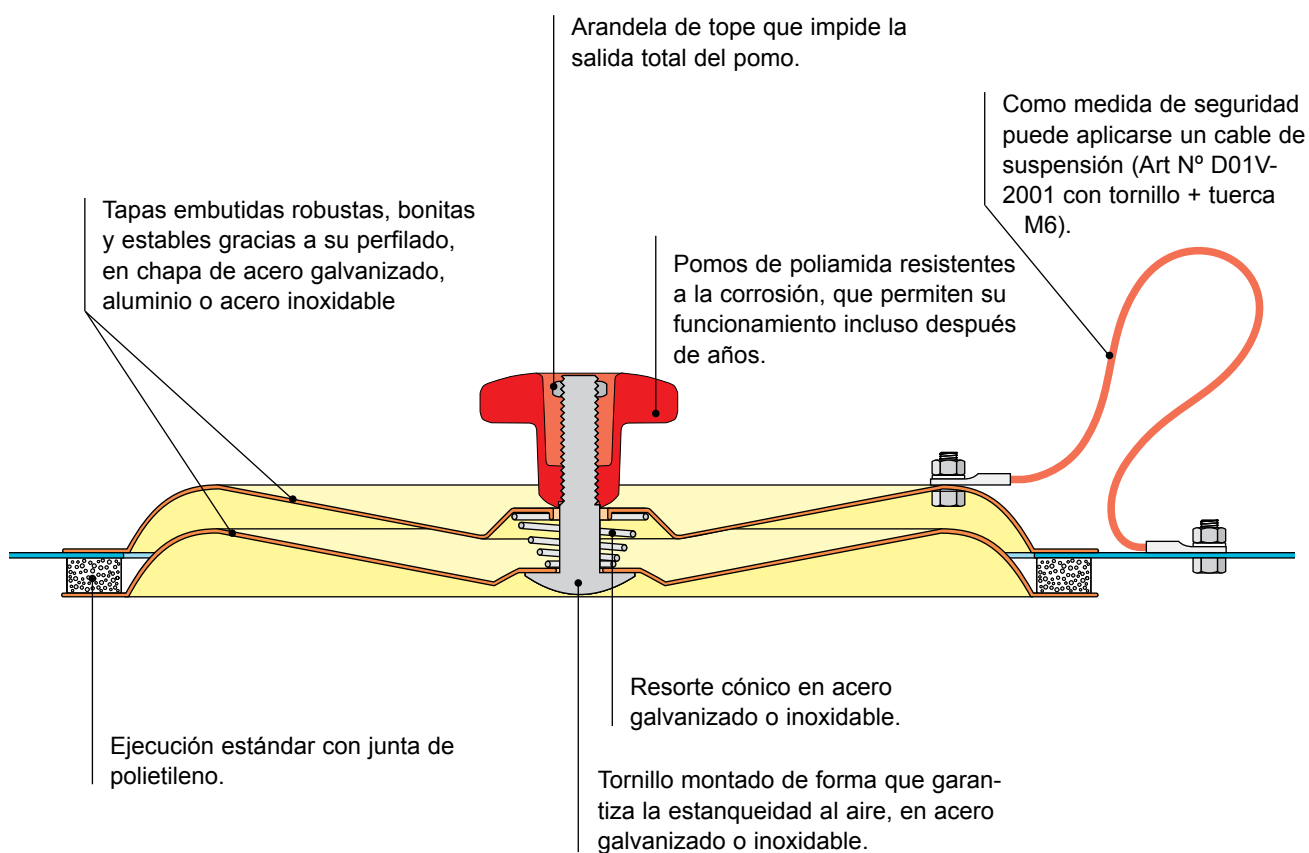




Tapa de Insp. RD

- Para conducto rectangular.
- ¡11 tamaños!
- En acero galvanizado, aluminio o acero inoxidable.
- La fina pared del conducto, a veces ligeramente ondulada, queda fuertemente apretada entre dos tapas.
- Dos pomos facilitan de manera cómoda y segura el montaje y desmontaje de las tapas.



Variantes de las tapas de inspección RD

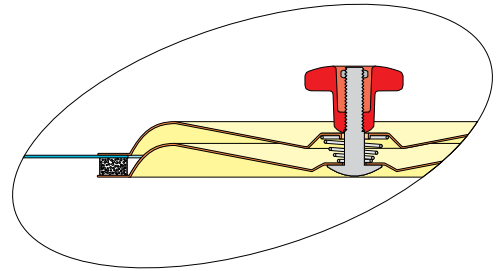
Ejecución estándar:

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.



