

CONEXIONES PARA TUBOS



Información técnica y práctica para una selección segura

CATÁLOGO DE PRODUCTOS



Management
System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9105023711

CONEXIONES DE INSTRUMENTACIÓN

Una unión confiable empieza en el montaje

Soluciones de virola simple y doble; para sistemas de presión, control y conducción de fluidos

¿Cómo trabaja la conexión de virola y contra virola?

La virola delantera realiza el cierre contra el cuerpo y el diámetro exterior del tubo. La virola trasera (contravirola) transmite el esfuerzo de apriete y genera la sujeción radial, sin hacer girar el tubo.

- Montaje controlado y repetible.
- Buena resistencia a vibración y fatiga.
- Permite desmontaje y reutilización si los componentes están limpios y sin daños.

Datos comunes de la línea

- Material estándar: acero inoxidable AISI 316, bronce y acero al carbono.
- Tubos recomendados: sin costura y recocidos.
- La presión depende del tubo, la rosca, el tamaño y la temperatura.
- Rango de trabajo: 4.800 a 15.000 psi.
- La presión admisible del conjunto es la del componente con menor capacidad.
- Medidas disponibles: de 1/16" a 1" OD y medidas métricas de 4 mm a 28 mm.

Importante

No mezcle componentes de distintos fabricantes. Mantenga tubo, roscas y piezas sin rayas, rebabas ni contaminación. Para gases, vibración intensa, alta presión o alta temperatura, consulte a Ingeniería.



CONECTORES RECTOS

Del tubo a la rosca, sin desvíos

Soluciones compactas para instrumentos, manifolds, válvulas, paneles y pasos a través de pared.



Modelos de la familia

- 68 · Recto macho
- 66 · Recto hembra
- 82/86/88 · Pasachapas
- 80 · Conectores para termocuplas

Uso práctico

- Fijar y sellar termocuplas con la conexión adecuada.
- Usar pasachapa al atravesar tableros o gabinetes.
- Conectar una línea de tubo a un puerto roscado.

Información técnica esencial

- Cuerpo, tuerca y virolas disponibles en acero inoxidable AISI 316, bronce y acero al carbono.
- Verifique la norma y el tipo de rosca antes del montaje.
- La presión máxima del conjunto es la del componente con menor capacidad.
- Extremos posibles: roscas NPT, BSP y BSPT; terminaciones lisas para soldadura a tope o socket weld.

CAMBIOS DE DIRECCIÓN

Codos y conexiones en T

Permiten ordenar el tendido, reducir esfuerzos de montaje y distribuir el flujo en espacios compactos.



Modelos de la familia

- 69 · Codo macho
- 70 · Codo hembra
- 65 · Codo unión
- 64 · Tee unión
- 71 · Tee macho lateral
- 72 · Tee macho central
- 67 · Tee hembra lateral
- 77 · Tee hembra central

Uso práctico

- Evitar curvar el tubo cerca de un instrumento.
- Oriente la derivación antes de realizar el apriete final.
- Sujetar la cañería para evitar cargas externas.

Información técnica esencial

- Configuraciones de 90° y distribución en T.
- Extremos para tubo, macho o hembra según configuración.
- Use una llave sobre el hexágono del cuerpo; nunca emplee la conexión como palanca.

UNIONES

Continuidad, reducción y derivación

Soluciones para empalmar tramos, atravesar paneles o cambiar la sección funcional de una línea.



Modelos de la familia

- 62 · Unión de tubos
- 82 · Unión pasachapa
- 56 · Unión reductora
- 64 · Tee unión
- 64R · Tee unión reductora
- 52 · Cruz unión

Uso práctico

- Extender o reparar líneas sin agregar rosca de proceso.
- Antes de reducir el diámetro, verifique caudal y pérdida de carga.
- Usar cruz o T para muestreo, purga o distribución.

