

# RACORES DE LEVAS

## DESCRIPCIÓN

El **racor de levas**, también llamado «**Racor Camlock**», es de origen estadounidense. Es un racor rápido, donde dos partes, macho y hembra, encajan entre sí. La **parte macho** se llama **adaptador** y el **parte hembra acoplador**. Todos los adaptadores se pueden conectar a todos los acopladores.

Originalmente, el **racor Camlock** fue diseñado para satisfacer una demanda del Ejército de los Estados Unidos, formalizado bajo el **estándar Mil-C-27487**. Esta norma regula las **dimensiones de los racores, los materiales utilizados, los métodos de fabricación, así como las presiones de trabajo**. Desde 1999, ha sido reemplazado por un nuevo estándar: **Federal Mil A-A-59326A**. En Europa, se implementó una nueva norma en 2004: **EN 14420-7**, que reemplaza a la antigua norma **DIN2828**. La última

norma retoma las especificaciones de **Federal Mil A-A-59326A: por lo tanto, los racores son intercambiables**. Además, ha enriquecido el estándar americano ya que ha modificado las **espigas/cañas dentadas**, introducido los **racores de caña lisa** y el **collar para el montaje de abrazaderas de seguridad a la norma DIN2817**. También introdujo los racores de rosca hembra con junta de estanqueidad **DIN2828**.

**ATENCIÓN** : La norma federal Mil A-A-59326A no prevé ningún estándar para los siguientes tamaños: **DN 15 (1/2")**, **DN125 (5")** y **DN200 (8")**. Por lo tanto, es probable que estos diámetros encuentren problemas de compatibilidad dependiendo del fabricante. Todos los racores de levas de **Pathel Industrie** se fabrican de acuerdo con los requisitos de la **norma EN 14420-7**.

Junta montada en NBR (Buna).

Marcaje del tipo y del tamaño del racor

Marcaje Pathel para la trazabilidad

Leva, eje y anillo en Inox 304L

Orificio para bloqueo con pasador



## USO

Los racores Camlock tienen muelles en las palancas. Para realizar la conexión, basta con levantar las palancas, luego presionar el el adaptador. Al cerrar las palancas del acoplador, esto permite asegurar la conexión. Se utilizan racores con levas en mangueras, o en tanques químicos o petroquímicos, y para el trasiego de polvos y líquidos en la industria agroalimentaria. Otros campos de aplicación son la cosmética, el sector farmacéutico, el tratamiento de aguas ...

## PRESIONES DE TRABAJO en bar

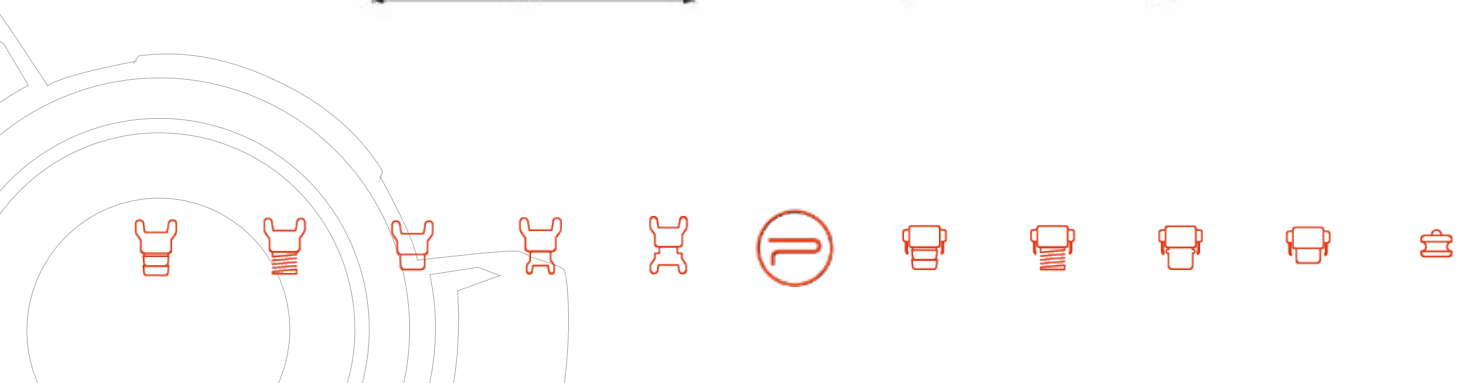
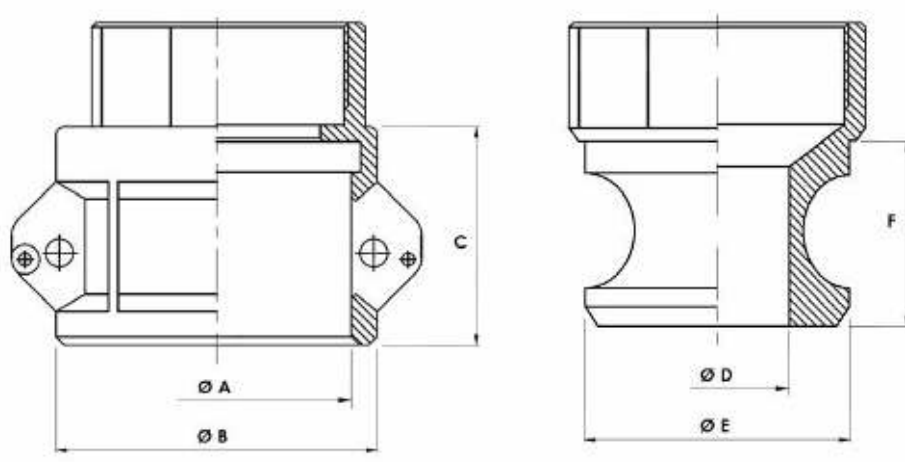
Material / DN	1/2"	3/4"-2"	2"1/2	3"	4"	5"	6"	8"
Aluminio	11	18	11	9	7	5	5	5
Bronce	-	18	11	9	7	-	-	-
Latón	11	18	11	9	7	5	5	-
Inox	11	18	16	14	7	7	7	3