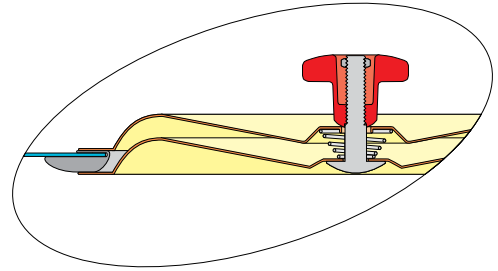
Con burlete, el cual protege de posibles lesiones y garantiza la estanqueidad a la vez (el burlete se pega en la pared del conducto):

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:

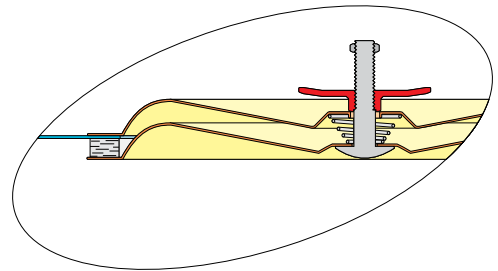
con junta cerámica y pomos metálicos

Temperatura de trabajo: Ejecución galvanizada: máx. + 200°C
Ejecución acero inox.: máx. +300°C



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

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



Para temperaturas elevadas:

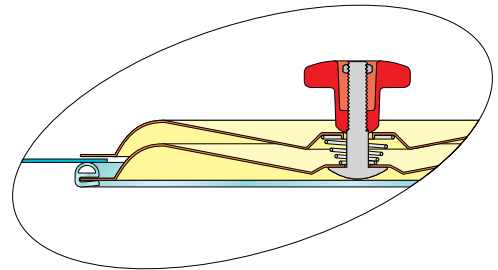
con junta cerámica y pomos metálicos

Temperatura de trabajo: Ejecución galvanizada: máx. + 200°C
Ejecución acero inox.: máx. +300°C



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

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



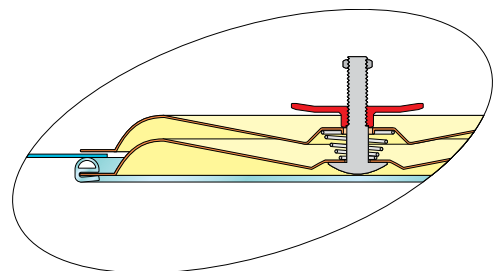
Para la industria alimentaria y temperaturas elevadas:

con junta de silicona y pomos metálicos

Temperaturas de trabajo: máx. +200°C

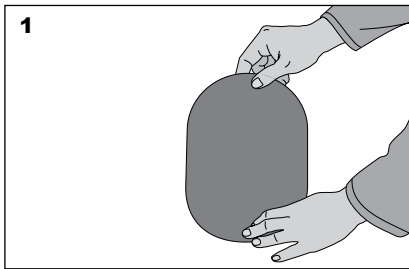


Para las características de la junta de silicona ver la información adicional METU ZI-211.

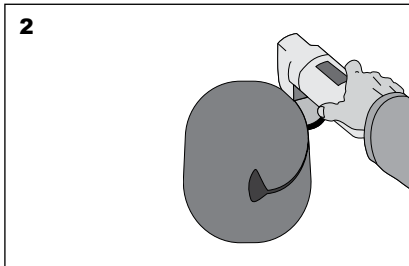


Si se precisara una mayor resistencia al desgaste (p.e. en el transporte de virutas) o una mejor aerodinámica, existe la tapa de inspección con una 3ª pletina soldada sobre la tapa interior. Esta 3ª pletina también aísla, y por ello la denominamos IRD-3PL "tapas de inspección aisladas".

Indicaciones para el montaje

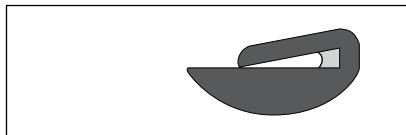


Pegar la plantilla autoadhesiva a la pared del conducto.

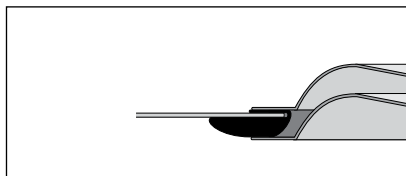


Cortar la abertura según la plantilla.

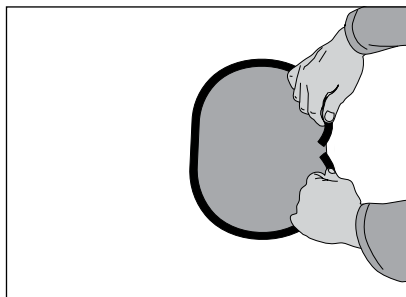
Sólo en el caso de las tapas de inspección con burlete autoadhesivo SKK:



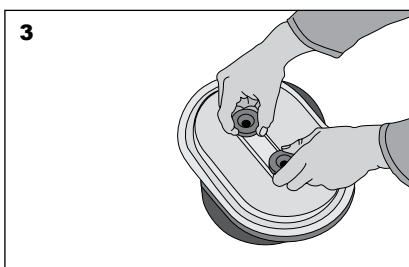
El burlete SKK tiene un adhesivo inyectado, y puede emplearse para paredes de conductos de hasta 2mm de espesor.



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.Nº. G04V-1005 Original Löwe 3101.



Colocación de la tapa: desatornillar los pomos hasta el tope y guiarla algo inclinada en la abertura. Colocar la tapa en posición recta y apretar los pomos hasta que la junta quede bien apretada.