



COMO PEGAR TUBOS Y CONEXIONES PVC Y CPVC

- 1** Para trabajar debe haber un lugar apropiado y ventilado. Reúna los materiales apropiados para el trabajo: Cemento, Primer (si es necesario), Limpiador y Aplicador apropiado para el tamaño del sistema de tubería que va a ser ensamblada.
- 2** La tubería debe ser cortada en escuadra. Use una sierra, serrucho o cortadora de tubería de plástico. Remueva todo el reborde y todas las rebabas (material sobrante de los bordes) de ambos lados, interior y exterior de la tubería con una lima que producirá el biselado. Con un trapo limpio y seco quite suciedad en el exterior del tubo e interior de la conexión.
- 3** Examine la tubería y conexiones para un ajuste seco antes de aplicar el cemento. El tubo debe entrar fácilmente en el casquillo hasta 1/3 a 2/3. Debe sentar completamente la tubería en el casquillo durante el ensamble. Mida la longitud apropiada de la conexión y marque esta distancia en el diámetro exterior del tubo. Para asegurar que conexión se ha insertado, haga una segunda marca. Todas las tuberías y conexiones deben conformar a ASTM u otras normas reconocidas.
- 4** Es importante que el tamaño del aplicador sea por lo menos la mitad del diámetro de la tubería.
- 5** **Aplicación del Limpiador C-65:** Fórmula para retirar restos de aceite y grasa de las superficies de tuberías y accesorios de PVC y CPVC. Recomendado para usar antes de imprimir las superficies de tuberías y accesorios.
- 6** **Aplicación del Primer;** el propósito del Primer es de penetrar y ablandar las superficies de modo que ellas puedan fusionarse. El uso apropiado del Primer y examinando su efecto suavizante, provee seguridad de que las superficies están preparadas para una fusión en una amplia variedad de condiciones.
- 7** Con el aplicador correcto, agresivamente aplique el Primer dentro del casquillo de la conexión, manteniendo la superficie y aplicador mojados hasta que la superficie ha sido suavizada.
- 8** Enseguida, agresivamente aplique el Primer en la parte final de la tubería a un punto de 1/2" más allá de la profundidad del casquillo de la conexión. **Nota:** Complete los pasos 9 a 16 sin demora. Para los diámetros de tubo de 6" o más grande, el tamaño del equipo que ensambla debe ser aumentado (véase la página 12).
- 9** Mientras las superficies están todavía húmedas, inmediatamente aplique el cemento apropiado de Weld-On.
- 10** **La soldadura química;** (revuelva el cemento o agite la lata antes de usar). Agresivamente aplique una capa pareja completa de cemento en la tubería e igual a la profundidad del casquillo de la conexión.
- 11** Agresivamente aplique una capa mediana de cemento en el casquillo de la conexión; evite anegar de cemento en el casquillo.
- 12** Aplique una segunda capa pareja llena de cemento en la tubería. La mayoría de las fallas de uniones son causadas por el uso escaso del cemento.



- 13** Sin demora, mientras el cemento está todavía húmedo, ensamble la tubería y la conexión girando un 1/4 de vuelta hasta alcanzar el fondo de la conexión. Use suficiente fuerza para asegurar que la tubería encaje en el casquillo de la conexión. Si no están completamente húmedos, aplique más cemento antes de ensamblarlos. Si las capas del cemento se han endurecido, corte el tubo, disponga de la conexión y comience de nuevo. No une las superficies parcialmente curadas.
- 14** Sostenga la unión aproximadamente 30 segundos para evitar que se regrese el tubo.
- 15** Después de ensamblar, la unión debe tener un anillo o moldura de cemento completamente alrededor de la entrada de la conexión. Si hay espacios presentes en este anillo, no fue aplicado suficiente cemento y la unión puede ser defectuosa.
- 16** Usando un trapo, remueva el exceso de cemento de la unión incluyendo el anillo o moldura, esto ablandaría inútilmente la tubería y no agregaría fuerza a la unión. Exceso de cemento alrededor de la entrada de la conexión también prolongará el tiempo de fraguado. Evite mover la unión.
- 17** Maneje las uniones ensambladas recientemente con cuidado hasta que el secado inicial se haya hecho. Siga los tiempos de secado y fraguado de IPS Weld-On (Pág 63) antes de manejar o probar el sistema de tubería.
- 18** Después de ensamblar, la unión debe tener un anillo o moldura de cemento completamente alrededor de la entrada de la conexión. Si hay espacios presentes en este anillo, no fue aplicado suficiente cemento y la unión puede ser defectuosa.
- 19** Usando un trapo, remueva el exceso de cemento de la unión incluyendo el anillo o moldura, esto ablandaría inútilmente la tubería y el accesorio y no agregaría fuerza a la unión. Exceso del cemento alrededor de la entrada de la conexión también prolongará el tiempo de fraguado. Evite mover la unión.
- 20** Maneje las uniones ensambladas recientemente con cuidado hasta que el secado inicial se haya hecho. Siga los tiempos promedios de secado y fraguado de IPS Weld-On antes de manejar o probar el sistema de tubería.

APROXIMADAMENTE NÚMERO DE UNIONES POR LITRO DE CEMENTOS SOLVENTES*

Diámetro de Tubería	1/2"	3/4"	1"	1 1/2"	2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"	15"	18"
Número de Uniones	300	200	125	90	60	40	30	10	5	2-3	1-2	3/4	1/2

Estos cálculos son estimaciones basados en nuestras pruebas de laboratorio. Debido a las muchas variaciones en el campo, estas estimaciones deben ser usadas como una guía general solamente.

Esperamos que Ud. Se beneficie con el enfoque gracioso que hacemos de un asunto serio... el cual en realidad lo tomamos seriamente. La calidad de la union pegada determina la efectividad del sistema de tubos plásticos en su totalidad. Por esta razón, ofrecemos hojas de información, folletos y aun programas de diapositivos a colores, como conjuntos educativos completos para aquellos que toman las técnicas para una buena union tan seriamente como nosotros.