

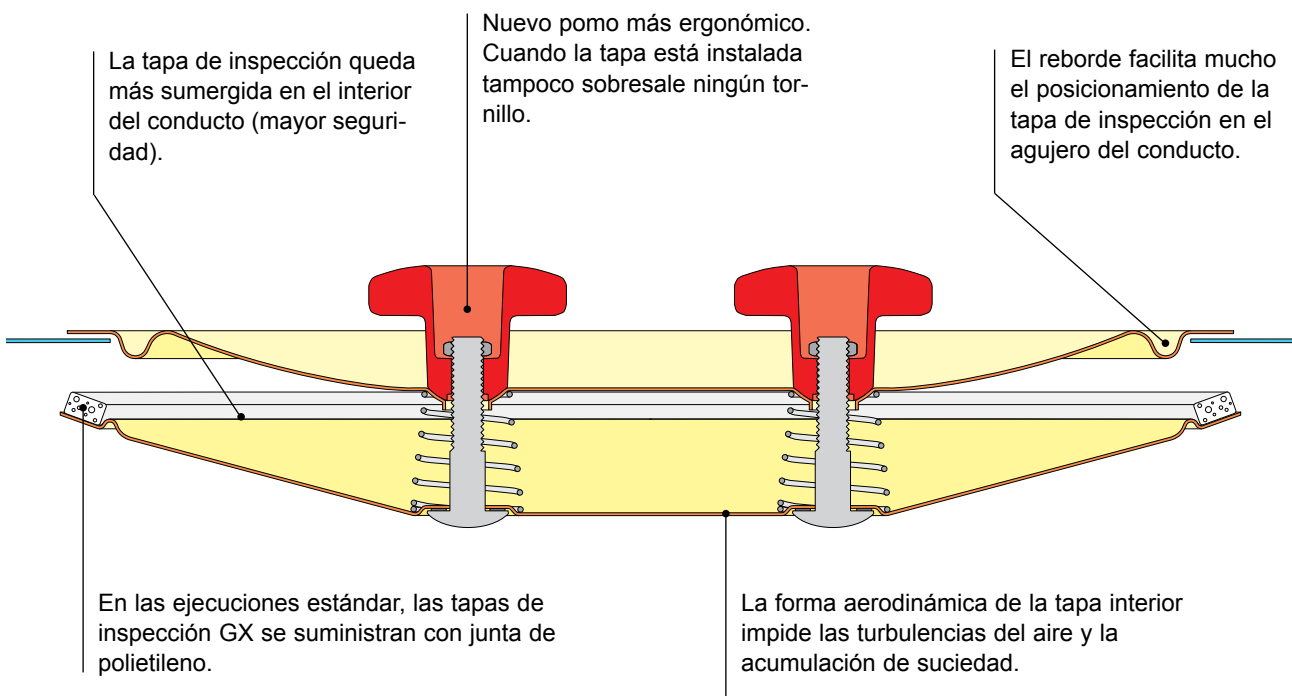


Tapa de Insp. GX

- para conductos rectangulares.

Comparativa con las tapas RD:

- No sobresale ningún tornillo cuando los pomos están apretados (medida de seguridad).
- Es ideal cuando hay poco espacio y la tapa no debe sobresalir (por ejemplo en garajes subterráneos).
- El reborde especial de las tapas facilita el posicionamiento de la tapa de inspección en el agujero del conducto.
- Disponible la versión estanca al aceite (con junta NBR).
- Disponible en 3 tamaños:
200 x 100 mm
300 x 200 mm
400 x 300 mm



Variantes de la tapa de inspección GX

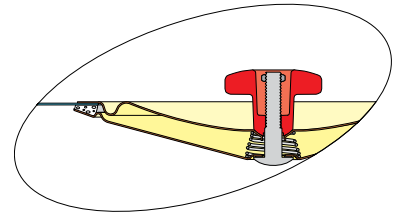
Ejecución estándar:

con junta de polietileno y pomos de poliamida

Temperatura de trabajo: máx. +70°C



Para las características de la junta de polietileno ver la información adicional METU ZI-201.



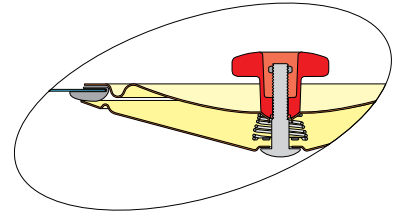
Con burlete, el cual protege de posibles lesiones y garantiza la estanqueidad a la vez (el burlete se pega en la pared del conducto):

con burlete autoadhesivo y pomos de poliamida

Temperatura de trabajo: máx. +80°C



Para las características del burlete SKK ver la información adicional METU ZI-204.



Para temperaturas elevadas:

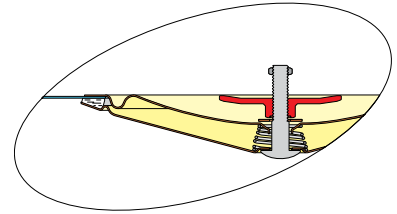
con junta cerámica y pomos metálicos

Temperatura de trabajo: máx. + 200°C



Para las características de la junta cerámica ver la información adicional METU ZI-206 y para las características de los componentes metálicos ZI-101.