Información técnica esencial

- Diseño de doble virola en los extremos para tubo.
- En reducciones, confirme diámetros, espesor de pared y presión admisible.
- El soporte del tubo es clave en derivaciones y vibración.

ADAPTADORES Y CIERRES

Transiciones que simplifican el sistema

Adaptadores y elementos de cierre para conectar equipos, preparar mantenimiento y completar instalaciones.



Modelos de la familia

- Adaptador macho
- Adaptador hembra
- Adaptador reductor
- Conector con tubo-manguito
- Tapón para racor
- Tapón para tubo

Uso práctico

- Convertir conexiones para tubo en extremos compatibles.
- Cerrar temporalmente ramales durante mantenimiento.
- Integrar componentes mediante un tubo-manguito.

Información técnica esencial

- Seleccionar tipo de rosca y material antes del montaje.
- Distinga entre tapón para racor y tapón para tubo: no son intercambiables.
- No reutilizar piezas con roscas o asientos dañados.

APLICACIONES ESPECIALES

El detalle correcto para cada servicio

Componentes específicos para paso eléctrico, uniones desmontables y terminación del conjunto.



Modelos de la familia

- Conectores dieléctricos
- Kit de virola y contravirola
- Kit de virola, contravirola y tuerca
- Herramienta de preensamblado

Uso práctico

- Use conectores dieléctricos cuando deba interrumpirse la continuidad eléctrica.
- Usar kits de repuesto compatibles con la conexión instalada.
- Preensamblar virolas en banco para mejorar el acceso.

Información técnica esencial

- Verifique tensión eléctrica, fluido y temperatura de servicio.
- Los kits de virolas son repuestos de mantenimiento.
- El preensamblado no reemplaza la inspección final.

COMPLEMENTOS DE LÍNEA

Tubos, soportes y herramientas

Elementos auxiliares para completar la instalación, preparar el tubo y mantener un montaje confiable.

Tubos de acero inoxidable

- AISI 316 y AISI 316L, sin costura y recocidos. En tramos rectos o rollos.
- Acabado decapado brillante para instrumentación.
- Fabricados bajo normas ASTM A269 o ASTM A213.



Soportes para tubos

- Polipropileno en dos mitades para uno o dos tubos.
- Base de acero al carbono o acero inoxidable para soldar o abulonar.
- Cuerpo opcional en aluminio.



Herramientas para tubing

- Dobladora de tubos: curvado controlado de 90° a 180°.
- Cortadora de tubos: corte limpio y avance controlado.
- Escariador interior–exterior: elimina rebabas y permite biselar.



REFERENCIAS DE TRABAJO

Presiones según diámetro y espesor

1) Ubique el diámetro exterior. 2) Cruce con el espesor de pared. 3) Lea la presión máxima orientativa. Confirme siempre material, norma y temperatura.

Tubos de cobre • PSI a 20 °C

Ø exterior en pulgadas • espesor de pared en mm • presión de trabajo orientativa en PSI a 20 °C.

Ø exterior	0,8 mm	1,0 mm	1,5 mm
1/8"	6258	10497	—
5/32"	4182	6287	—
3/16"	3115	4466	10497
1/4"	2077	2830	5519
5/16"	1550	2077	3741
3/8"	1380	1636	2830
1/2"	882	1152	1906
5/8"	697	882	1437
3/4"	569	725	1152
7/8"	484	612	967
1"	412	526	825
1-1/4"	327	412	683
1-1/2"	270	341	597
1-3/4"	—	284	469
2"	—	256	427

Presión de trabajo • psig

Ø exterior en pulgadas • espesor de pared en mm • presión máxima orientativa en psig.