Estas presiones de trabajo son las resultantes de una utilización a temperatura ambiente, ya que las altas temperaturas reducen estas presiones de trabajo. Para cualquier consulta específica, póngase en contacto con nosotros.

## DIMENSIONES en mm

DN	13	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150
A	25	32,5	36,9	46	54	63,7	76,7	92,2	120,2	146	177
B	32	41	44	55	62	74	87	104	135	160	193
C	29	31	36	42	47	52	55	58	60	56	60
D	14	20	25	30	39	49	61	74	102	129	146
E	23,8	32	36,6	45,5	53,3	63	75,7	91,4	119,5	145	176
F	25	25	32	39	41	46	46	51	54	49	54

✓  
Conformes a las  
normas  
Europeas 2004 :  
• EN 14420-7



## GAMA DE RACORES DISPONIBLES

### • Racores de espiga / caña dentada

Estos racores se utilizan para engarzarlos en mangueras. Se pueden montar con casquillos de sujeción, abrazaderas giratorias, correas o incluso con castillos dentados.

### • Racores de caña lisa y collar

Estos racores se utilizan para engarzarlos en mangueras y se pueden montar con abrazaderas de seguridad o casquillos dentados.

### • Racores con rosca macho y rosca hembra

Estos racores existen por defecto con rosca BSP, o bien con rosca NPT bajo petición. La versión DIN2818 incluye una junta de rosca en los racores con rosca.

### • Racores para soldar

La mayoría de veces previstos para una soldadura a tope (BW ou Butt Welding), se pueden manufacturar bajo petición para una soldadura por enchufe (SW ou Socket Welding).

### • Tapones

#### **PATHEL Ibérica SL**

Calle Macabeu, 8  
08758 Cervelló, Barcelona  
ESPAÑA  
Tel. : +34 931 032 650  
Mail : info.patheliberica@pathel.com

[www.pathel.es](http://www.pathel.es)

## GAMA DE JUNTAS

### La junta clásica con sección cuadrada (negro):

Las juntas clásicas son todas de color negro y existen en 3 materiales diferentes:

- NBR/buna: estas juntas tienen una raya azul cuyas temperaturas de funcionamiento van de -30° a 100°C
- EPDM: con una raya blanca, estas juntas se utilizan a temperaturas que van -40° a 120°C
- FPM/Viton: con una raya amarilla, se utilizan para temperaturas de entre -20° a 200°C

### La junta abierta/sándwich en U (negro):

Tiene un núcleo de goma, recubierta de una envoltura de PTFE y tiene forma de U para garantizar una mejor resistencia a las aplicaciones químicas. Las juntas abiertas son todas negras con una envoltura PTFE blanca. Existen en 3 materiales:

- NBR/buna: Con una raya azul para temperaturas de funcionamiento de -30° a 200°C
- EPDM: con una raya blanca, para temperaturas de funcionamiento que van de -40° a 200°C
- FPM/Viton: con una raya amarilla, para temperaturas de funcionamiento de entre -20° a 200°C

### La junta cerrada/ junta encapsulada (roja):

La junta cerrada tiene una sección cuadrada y un núcleo de silicona, completamente cubierto por una cápsula de FEP. Esta envoltura completa de FEP le da la flexibilidad para sellar el acoplamiento de los racores, y le permite que no haya ningún contacto entre el producto y el núcleo de la junta. Las juntas cerradas son rojas con una envoltura transparente. Las temperaturas de funcionamiento son de -60° a 200°C

### La junta de labios cerrada:

Esta junta tiene una sección redonda con un labio en el exterior para perfeccionar el sellado. Tiene un núcleo de viton y una cápsula de PTFE.

## MATERIALES DISPONIBLES

- Aluminio AS7G
- Latón ASTM BS84
- Inox 316 / CF8M
- Polipropileno carga de fibra de vidrio entre 25% y 30%
- Bronce