Indicación: debido a que el adhesivo pierde sus propiedades para temperaturas superiores a 200°C, debería cambiarse la junta cerámica después de cada apertura.



Para instalaciones estancas a los aceites:

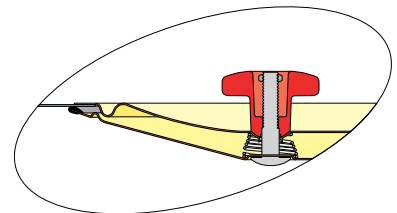
con junta de goma NBR y pomos de poliamida

Temperatura de trabajo: máx. +80°C



Para las características de la junta de goma NBR ver la información adicional METU ZI-210.

Estanqueidad superior a la clase D según DIN EN 12237.



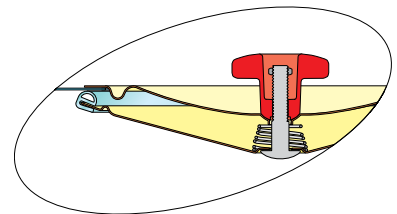
Para la industria alimentaria:

con junta de silicona y pomos de poliamida

Temperatura de trabajo: máx. +80°C



Para las características de la junta de silicona ver la información adicional METU ZI-211.



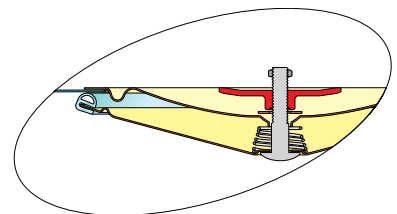
Para la industria alimentaria y temperaturas elevadas:

con junta de silicona y pomos metálicos

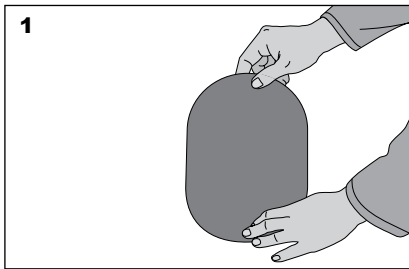
Temperatura de trabajo: máx. +200°C



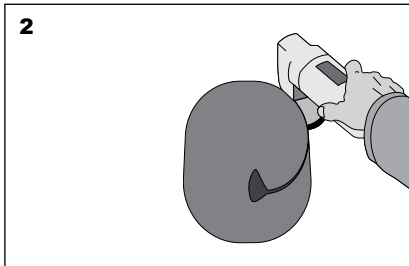
Para las características de la junta de silicona ver la información adicional METU ZI-211.



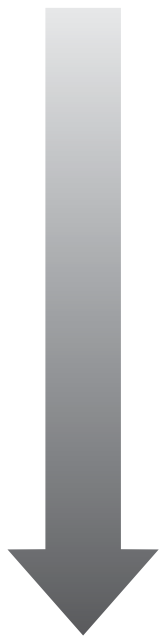
Indicaciones para el montaje



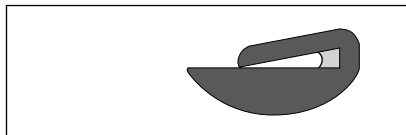
1 Pegar la plantilla autoadhesiva a la pared del conducto.



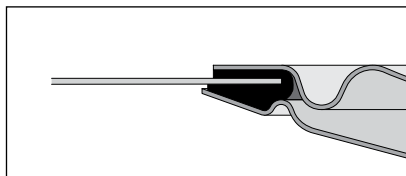
2 Cortar la abertura según la plantilla.



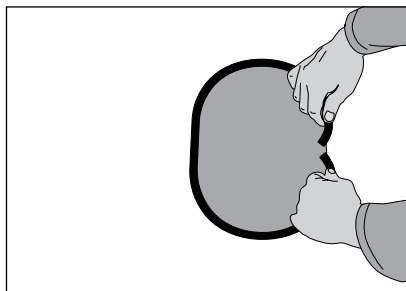
Sólo en el caso de las tapas de inspección con burlete autoadhesivo SKK:



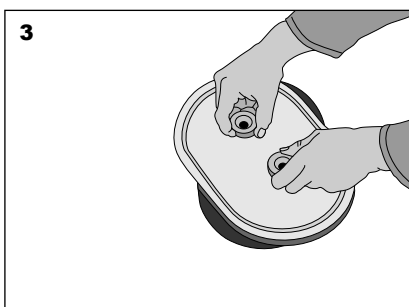
El burlete SKK tiene un adhesivo inyectado, y puede emplearse para paredes de conductos de hasta 2mm de espesor.



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 al lado del otro, pero no solapados! Para cortar el burlete p. ejemplo utilizar nuestras tijeras Art.Nr. G04V-1005 Original Löwe 3101.



3 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. Apretamos los dos pomos fuertemente.