Ø ext.	0,254	0,305	0,356	0,406	0,508	0,711	0,889	1,245	1,651	2,108	2,413	2,769
1/16	5600	6800	8100	9400	12000	—	—	—	—	—	—	—
1/8	—	—	—	—	—	8500	10900	—	—	—	—	—
3/16	—	—	—	—	—	5400	7000	10200	—	—	—	—
1/4	—	—	—	—	—	4000	5100	7500	10200	—	—	—
5/16	—	—	—	—	—	—	4000	5800	8000	—	—	—
3/8	—	—	—	—	—	—	3300	4800	6500	—	—	—
1/2	—	—	—	—	—	—	2600	3700	5100	6700	—	—
5/8	—	—	—	—	—	—	—	2900	4000	5200	6000	—
3/4	—	—	—	—	—	—	—	2400	3300	4200	4900	5800
7/8	—	—	—	—	—	—	—	2000	2800	3600	4200	4800
1	—	—	—	—	—	—	—	—	2400	3100	3600	4200
1-1/4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2400	2800	3300
1-1/2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2300	2700
2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2000



SELLADO

O-rings: códigos y medidas

Cruce sección W, código, D.I. y D.E. Todas las medidas están en milímetros.

DISPONIBLES EN · Nitrilo 70 · Nitrilo 90 · Viton · Neopreno · Silicona

W 1,78 ± 0,08			W 2,62 ± 0,08			W 3,53 ± 0,10			W 5,33 ± 0,13			W 6,99 ± 0,15		
CÓDIGO	D.I. mm	D.E. mm	CÓDIGO	D.I. mm	D.E. mm	CÓDIGO	D.I. mm	D.E. mm	CÓDIGO	D.I. mm	D.E. mm	CÓDIGO	D.I. mm	D.E. mm
N-004	1,78	5,34	N-102	1,24	6,48	N-201	4,34	11,40	N-309	10,46	21,12	N-425	113,67	127,65
N-005	2,57	6,13	N-103	2,06	7,30	N-202	5,94	13,00	N-310	12,07	22,73	N-426	116,84	130,82
N-006	2,90	6,46	N-104	2,84	8,08	N-203	7,52	14,58	N-311	13,64	24,30	N-427	120,02	134,00
N-007	3,68	7,24	N-105	3,63	8,87	N-204	9,12	16,18	N-312	15,24	25,90	N-428	123,19	137,17
N-008	4,47	8,03	N-106	4,42	9,66	N-205	10,69	17,75	N-313	16,81	27,47	N-429	126,37	140,35
N-009	5,28	8,84	N-107	5,23	10,47	N-206	12,29	19,35	N-314	18,42	29,08	N-430	129,54	143,52
N-010	6,07	9,63	N-108	6,02	11,26	N-207	13,87	20,93	N-315	19,99	30,65	N-431	132,72	146,70
N-011	7,65	11,21	N-109	7,59	12,83	N-208	15,47	22,53	N-316	21,59	32,25	N-432	135,89	149,87
N-012	9,25	12,81	N-110	9,19	14,43	N-209	17,04	24,10	N-317	23,16	33,82	N-433	139,07	153,05
N-013	10,82	14,38	N-111	10,77	16,01	N-210	18,64	25,70	N-318	24,77	35,43	N-434	142,24	156,22
N-014	12,42	15,98	N-112	12,37	17,61	N-211	20,22	27,28	N-319	26,34	37,00	N-435	145,42	159,40
N-015	14,00	17,56	N-113	13,94	19,18	N-212	21,82	28,88	N-320	27,94	38,60	N-436	148,59	162,57
N-016	15,60	19,16	N-114	15,54	20,78	N-213	23,39	30,45	N-321	29,51	40,17	N-437	151,77	165,75
N-017	17,17	20,73	N-115	17,12	22,36	N-214	24,99	32,05	N-322	31,12	41,78	N-438	158,12	172,10
