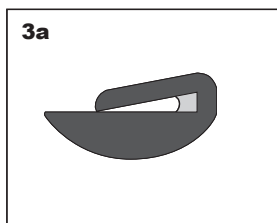
INDICACIONES PARA EL MONTAJE



1 Pegar la plantilla autoadhesiva en la pared del conducto.

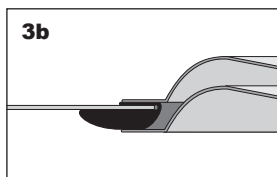


2 Cortar la abertura según la plantilla.

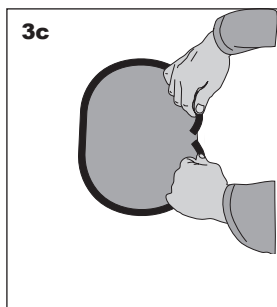


Sólo en el caso de tapas de inspección con burlete autoadhesivo SKK:

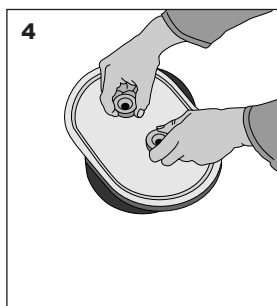
El burlete SKK tiene un adhesivo inyectado, y puede emplearse para paredes de conductos de hasta 2 mm de espesor.



La parte más gruesa del burlete se monta en el interior del conducto.



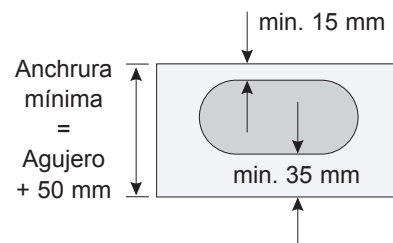
Colocamos el burlete de manera que la pared del conducto choque con el extremo de la ranura. Los extremos del burlete deberían encontrarse en la parte recta del agujero. Cortar los extremos del burlete de manera que queden justo uno frente del otro, pero no solapados!



4 Colocación de la tapa: abrir los pomos hasta el tope y guiar la tapa algo inclinada en el agujero. Luego colocamos la tapa en posición recta y presionamos ligeramente contra el conducto, de manera que ella misma se posiciona automáticamente. Apretar los dos pomos fuertemente.

MEDIDAS DE MONTAJE:

Vigilar la anchura mínima del conducto para todas las tapas GX:



ESTANQUEIDAD:

Según las normas existentes, las tapas de inspección pueden emplearse para presiones positivas de hasta 5000 Pa (500 mm CA).

CARACTERÍSTICAS DE LAS NUEVAS TAPAS DE INSPECCIÓN LX Y GX

Buenas propiedades aerodinámicas gracias a la curvatura de la tapa interior (ver Foto derecha)

Estanqueidad excelente:
Tapas de inspección GX instaladas correctamente son estancas hasta una presión positiva de como mínimo 5000 Pa.



FORMA DE SUMINISTRO

Tapa de Inspección LX (con palanca)		Tapa de Inspección GX (con pomo ergonómico)		Indicaciones: De momento se pueden suministrar tapas de inspección LX y GX sólo en el tamaño 300 x 200 mm. Después de la fase de introducción de aprox. 2 meses se podrán suministrar otros tamaños, así como versiones en inoxidable, aluminio y resistentes a temperatura.
Art.Nº	Descripción	Art.Nº	Descripción	
para un corte 300 x 200 mm:		para un corte 300 x 200 mm:		
D05A-2004	LX 32 galvanizado con junta de polietileno.	D05A-1004	GX 32 galvanizado con junta de polietileno	
D05A-2104	LX 32 galv. con SKK con burlete autoadhesivo	D01A-1104	GX 32 galv. con SKK con burlete autoadhesivo	