

PRESIÓN ESPIGO CAMPANA (E/C)

Sistemas de presión con juntas por cementado solvente.



ADAPTADOR ASTM-ISO E/C

2" a 63 mm

3" a 90 mm

4" a 110 mm

6" a 160 mm 8" a 200 mm

1/2" a 20 mm 3/4" a 25 mm 1" a 32 mm 1 1/4" a 40 mm 1 1/2" a 50 mm



ADAPTADOR H CR E/C

20 mm a 1/2 25 mm a 1/4' 25 mm a 3/4" 32 mm a 1' 40 mm a 1 1/4"

50 mm a 1 1/2"

63 mm a 21 90 mm a 3" 110 mm a 4" 160 mm a 6"



ADAPTADOR M CR E/C Diámetro

20 mm a 1/2" 32 mm a 1" 50 mm a 1 1/2 63 / 75 mm a 2^t 75 / 90 mm a 3' 160 mm a 6"

25 mm a 3/4" 40 mm a 1 1/4" 63 mm a 2" 75/90 mm a 2' 90 mm a 3' 160 mm a 6" 200 mm a 8"



BRIDA INYECTADA CAMP. E/C Diámetro

63 mm 75 mm 90 mm 160 mm 200 mm 250 mm



CODO E/C 45° Diámetro

20 mm, 25 mm, 32 mm, 40 mm, 50 mm. 63 mm. 75 mm, 90 mm, 110 mm, 125 mm, 140 mm, 160 mm, 200 mm



CODO E/C 90° Diámetro

20 mm, 25 mm, 32 mm, 40 mm, 50 mm, 63 mm, 75 mm, 90 mm, 110 mm, 125 mm, 140 mm, 160 mm, 200 mm, 225 mm, 250 mm



CODO L/R E/C 11.25° Diámetro

63 mm 90 mm 110 mm 160 mm 200 mm



CODO L/R E/C 22.5° Diámetro

63 mm 75 mm 90 mm 110 mm 160 mm



Termoformado

CODO L/R E/C 45° Diámetro 50 mm 63 mm 90 mm 110 mm 160 mm



CODO L/R E/C 90°

20 mm 63 mm 25 mm 90 mm 32 mm 110 mm 40 mm 160 mm



Con refuerzo

COLLARÍN DE DERIVACIÓN

Desde 20 mm

Con derivaciones desde 1/2" hasta 2"



CRUZ CC P E/C Diámetro

25 mm 32 mm 40 mm 50 mm 90 mm

110 mm

TAPÓN HEMBRA E/C

20 mm 90 mm 25 mm 32 mm 40 mm 140 mm 50 mm 63 mm 200 mm



TEE E/C

20 mm 25 mm 110 mm 40 mm 140 mm 160 mm 63 mm 200 mm 250 mm



TEE REDUCTORA E/C Diámetro (mm)

63 a 25 63 a 32 63 a 40 110 a 63 110 a 75 110 a 90 63 a 40 63 a 50 75 a 63 90 a 25 90 a 40 90 a 63 90 a 75 110 a 50 40 a 20 125 a 63 125 a 75 125 a 90 125 a 110 160 a 90 40 a 25 40 a 32 50 a 20



REDUCTOR BUJE E/C

25 a 20 32 a 20 32 a 25 50 a 32 50 a 40 63 a 50 75 a 63 90 a 75 / 63 110 a 90 40 a 20 40 a 25 160 a 125 160 a 140 200 a 160 40 a 32 50 a 20 50 a 25



REDUCTOR LARGO E/C Diámetro (mm)

25 a 20 32 a 20 40 a 20 40 a 25 63 a 40 90 a 40 50 a 20 50 a 25 90 a 50 50 a 32 90 a 75 / 63 50 a 40 110 a 50 110 a 75



UNIÓN CC E/C

75 mm 25 mm 32 mm 40 mm 50 mm 63 mm 110 mm



PREPARADOR DE SUPERFICIES POLILIMPIA

125 cc GALÓN



EXTRA

KALIPEGA POLIPEGA

SOLDADURA LÍQUIDA

GRANDES DIÁMETROS 946 cc 3785 cc









Ventajas

Longitud de fabricación 6 m más la campana.

Amplia gama de diámetros y presiones

No transmiten olor ni sabor al agua potable u otros fluídos de consumo humano.

Por su baja conductividad eléctrica, no se produce en el material corrosión galvánica y/o electrolítica, ni la formación de depósitos o incrustaciones en las paredes interiores, conservando inalterable su seccion hidráulica.

Por la inercia química del compuesto de PVC y sus aditivos, resisten el ataque de aguas y suelos agresivos.

Su bajo coeficiente de fricción con respecto a otros materiales, asegura una mayor capacidad de conducción.

Resisten asentamientos diferenciales y permiten deflexiones.

No favorecen la adherencia de algas, hongos, moluscos,

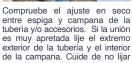
Su bajo peso facilita el transporte, manipuleo e instalación.

Puede ser utilizada para conducciones presurizadas de agua potable, agua cruda (riego), aguas servidas o aguas lluvias

Compatible con tuberia presión U/Z y Biax.

