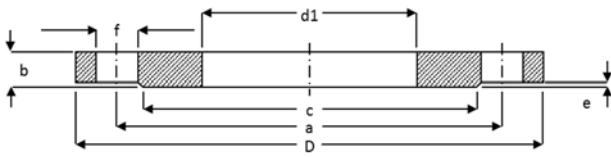


BRIDAS METALICAS DE ACERO Y FUNDICION ISO 7005-1 e ISO 7005-2 – MARCA KALLPA



● CONFORMIDAD A NORMAS

ISO 7005-1: Bridas metálicos: Bridas de acero.

ISO 7005-2: Bridas metálicas: Bridas de fundición

● MEDIDAS (mm)

DN	Diámetro exterior de la brida (D)				Distancia de los centros de los agujeros de los pernos (a)				Espesor de la brida ISO 7005-1 (b)				Espesor de la brida ISO 7005-2 (b)				Altura del asiento (e)
	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	
50	165	165	165	165	125	125	125	125	20	20	20	20	19	19	19	19	2
65	185	185	185	185	145	145	145	145	20	20	22	22	19	19	19	19	2
80	200	200	200	200	160	160	160	160	20	20	24	24	19	19	19	19	2
100	220	220	235	235	180	180	190	190	22	22	26	26	19	19	19	20	2
125	250	250	270	270	210	210	220	220	22	22	28	28	19	19	20	21	2
150	285	285	300	300	240	240	250	250	24	24	30	30	19	19	20	26	2
200	340	340	360	375	295	295	310	320	24	26	32	36	20	20	22	30	2
250	395	405	425	450	350	355	380	385	26	28	35	42	22	22	24.5	34.5	2
300	445	460	485	515	400	410	430	450	28	32	38	48	24.5	24.5	27.5	39.5	2
350	505	520	555	580	460	470	490	510	30	35	42	55	24.5	26.5	30	44	2
400	565	580	620	660	515	525	550	585	32	38	46	60	25.5	28	32	48	2
450	615	640	670	685	565	585	600	610	35	42	50	66	26.5	30	34.5	49	2
500	670	715	730	755	620	650	660	670	38	46	56	72	30	31.5	36.5	52	2
600	780	840	845	890	725	770	770	795	42	52	68	84	32.5	36	42	58	2
700	895	910	960	995	840	840	875	900	-	60	-	-	35	39.5	46.5	-	5
800	1015	1025	1085	1140	950	950	990	1030	-	68	-	-	37.5	43	51	-	5
900	1115	1125	1185	1250	1050	1050	1090	1140	-	76	-	-	40	46.5	55.5	-	5
1000	1230	1255	1320	1360	1160	1170	1210	1250	-	84	-	-	45	50	60	-	5

DN	Diámetro del asiento de la junta (c)				Diámetro de los agujeros de los pernos (f)				N° de agujeros de los pernos				Dimensión nominal de los pernos			
	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40
50	99	99	99	99	18	18	18	18	4	4	4	4	M16	M16	M16	M16
65	118	118	118	118	18	18	18	18	8	8	8	8	M16	M16	M16	M16
80	132	132	132	132	18	18	18	18	8	8	8	8	M16	M16	M16	M16
100	156	156	156	156	18	18	22	22	8	8	8	8	M16	M16	M20	M20
125	184	184	184	184	18	18	26	26	8	8	8	8	M16	M16	M24	M24
150	211	211	211	211	22	22	26	26	8	8	8	8	M20	M20	M24	M24
200	266	266	274	284	22	22	26	29.5	8	12	12	12	M20	M20	M24	M27
250	319	319	330	345	22	26	29.5	32.5	12	12	12	12	M20	M24	M27	M30
300	370	370	389	409	22	26	29.5	32.5	12	12	16	16	M20	M24	M27	M30
350	429	429	448	465	22	26	32.5	35.5	16	16	16	16	M20	M24	M30	M33
400	480	480	503	535	26	29.5	35.5	39	16	16	16	16	M24	M27	M33	M36
450	530	548	548	560	26	29.5	35.5	39	20	20	20	20	M24	M27	M33	M36
500	582	609	609	615	26	32.5	35.5	42	20	20	20	20	M24	M30	M33	M39
600	682	720	720	735	29.5	35.5	39	48	20	20	20	20	M27	M33	M36	M45
700	794	794	820	-	29.5	35.5	42	48	24	24	24	24	M27	M33	M39	M45
800	901	901	928	-	32.5	39	48	56	24	24	24	24	M30	M36	M45	M52
900	1001	1001	1028	-	32.5	39	48	56	28	28	28	28	M30	M36	M45	M52
1000	1112	1112	1140	-	35.5	42	55	56	28	28	28	28	M33	M39	M52	M52

● TORQUE - PROCEDIMIENTO

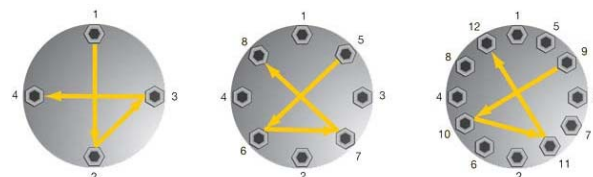
Apriete con llave garantizando que queden 2 – 3 pasos de rosca sobre la tuerca.

Apriete cada perno hasta un tercio del torque final requerido siguiendo el patrón.

Incremente el torque hasta dos tercios siguiendo el patrón.

Incremente el torque hasta torque total siguiendo el patrón.

Ejecute un pase final en cada perno trabajando en sentido de las agujas del reloj desde el perno 1, hasta el torque completo final.



● MARCADO DEL CUERPO

Brida ISO 7005-1: bridas de acero

KALLPA DNXXX PNXX ISO7005-X A105 LOT:XXXX