



PRESENTA

COMO PEGAR TUBOS Y CONEXIONES DE PVC Y CPVC



LEA ESTE FOLLETO Y SIGA LAS INSTRUCCIONES QUE ESTAN EN LOS ENVASES

¡Aun cuando Ud. Haya instalado antes tubos y conexiones PVC Y CPVC!



REUNA TODOS LOS MATERIALES QUE NECESITE

"Primer"
Trapos Limpios
Caja de corte y serrucho
Navaja



El pegamento apropiado para la clase y tamaño de tubo y conexiones que ud. este instalando

El aplicador de tamaño adecuado para el tamaño específico del tubo que se este usando



CORTE EL TUBO RECTO

Una buena manera de hacerlo es con un serrucho y la caja de corte



Tambien puede usarse un cortador para tuberia de plastico

Si Ud. Usa un cortador para tuberia de plastico asegurese de quitar con una lima o herramienta desrebabadora, las rebabas que forma

Estas que estan aqui



Vista recortada del tubo

Rebabas



QUITE LAS REBABAS

Por dentro y por fuera



LIMPIE EL TUBO CON UN TRAPO

Para quitar lo sucio y la humedad



COMPRUEBE EL AJUSTE, EN SECO

El tubo debe entrar en la cavidad de la conexion por lo menos $\frac{1}{4}$ a $\frac{1}{2}$ parte. Sin forzarlo!



Se puede asegurar un buen ajuste usando tuberia y conexiones que siguen las normas aplicables de ASTM y de los reglamentos requeridos

Ahora ud. esta listo para aplicar el pegamento. De vuelta a la pagina y siga leyendo...



APLIQUE EL "PRIMER"

Yo omiti este paso una vez y el costo de arreglar las goteras fue mucho mas grande que el dinero ahorrado. De ahora en adelante yo uso el "primer" en todas mis uniones



MIENTRAS EL "PRIMER" ESTE TODAVIA HUMEDO APLIQUE EL PEGAMENTO

Aplique suficiente pegamento encima del extremo del tubo con el aplicador apropiado, despues una capa delgada dentro de la conexion y despues en el tubo otra vez...

Mantenga el aplicador en el pegamento entre cada aplicacion...

Mantenga cerrado el envase cuando no se este usando.



Aplique suficiente

Ud. debe usar una brocha por lo menos de la mitad del diametro del tubo.





TRABAJE RAPIDAMENTE AL APLICAR EL PEGAMENTO



ENSAMBLE INMEDIATAMENTE



...SOSTENGA LA TUBERIA Y CONEXION JUNTAS POR LO MENOS 30 SEGUNDOS PARA PREVENIR QUE SEA EXPULSADO



LIMPIE EL EXCESO DE PEGAMENTO



ANTES DE PONERLO EN LA ZANJA, VEA LA PAGINA 22 PARA LOS TIEMPOS DE FIJO INICIAL



PONGALO EN LA ZANJA CUIDADOSAMENTE



PONGA EL TUBO EN LA ZANJA EN FORMA ONDULADA



CUBRA EL TUBO CON TIERRA



EL TIEMPO DE CURA DEPENDERA DE...

- 1 El tipo de pegamento
- 2 El tamaño del tubo
- 3 La temperatura/humedad del aire
- 4 Lo ajustado de las uniones





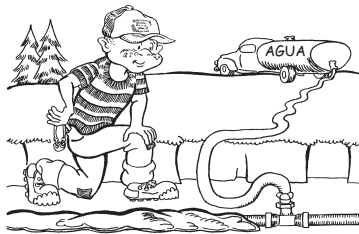
RECUERDE...



Periodos mas largos se requieren cuando el aire esta frio, cuando hay mucha humedad, cuando el tubo es grueso, cuando el pegamento es de secamiento lento, y cuando las uniones estan holgadas.