N-018	18,77	22,33	N-116	18,72	23,96	N-215	26,57	33,63	N-323	32,69	43,35	N-439	164,47	178,45
N-019	20,35	23,91	N-117	20,30	25,54	N-216	28,17	35,23	N-324	34,29	44,95	N-440	170,82	184,80
N-020	21,95	25,51	N-118	21,89	27,13	N-217	29,74	36,80	N-325	37,47	48,13	N-441	177,17	191,15
N-021	23,52	27,08	N-119	23,47	28,71	N-218	31,34	38,40	N-326	40,64	51,30	N-442	183,52	197,50
N-022	25,12	28,68	N-120	25,07	30,31	N-219	32,92	39,98	N-327	43,82	54,48	N-443	189,87	203,85
N-023	26,70	30,26	N-121	26,64	31,88	N-220	34,52	41,58	N-328	46,99	57,65	N-444	196,22	210,20
N-024	28,30	31,86	N-122	28,24	33,48	N-221	36,09	43,15	N-329	50,17	60,83	N-445	202,57	216,55
N-025	29,87	33,43	N-123	29,82	35,06	N-222	37,69	44,75	N-330	53,34	64,00	N-446	215,27	229,25
N-026	31,47	35,03	N-124	31,42	36,66	N-223	40,87	47,93	N-331	56,52	67,18	N-447	227,97	241,95
N-027	33,05	36,61	N-125	32,99	38,23	N-224	44,04	51,10	N-332	59,69	70,35	N-448	240,67	254,65
N-028	34,65	38,21	N-126	34,59	39,83	N-225	47,22	54,28	N-333	62,87	73,53	N-449	253,37	267,35
N-029	37,82	41,38	N-127	36,17	41,41	N-226	50,39	57,45	N-334	66,04	76,70	N-450	266,07	280,05
N-030	41,00	44,56	N-128	37,77	43,01	N-227	53,57	60,63	N-335	69,22	79,88	N-451	278,77	292,75
N-031	44,17	47,73	N-129	39,34	44,58	N-228	56,74	63,80	N-336	72,39	83,05	N-452	291,47	305,45
N-032	47,35	50,91	N-130	40,94	46,18	N-229	59,92	66,98	N-337	75,57	86,23	N-453	304,17	318,15
N-033	50,52	54,08	N-131	42,52	47,76	N-230	63,09	70,15	N-338	78,74	89,40	N-454	316,87	330,85
N-034	53,70	57,26	N-132	44,12	49,36	N-231	66,27	73,33	N-339	81,92	92,58	N-455	329,57	343,55
N-035	56,87	60,43	N-133	45,69	50,93	N-232	69,44	76,50	N-340	85,09	95,75	N-456	342,27	356,25
N-036	60,05	63,61	N-134	47,29	52,53	N-233	72,62	79,68	N-341	88,27	98,93	N-457	354,97	368,95
N-037	63,22	66,78	N-135	48,90	54,14	N-234	75,79	82,85	N-342	91,44	102,10	N-458	367,67	381,65
N-038	66,40	69,96	N-136	50,47	55,71	N-235	78,97	86,03	N-343	94,62	105,28	N-459	380,37	394,35
N-039	69,57	73,13	N-137	52,07	57,31	N-236	82,14	89,20	N-344	97,79	108,45	N-460	393,07	407,05
N-040	72,75	76,31	N-138	53,65	58,89	N-237	85,32	92,38	N-345	100,97	111,63	N-461	405,26	419,24
N-041	75,92	79,48	N-139	55,25	60,49	N-238	88,49	95,55	N-346	104,14	114,80	N-462	417,96	431,94
N-042	82,27	85,83	N-140	56,82	62,06	N-239	91,67	98,73	N-347	107,32	117,98	N-463	430,66	444,64
