



FICHA TÉCNICA INJERTO TIPO ZAPATO

DATOS DIMENSIONALES

Los diámetros disponibles son: 03" hasta 60"

DATOS DE FABRICACIÓN

El **material utilizado** es: Acero galvanizado calidad G-60 y G-90

El **proceso de fabricación** es el siguiente: Se diseña la pieza en un programa y se hace el corte en una máquina de plasma, se rola, se suelda y se arma la pieza formando el injerto tipo Zapato.

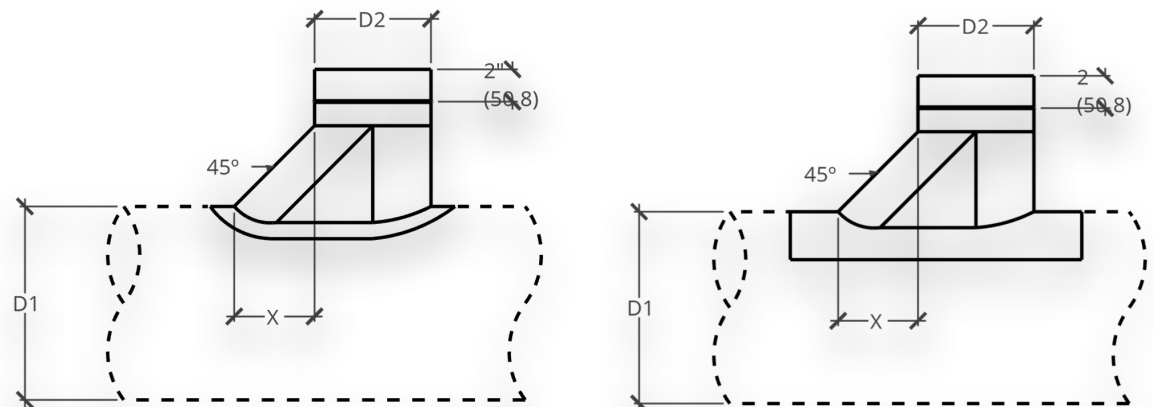
DIÁMETRO	CALIBRE	D2	X
03" a 14" (76.2) a (355.6)	18, 20, 22, 24, 26	03" a 08"	03"
16" a 30" (406.4) a (762.0)	18, 20, 22, 24	09" a 16"	06"
32" a 40" (812.8) a (1016)	18, 20, 22	17" a 24"	09"
42" a 54" (1066.8) a (1371.6)	18, 20	25" a Max	12"
56" a 60" (1422.4) a (1524.0)	18	-	-

Nota 1: El injerto debe de ser sellado al ducto y posteriormente fijado con pijas para lámina.

Nota 2: D2 no puede ser mayor a D1.

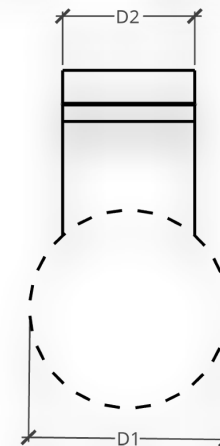
CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Son herméticos, bajo nivel de fugas, fácil instalación imagen homogénea y alto nivel de resistencia.



Contorno de Brida

Segmento Rectangular



Sólo para referencia

Corporativo:

Lago Constanza 22, Col. Anáhuac, 11320, Ciudad de México, México.

Planta:

Lago Mayor 70, Col. Anáhuac, 11320, Ciudad de México, México.