PONGA AL TUBO MAS O MENOS EN SU TEMPERATURA DE FUNCIONAMIENTO ANTES DE PROBARLO Y DE CUBRIRLO CON TIERRA

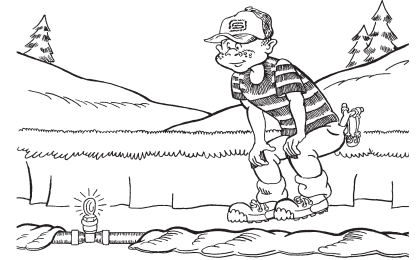


Esto puede hacerse...

- 1 Cubriendolo con tierra
- 2 Llenando con agua a mas o menos su temperatura de funcionamiento
- 3 Dejalo permanecer asi por una noche

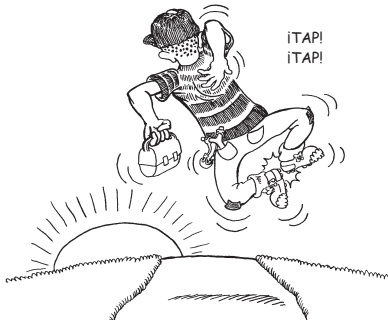


PRUEBA DE PRESION



FELICITACIONES

... Si ud. ha seguido las instrucciones correctamente, ud. debe darse una palmadita en la espalda por un trabajo bien hecho...



Aproximadamente Tiempo de Fijo Inicial Para Cementos Solventes PVC Y CPVC**

Rango de Temperatura	Tamaños de Tubería				
	1/2" a 1 1/4"	1 1/2" a 2"	2 1/2" a 8"	10" a 15"	15"+
60°-100°F 16°-38°C	2 minutos	5 minutos	30 minutos	2 horas	4 horas
40°-60°F 4°-16°C	5 minutos	10 minutos	2 horas	8 horas	16 horas
0°-40°F -18°-4°C	10 minutos	15 minutos	12 horas	24 horas	48 horas

Nota - El horario de fijo inicial es el tiempo necesario que se debe permitir antes que la unión pueda ser cuidadosamente manejada.

** Estos cálculos son estimaciones basadas en nuestras pruebas de laboratorio usando agua; tiempos de fijo extendido son requeridos para aplicaciones químicas. Debido a las muchas variaciones en el campo, estas estimaciones deben ser usadas como una guía general solamente.

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.

Aproximadamente Tiempo de Cura de Unión para Cementos Solventes PVC Y CPVC**

Humedad Relativa	Tiempo de Cura - Tamaños de Tubería							
	1/2" a 1 1/4"		1 1/2" a 2"		2 1/2" a 8"		10" a 15"	15"+
60% o Menos								
Rango de temperatura durante ensamble y períodos de curación	hasta 160 psi	Arriba de 160 a 370 psi	hasta 160 psi	Arriba de 160 a 315 psi	hasta 160 psi	Arriba de 160 a 315 psi	hasta 100 psi	hasta 100 psi
60°-100°F 16°-38°C	15 min	6 hrs	30 min	12 hrs	1 1/2 hrs	24 hrs	48 hrs	72 hrs
40°-60°F 4°-16°C	20 min	12 hrs	45 min	24 hrs	4 hrs	48 hrs	96 hrs	6 días
0°-40°F -18°-4°C	30 min	48 hrs	1 hr	96 hrs	72 hrs	8 días	8 días	14 días

Nota-Horario de cura de unión es el tiempo necesario que se debe permitir antes de la presurización del sistema. En tiempo húmedo permita por lo menos 50% más de tiempo de cura.

** Estos cálculos son estimaciones basadas en nuestras pruebas de laboratorio. Tiempos de fijo extendido son requeridos para aplicaciones químicas. Debido a las muchas variaciones en el campo, estas estimaciones deben ser usadas como una guía general solamente.

AVISO - Los productos SPEARS nunca deben ser usados en sistemas que usen o que estén siendo probados por aire o gases comprimidos.



NOSOTROS LO TOMAMOS SERIAMENTE...

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.



15853 Olden St., Sylmar, CA 91342
Tel (818) 364-1611 * Fax (818) 367-3014
Web Site: www.spearsmfg.com