N-043	88,62	92,18	N-141	58,42	63,66	N-240	94,84	101,90	N-348	110,49	121,15	N-464	443,36	457,34
N-044	94,97	98,53	N-142	59,99	65,23	N-241	98,02	105,08	N-349	113,67	124,33	N-465	456,06	470,04
N-045	101,32	104,88	N-143	61,60	66,84	N-242	101,19	108,25	N-350	116,84	127,50	N-466	468,76	482,74
N-046	107,67	111,23	N-144	63,17	68,41	N-243	104,37	111,43	N-351	120,02	130,68	N-467	481,46	495,44
N-047	114,02	117,58	N-145	64,77	70,01	N-244	107,54	114,60	N-352	123,19	133,85	N-468	494,16	508,14
N-048	120,37	123,93	N-146	66,34	71,58	N-245	110,72	117,78	N-353	126,37	137,03	N-469	506,86	520,84
N-049	126,72	130,28	N-147	67,95	73,19	N-246	113,89	120,95	N-354	129,54	140,20	N-470	532,26	546,24
N-050	133,07	136,63	N-148	69,52	74,76	N-247	117,07	124,13	N-355	132,72	143,38	N-471	557,66	571,64
			N-149	71,12	76,36	N-248	120,24	127,30	N-356	135,89	146,55	N-472	582,68	596,66
			N-150	72,69	77,93	N-249	123,42	130,48	N-357	139,07	149,73	N-473	608,08	622,06
			N-151	75,87	81,11	N-250	126,59	133,65	N-358	142,24	152,90	N-474	633,48	647,46
			N-152	82,22	87,46	N-251	129,77	136,83	N-359	145,42	156,08	N-475	658,88	672,86
			N-153	88,57	93,81	N-252	132,94	140,00	N-360	148,59	159,25			
			N-154	94,92	100,16	N-253	136,12	143,18	N-361	151,77	162,43			
			N-155	101,27	106,51	N-254	139,29	146,35	N-362	158,12	168,78			
			N-156	107,62	112,86	N-255	142,47	149,53	N-363	164,47	175,13			
			N-157	113,97	119,21	N-256	145,64	152,70	N-364	170,82	181,48			
			N-158	120,32	125,56	N-257	148,82	155,88	N-365	177,17	187,83			
			N-159	126,67	131,91	N-258	151,99	159,05	N-366	183,52	194,18			
			N-160	133,02	138,26	N-259	158,34	165,40	N-367	189,87	200,53			
			N-161	139,37	144,61	N-260	164,69	171,75	N-368	196,22	206,88			
			N-162	145,72	150,96	N-261	171,04	178,10	N-369	202,57	213,23			
			N-163	152,07	157,31	N-262	177,39	184,45	N-370	208,92	219,58			
			N-164	158,42	163,66	N-263	183,74	190,80	N-371	215,27	225,93			
			N-165	164,77	170,01	N-264	190,09	197,15	N-372	221,62	232,28			
			N-166	171,12	176,36	N-265	196,44	203,50	N-373	227,97	238,63			
			N-167	177,47	182,71	N-266	202,79	209,85	N-374	234,32	244,98			
			N-168	183,82	189,06	N-267	209,14	216,20	N-375	240,67	251,33			
			N-169	190,17	195,41	N-268	215,49	222,55	N-376	247,02	257,68			
			N-170	196,52	201,76	N-269	221,84	228,90	N-377	253,37	264,03			
			N-171	202,87	208,11									