Instalación tubería e/c







Aplique en las superficies lijadas "POLILIMPIA" para lograr una preparación de las superficies a soldar



Inmediatamente después de aplicar el iimpiador "POLILIMPIA" aplique con la brocha la soldadura liquida "POLIPEGA" o "KALIPEGA"; según corresponda, encima de la espiga del tubo y al interior de la campana. Aplique el cemento solvente rápidamente pero no lo derrame dentro de la tubería evitando el exceso.



Una las piezas "espigo-campana" inmediatamente, asegúrese de que el tubo penetre en la cavidad de la campana hasta el fondo, haciendo girar 1/4 de vuelta, mientras ambas superficies están todavía húmedas.



Elimine el exceso del cemento solvente en el reborde, cuidando de que en el perímetro de la unión aparezca el cordón de soldadura. Aplique el cemento solvente moderadamente

USAR CON:

- · Polilimpia preparador de superficies.
- Polipega para tuberias hasta 110 mm
- Kalipega para tuberías hasta 160 mm
- Kalipega grandes diámetros para tuberías mayores a 160 mm

Especificaciones técnicas

Diámetro nominal	Cód.	Serie	Espesor de pared	Diámetro interior	Presión de trabajo		
mm		S	mm	mm	Мра	Kgf/cm2	Lb/plg2
20.00	926939	10	1.1	17.8	1.25	12.75	181.25
	925983	6.3	1.5	17.0	2.00	20.40	290.00
25.00	926940	12.5	1.1	22.8	1.00	10.20	145.00
	925994	8.0	1.5	22.0	1.60	16.32	232.00
32.00	926941	16.0	1.1	29.8	0.80	8.16	116.00
	926004	10.0	1.6	28.8	1.25	12.75	181.25
40.00	926938	20.0	1.1	37.8	0.63	6.43	91.35
	926020	12.5	1.6	36.8	1.00	10.20	145.00
	926018	10.0	1.9	36.2	1.25	12.75	181.25
50.00	926021	20.0	1.3	47.4	0.63	6.43	91.35
	926023	16.0	1.6	46.8	0.80	8.16	116.00
	926026	12.5	2.0	46.0	1.00	10.20	145.00
	926024	10.0	2.4	45.2	1.25	12.75	181.25
63.00	926029	20.0	1.6	59.8	0.63	6.43	91.35
	926031	16.0	2.0	59.0	0.80	8.16	116.00
	926033	12.5	2.5	58.0	1.00	10.20	145.00
	926032	10.0	3.0	57.0	1.25	12.75	181.25
75.00	926035	25.0	1.5	72.0	0.50*	5.10	72.50
	926036	20.0	1.9	71.2	0.63	6.43	91.35
	926040	16.0	2.3	70.4	0.80	8.16	116.00
90.00	926041	25.0	1.8	86.4	0.50*	5.10	72.50
	926042	20.0	2.2	85.6	0.63	6.43	91.35
	926043	16.0	2.8	84.4	0.80	8.16	116.00
	926046	12.5	3.5	83.0	1.00	10.20	145.00
	926044	10.0	4.3	81.4	1.25	12.75	181.25
110.00	925950	25.0	2.2	105.6	0.50*	5.10	72.50
	925952	20.0	2.7	104.6	0.63	6.43	91.35
	925953	16.0	3.4	103.2	0.80	8.16	116.00
	925956	12.5	4.2	101.6	1.00	10.20	145.00
	925954	10.0	5.3	99.4	1.25	12.75	181.25
160.00	925967	25.0	3.2	153.6	0.50*	5.10	72.50
	925968	20.0	4.0	152.0	0.63	6.43	91.35
	925969	16.0	4.9	150.2	0.80	8.16	116.00
	925972	12.5	6.2	147.6	1.00	10.20	145.00
	925970	10.0	7.7	144.6	1.25	12.75	181.25
200.00	925975	25.0	3.9	192.2	0.50*	5.10	72.50
	925976	20.0	4.9	190.2	0.63	6.43	91.35
	925977	16.0	6.2	187.6	0.80	8.16	116.00
	925979	12.5	7.7	184.6	1.00	10.20	145.00
	925981	10.0	9.6	180.8	1.25	12.75	181.25

*Tubería baja presión. Producto para riego de fabricación bajo pedido.

Para diámetros y presiones diferentes a los indicados consultar con el Departamento Técnico de Plastigama Wavin.

RECOMENDACIONES

- 1. Previo a la operación del sistema realizar pruebas de presión y estanqueidad, según corresponda, para garantizar su correcta instalación
- 2. Las pruebas hidráhulicas deben realizarse, para todos los casos, 24 horas después de haber realizado el último punto de soldadura.
- 3. Previo al desarrollo de pruebas de presión verificar el correcto anclaje de tuberías y accesorios.
- 4. Es importante la correcta utilización de valvulería (control de flujo, aire, desagüe, etc) y accesorios complementarios que contribuyan a una correcta operación y mantenimiento de las conducciones presurizadas.

Rev.: 2021 - 05 - 11

Durán: Km. 4.5 Vía Durán - Tambo

Telf.: 3716900

www.plastigamawavin.com



EMPRESA CON CERTIFICACIONES:

ISO 9001 Calidad ISO14001 Medio ambiente OHSAS 18001 Seguridad y salud ISO/IEC 17025 Laboratorios ISRS Clasificación de seguridad



