

IPS CORPORATION
IPS[®]
WELD·ON



PRESENTA...

ENSAMBLANDO
TUBERIA PLASTICA de
PVC y **CPVC**
CON CEMENTO
SOLVENTE





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

¡Aun
cuando Ud. haya
instalado antes
tubería y conexiones
de PVC y de CPVC!



REUNA TODOS LOS MATERIALES QUE NECESITE

Caja
de corte y
serrucho

Trapos
limpios

"Primer"

Navaja

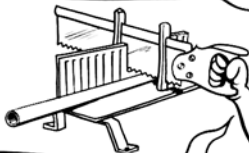
El
cemento
apropiado para la
clase y tamaño de
tubería y conexiones
que Ud. está
instalando

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



CORTE EL TUBO EN ESCUADRA

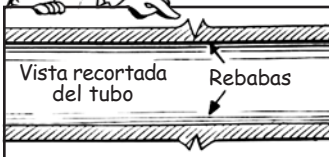
Una buena manera de hacerlo es con un serrucho y la caja de corte



Un cortador para tubería de plástico puede usarse también

Si Ud. usa un cortador para tubería de plástico, asegúrese de quitar con una lima o una herramienta que bisela las rebabas que forman

Estas que están aquí





QUITE LAS REBABAS

POR
DENTRO
Y POR
FUERA





LIMPIE EL TUBO CON EL
TRAPO O USE LIMPIADOR

Para quitar la
suciedad y
la humedad



COMPRUEBE EL AJUSTE SECO



La
conexión
debe penetrar
el extremo del
tubo fácilmente
pero apretarse
 $1/3$ a $2/3$ del
recorrido!

Se puede asegurar
un buen ajuste usando
tubería y conexiones
que cumplen con las
normas de ASTM y
aprobaciones aplicables
de código



Ahora Ud.
está listo
para aplicar
el cemento
solvente. De
vuelta a la
pagina y siga
leyendo...



APLIQUE WELD-ON "PRIMER"

Yo omiti este paso una vez y el costo de reparar las fugas fue mucho más grande que el dinero ahorrado. De ahora en adelante yo uso el "Primer" en todas mis uniones





MIENTRAS EL "PRIMER" ESTA
TODAVIA HUMEDO APLIQUE WELD-ON
CEMENTO SOLVENTE...

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

Regrese
el aplicador al cemento
entre cada aplicación...

Mantenga
cerrado el envase
cuando no se este
usando.

Aplique suficiente cemento

Use un aplicador por lo
menos la mitad del
diámetro del tubo.





TRABAJE RAPIDAMENTE AL APLICAR EL CEMENTO

Pero no
encharque el
cemento dentro
de las conexiones
ni deje que el
cemento se corra
dentro
del tubo.



ENSAMBLE INMEDIATAMENTE

Asegurese de que el tubo entre hasta el fondo de la conexión mientras ambas superficies están todavía húmedas, gire el tubo $1/4$ de vuelta, entonces...



... SOSTENGA AMBAS PIEZAS
JUNTAS POR 30 SEGUNDOS
PARA EVITAR EL REGRESO
DEL TUBO

Cuando se
trate de piezas
grandes consiga que
alguien le ayude
o use auxiliares
mecanicos



LIMPIE EL EXCESO DE CEMENTO CON UN TRAPO

Especialmente
en el
reborde...

...pero
no mueva
la unión.



ESPERA ANTES DE MANIPULAR LA TUBERIA

Vea el tiempo promedio de secado
inicial en la página 22.

¡ Este rato
sera oportuno
para almorzar!

ZZZZ

PONGALO EN LA ZANJA CUIDADOSAMENTE

...y
cuidadosamente
significa
¡No lo meta a
puntapiés!



PONGA EL TUBO EN LA ZANJA EN FORMA ONDULADA

¡ De
lado a
lado!



CUBRA EL TUBO CON TIERRA

¡ Dejando las uniones descubiertas para poder inspeccionarlas!



EL TIEMPO DE FRAGUADO DEPENDERA DE...

- 1 El tipo de cemento solvente
- 2 El tamaño del tubo
- 3 La temperatura/húmedad del aire
- 4 El ajuste en seco de las uniones



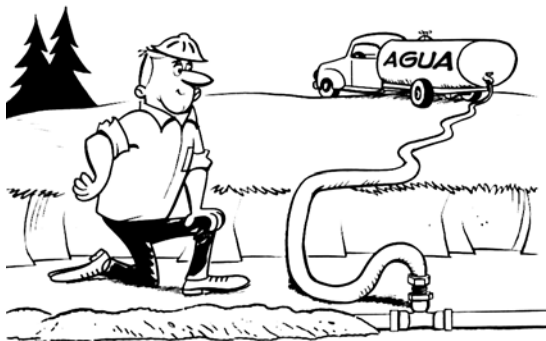
Vea el tiempo promedio de Fraguado en la página 22. Periodos más cortos pueden ser satisfactorios cuando el aire está caliente, cuando el tubo es delgado, cuando el cemento es de secado rápido, y cuando las uniones están apretadas.

RECUERDA...



Periodos más largos de secado inicial y fraguado se requieren para la tubería de diámetro grande, con cementos de secado lento, con uniones sueltas, en aplicaciones químicas, y el tiempo húmedo y frío.

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 Llenándolo con agua a más o menos su temperatura de funcionamiento
- 3 Dejarlo permanecer asi por una noche



PRUEBE LA PRESION



FELICITACIONES

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





Tiempo Promedio de Secado Inicial para Cementos Solventes Weld-On 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 secado inicial es el tiempo necesario que se debe permitir antes que la unión pueda ser cuidadosamente manejada. En tiempo húmedo permita 50% más tiempo de secado inicial.

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

Tiempo Promedio de Fraguado Para Cementos Solventes WELD-ON PVC y CPVC**

Humedad Relativa 60% o Menos	Tiempo de Fraguado - Tamaños de Tubería								
	1/2" a 1 1/4"		1 1/2" a 2"		2 1/2" a 8"		10" a 15"		15"+
Rango de temperatura durante ensamble y periodos de Fraguado	hasta 11 kg/cm	Arriba de 11 a 26 kg/cm	hasta 11 kg/cm	Arriba de 11 a 26 kg/cm	hasta 11 kg/cm	Arriba de 11 a 26 kg/cm	hasta 7 kg/cm	hasta 7 kg/cm	hasta 7 kg/cm
60°-100°F 16°-38°C	15 min	6 hrs	30 min	12 hrs	1 1/2 hrs	24 hrs	48 hrs	72 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	6 días
0°-40°F -18°-4°C	30 min	48 hrs	1 hr	96 hrs	72 hrs	8 días	8 días	14 días	14 días

Nota-Horario de Fraguado 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 Fraguado.

** 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 solamente como una guía general.

Número Promedio de Uniones Por Litro de Cemento y Primer WELD-ON*

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 solamente como una guía general.

Nota: 1 unión = 1 conexión

AVISO - Los productos IPS Weld-On nunca deben ser usados en sistemas que usen o que están siendo probados por aire o gases comprimidos.

100 psi = approx 7 kg/cm • 160 psi = approx 11 kg/cm • 370 psi = approx 26 kg/cm



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 unión cementada 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 unión tan seriamente como nosotros.

Fabricantes de:

IPS CORPORATION
IPS

WELD·ON

Cementos Solventes para tubería
PVC, ABS, CPVC, etc.



455 W. Victoria Street • Compton, CA 90220 EEUU
Tel: (310) 898-3300
Llamada Sin Costo: (800) 421-2677
Fax: (310) 898-3390
sitio web www.ipscorp.com