ALTA Y BAJA PRESIÓN

Accesorios para alta y baja presión

Accesorios roscados y soldables, más piezas especiales fabricadas bajo plano o muestra.



Modelos de la familia

- 11 · Nipples
- 101 · Tee
- 100/116/124/126 · Codos a 45° y 90°
- 104 · Uniones dobles
- 120 · Adaptadores
- 110 · Bujes
- 108 · Tapas
- 121 · Tapones
- 127/129 · Racords
- 103 · Cuplas
- 105 · Cruces
- 122 · Entre roscas

Materiales y clases de presión

- Acero inoxidable AISI 316: clase 150 y series 3000, 6000, 10000 y 15000.
- Bronce.
- Acero al carbono A-105.

Medidas, roscas y extremos

- Medidas disponibles: 1/8" a 2".
- Roscas NPT, BSP y BSPT.
- Extremos preparados para soldadura socket weld.



CONDUCCIÓN FLEXIBLE

Mangueras hidráulicas e industriales

Amplio stock para aplicaciones hidráulicas, neumáticas y especiales, con terminales prensables o reutilizables.



Opciones de suministro

- Mangueras a granel.
- Armadas con terminales prensables.
- Armadas con terminales reutilizables.

Servicio inmediato

- Asesoramiento técnico inmediato.
- Armado en el acto.

Configuración según el servicio

- Terminales disponibles en acero al carbono o acero inoxidable AISI 316, según la aplicación.
- Para cotizar, indique fluido, presión, temperatura, diámetro, longitud y tipo de terminal.

0800 333 4237 · info@industriasnelson.com.ar



GUÍA DE PEDIDO

Cómo especificar y pedir su conexión

Reúna los datos básicos del producto y del servicio para solicitar una configuración compatible.

Defina el producto

01

Familia o código

Ej.: conector recto (68), tee unión (64), adaptador o codo.

02

Material

Acero inoxidable AISI 316, bronce o acero al carbono.

03

Tubo

Diámetro exterior, espesor de pared y material.

Defina el extremo y el servicio

04

Extremo o rosca

NPT, BSP, BSPT, soldadura a tope o socket weld; indique macho o hembra.

05

Condiciones de servicio

Fluido, presión, temperatura y vibración.

06

Cantidad y observaciones

Cantidad, accesibilidad, plazo y requisitos especiales.

Importante

INDUSTRIAS NELSON se reserva el derecho de modificar en forma parcial o total las medidas y características de acuerdo a los adelantos operados en la materia.

FORMATO SUGERIDO PARA LA CONSULTA

Familia o código + material + tubo (Ø y espesor) + extremo o rosca + fluido + presión/temperatura + cantidad.



Cuando corresponda, adjunte un plano, fotografía o muestra de referencia.



BUENAS PRÁCTICAS

Instalar bien es parte del producto

Una conexión confiable depende del diseño, la preparación del tubo, la limpieza y el apriete correcto.

Instalación inicial

- Cortar el tubo a escuadra y eliminar rebabas.
- Insertar el tubo hasta el fondo del cuerpo.
- Apretar según el procedimiento especificado.
- Marcar la posición inicial cuando corresponda.
- Verificar el apriete con la galga indicada.

Rearmado y servicio

- Despresurizar, purgar y confirmar temperatura segura.
- Marcar cuerpo y tuerca para conservar la posición.
- Inspeccionar tubo, virolas, roscas y asiento.
- Evitar contaminación cruzada entre servicios.
- Realizar una prueba de estanqueidad antes de habilitar la línea.

Lista rápida de selección

- Fluido y compatibilidad química.
- Presión y temperatura máximas de servicio.
- Material y condición superficial del tubo.
- Geometría requerida y norma de rosca.
- Vibración, accesibilidad y mantenimiento.



PASO 1 · PREPARACIÓN

Preparar el tubo es el primer paso del sellado

La calidad del montaje comienza antes de introducir el tubo en la conexión.

Preparación del tubo

- Corte el tubo a escuadra con una herramienta adecuada.
- Elimine por completo las rebabas internas y externas.
- Compruebe que el extremo esté limpio, liso y sin golpes.
- Use tubo sin costura, recocido y de espesor apropiado.
- Verifique compatibilidad con el fluido y la temperatura.

Antes de comenzar

- Despresurice y purgue el sistema.
- Confirme una temperatura segura de intervención.
- Mantenga limpios el cuerpo, la tuerca y las virolas.
- No desarme una conexión nueva sin necesidad.
- Evite tracción o flexión sobre el extremo del tubo.

Qué ocurre durante el ajuste

- La contravirola fija el tubo sin transmitirle torsión.
- La virola frontal genera el sello contra el cuerpo.
- El movimiento axial produce una deformación controlada.
- La deformación preserva al máximo el diámetro interior.
- Un montaje correcto permite desmontar y rearmar la conexión.



