

---

# BOLETÍN TÉCNICO TB254

## ACCESORIOS DE LATÓN PARA SOLDADURA F2080

**Producto:** Accesorios con casquillos de compresión F2080

**Fecha:** 01 de enero de 2017 (reemplaza el boletín del 11 de enero de 2013)

El sistema de accesorios con casquillos de compresión F2080 de REHAU cumple con los requisitos de funcionamiento de la norma ASTM F2080 y está destinado al uso en aplicaciones de calefacción/refrigeración radiante, derretimiento de hielo y nieve, transferencia de energía e intercambio de calor de circuito a tierra geotérmico. Estos accesorios cumplen con los requisitos aplicables de las normas NSF y CSA para estas aplicaciones y no están destinados ni certificados para aplicaciones de agua potable.

Los accesorios con casquillos de compresión F2080 de REHAU están fabricados con varios materiales diferentes incluidos el latón amarillo estándar UNS C36000, el latón amarillo estándar UNS C37700 y el ECO BRASS<sup>®</sup> con bajo contenido de plomo UNS C69300. Estos materiales se pueden utilizar indistintamente para las aplicaciones mencionadas anteriormente.

Como los accesorios de latón amarillo estándar y los accesorios con bajo contenido de plomo serán intercalados en el mercado, se debe prestar mucha atención a la soldadura adecuada de los accesorios de acuerdo con el *Copper Tube Handbook* (Manual de tubos de cobre) de la Copper Development Association, CDA (Asociación de Desarrollo de Cobre). Esto se debe al hecho de que el material ECO BRASS UNS C69300 puede ser más susceptible a los problemas de rendimiento en campo, si no se siguen las técnicas de soldadura adecuadas. Debido a que es difícil diferenciar visualmente los materiales cuando se instalan en el campo, se deben seguir las técnicas de soldadura adecuadas al soldar todos los accesorios con casquillos de compresión F2080.

Aunque REHAU asume que el contratista instalador ya ha sido debidamente capacitado en las técnicas de soldadura estándar de la industria, deben considerarse las siguientes áreas como se define en el *Copper Tube Handbook* de la CDA:

1. La superficie del área de soldadura del accesorio debe estar bien limpia para una buena conexión. La aplicación de fundente no se considera una limpieza suficiente para el área de soldadura. Para eliminar los óxidos superficiales es necesario emplear una técnica adecuada de lijado o cepillado. Con el fin de evitar la formación adicional de óxidos, el fundente debe aplicarse inmediatamente después del proceso de limpieza. Se debe utilizar un fundente adecuado que sea compatible con la aleación de latón.
2. Se debe tener cuidado de no sobrecalentar la superficie de soldadura ya que esto puede llevar a la formación de óxidos que impidan una buena adhesión del material de soldadura. Es indispensable que el accesorio se caliente uniformemente alrededor de toda la superficie para no sobrecalentar un área en particular.
3. Todas las juntas soldadas deben ser probadas para comprobar su integridad siguiendo los procedimientos prescritos por los códigos locales aplicables.

**Nota:** ECO BRASS<sup>®</sup> es una marca registrada de Mitsubishi Shindoh

Si desea obtener actualizaciones de esta publicación, visite [na.rehau.com/resourcecenter](http://na.rehau.com/resourcecenter)

Se considera que la información aquí contenida es confiable, pero no se otorgan declaraciones ni garantías de ninguna clase respecto a su precisión, idoneidad para aplicaciones particulares o los resultados que se obtendrán de ellas. Antes de su uso, el usuario debe determinar la pertinencia de la información para el uso que se pretende y debe asumir todos los riesgos y responsabilidades relacionadas. © 2017 REHAU