PASO 2 · ARMADO INICIAL

Inserte hasta el tope y ajuste sin forzar el tubo

El conjunto se entrega premontado; conserve el orden de sus componentes.

Inserción

- Introduzca el tubo a través de la tuerca y las virolas.
- Avance hasta sentir contacto firme con el fondo del asiento.
- Mantenga el tubo recto y libre de esfuerzos externos.
- Ajuste la tuerca a mano en sentido horario.
- Marque la posición de partida para controlar el giro.

Ajuste con dos llaves

- Sujete el cuerpo de la conexión con una llave.
- Gire únicamente la tuerca con la segunda llave.
- No permita que el cuerpo ni el tubo acompañen el giro.
- Aplique el giro indicado de forma continua, sin retroceder.
- En montaje seriado, use herramienta de preensamblado.

Giro desde el ajuste manual

- Tubo de 1/8" OD: 3/4 de vuelta.
- Tubos de 1/4" a 1" OD: 1 1/4 vueltas.
- Muy alta presión y ajuste único: hasta 1 1/2 vueltas.
- Para diámetros mayores de 1/2", considere preensamblado.
- En tubos de 1" o pared mayor de 2 mm, se recomienda especialmente el preensamblado.



PASO 3 · REARMADO Y SEGURIDAD

El reajuste debe recuperar la posición original

La conexión puede reutilizarse si se respeta el asiento formado durante el primer montaje.

Procedimiento de rearmado

- Introduzca el tubo hasta que la virola frontal vuelva a asentar.
- Ajuste la tuerca a mano.
- Sujete el cuerpo y gire solo la tuerca con otra llave.
- Avance cerca de 1/4 de vuelta hasta sentir resistencia.
- Complete con un ajuste leve; no supere 1/2 vuelta.

Seguridad de intervención

- Nunca afloje la tuerca para purgar o bajar la presión.
- No trabaje sobre líneas presurizadas.
- Respete los límites del tubo, la rosca y la temperatura.
- Deje un tramo recto entre la curva y la conexión.
- Ante dudas, solicite asistencia técnica antes de intervenir.

Control antes de habilitar

- Inspeccione tubo, virolas, roscas y asiento.
- Confirme que no haya contaminación ni partículas.
- Confirme que el cuerpo, la tuerca y el tubo no giraron entre sí.
- Realice una prueba de estanqueidad adecuada al servicio.
- Documente cualquier condición especial del montaje.



Una conexión bien elegida reduce riesgos y mantenimiento.

ASESORAMIENTO TÉCNICO

Indique fluido, presión, temperatura, tubo, rosca y condiciones de instalación. Con esos datos, Industrias Nelson puede orientar la configuración adecuada.

0800 333 4237

info@industriasnelson.com.ar

ventas@industriasnelson.com.ar

Antes de pedir, confirme

- Código o familia de conexión.
- Material del cuerpo y del tubo.
- Tipo de extremo y norma de rosca.
- Presión y temperatura máximas de operación.
- Cantidad y condiciones especiales del servicio.





INDUSTRIAS
NELSON

COMERCIALIZACIÓN DE ACCESORIOS PARA LA
CONDUCCIÓN DE FLUIDOS EN MEDIA Y ALTA PRESIÓN

PIEZAS DISEÑADAS A MEDIDA Y ESTANDARIZADAS

**CONOCÉ NUESTRO PROGRAMA DE
GESTIÓN DE CALIDAD Y MEJORA
CONTINUA CON MÁS DE 30 AÑOS
DE TRAYECTORIA EN EL MERCADO.**

- FINANCIACIÓN
- ENTREGA INMEDIATA
- CERTIFICACIÓN ISO 9001
- INNOVACIÓN CONSTANTE
- STOCK PERMANENTE