

LÍNEA SOLDADURAS

Cemento Solvente para tubos y accesorios - PVC - Fabricado según NTC 576

Ref.	Descripción	Unidad de Empaque
2001	Sold. PVC 1/4	12
2002	Sold. PVC 1/8	24
2003	Sold. PVC 1/16	36
2004	Sold. PVC 1/32	48
2005	Sold. PVC 1/64	60
2006	Sold. PVC 1/128	60
2007	Sold. PVC 1/256	100

Cemento Solvente para tubos y accesorios - CPVC

Ref.	Descripción	Unidad de Empaque
2101	Sold. PVC 1/4	12
2102	Sold. PVC 1/8	24
2103	Sold. PVC 1/16	36
2104	Sold. PVC 1/32	48
2105	Sold. PVC 1/64	30
2106	Sold. PVC 1/128	60

Cemento Solvente para tubos y accesorios - Wet Bonding

Ref.	Descripción	Unidad de Empaque
2001	Sold. PVC 1/4	12
2002	Sold. PVC 1/8	24
2003	Sold. PVC 1/16	36
2004	Sold. PVC 1/32	48
2005	Sold. PVC 1/64	60
2006	Sold. PVC 1/128	60

Adhesivo Sellante para tubos corrugados alcantarillado

Ref.	Descripción	Unidad de Empaque
00001	Adhesivo 310 gr.	1

PRUEBAS DE CALIDAD CEMENTO SOLVENTE

Las pruebas de calidad son realizadas según los especificadores y requerimiento de la norma NTC 576 dentro de las que encontramos:

- **VISCOSIDAD:** Consistencia y composición del cemento solvente (90 a 500 cp)
- **DISOLUCIÓN:** Debe tener la capacidad de disolver el 3 % adicional resina
- **CONTENIDO DE RESINA:** Debe ser mínimo el 10 %
- **RESISTENCIA A LA ROTURA POR PRESIÓN HIDROSTÁTICA:** Es la oposición interna, zona de adhesión cuando se le aplica una carga puntual para ser desprendida.

SUSTANCIAS CONTROLADAS POR SER NOCIVAS (ATOXICIDAD)

ENSAYO	UNIDADES	CONCENTRACION DETERMINADA AL FINAL DE LAS EXTRACCIONES		CONCENTRACION NORMALIZADA DEL ANALITO		VALOR REFERENCIA RESOLUCION 2115 DE 2007) VALOR MAXIMO ACEPTABLE
		METALES		METALES		
		pH 5	pH10	pH 5	pH10	
Antimonio(Sb)	mg Sb/L	0,0270	0,0140	0,0002	0,0001	0,02
Arsénico(As)	mg As/L	<0,00158	<0,00158	<0,00158	<0,00158	0,01
Bario(Ba)	mg Ba/L	<0,254	<0,254	<0,254	<0,254	0,7
Cadmio(Cd)	mg Cd/L	<0,000035	<0,000035	<0,000035	<0,000035	0,003
Cromo Total(Cr)	mg Cr/L	0,0020	0,0010	0,00002	0,00001	0,05
Mercurio(Hg)	mg Hg/L	<0,00091	<0,00091	<0,00091	<0,00091	0,001
Plomo(Pb)	mg Pb/L	<0,0021	<0,0021	<0,0021	<0,0021	0,01
Selenio(Se)	mg Se/L	<0,00133	<0,00133	<0,00133	<0,00133	0,1
Aluminio(Al)	mg Al/L	0,0060	0,0310	0,00005	0,0002	0,2
Cobre(Cu)	mg Cu/L	<0,037	<0,037	<0,037	<0,037	1,0
Niquel(Ni)	mg Ni/L	<0,0027	<0,0027	<0,0027	<0,0027	0,02
Plata(Ag)	mg Ag/L	<0,022	<0,022	<0,022	<0,022	

Limpiador para tubos PVC y CPVC

Ref.	Descripción	Unidad de Empaque
2201	Limpiador 1/4	12
2202	Limpiador 12 Onz.	24
2203	Limpiador 1/32	48
2204	Limpiador 1/64	30
2205	Limpiador 1/128	60

Rendimiento Lubricante Unión Mecánica 500 Gramos			Rendimiento de 1/4 Galón de Soldadura PVC			
Diametro Nominal		No. de Uniones	Diametro Nominal		No. de Piezas Soldadas	
mm	pulgadas		mm	pulgadas	Uniones Simples	Uniones Dobles
60	2	210	21	1/2	770	383
73	2 1/2	190	26	3/4	440	218
88	3	170	33	1	330	163
114	4	110	42	1 1/4	240	120
168	6	50	48	1 1/2	180	91
219	8	35	60	2	100	49
			73	2 1/2	90	45
			88	3	70	33
			114	4	50	24

Rendimiento Adhesivo
Para aplicación de un ancho de cordón de 1 cm, el rendimiento aproximado del Adhesivo Sellante Tecnosca es de 5 unidades para tuberías entre 6 y 10 pulgadas.

Soldaduras PVC Soldat para tubos y accesorios

Ref.	Descripción	Unidad de Empaque
2301	Sold. PVC 1/4	12
2302	Sold. PVC 1/8	24
2303	Sold. PVC 1/16	36
2304	Sold. PVC 1/32	48
2305	Sold. PVC 1/64	30
2306	Sold. PVC 1/128	60
2307	Sold. PVC 1/256	100

Masilla Teccsolnit para tejas de asbesto y cemento

Ref.	Descripción	Unidad de Empaque
40001	Sold. Zin 1/4 X 1000 gr.	12
40002	Sold. Zin 1/8 X 500 gr.	24
40003	Sold. Zin 1/16 X 250 gr.	36
40004	Sold. Zin 1/32 X 125 gr.	48
40005	Sold. Zin 1/64 X gr.	96

Masilla Teccsolzinc para tejas de Zinc

Ref.	Descripción	Unidad de Empaque
40001	Sold. Zin 1/4 X 1000 gr.	12
40002	Sold. Zin 1/8 X 500 gr.	24
40003	Sold. Zin 1/16 X 250 gr.	36
40004	Sold. Zin 1/32 X 125 gr.	48
40005	Sold. Zin 1/64 X gr.	96

COMPORTAMIENTO EN CONDICIONES EXTREMAS

El PVC es un material el cual puede ser fundido aplicando calor, de tal forma que nunca debe instalarse, almacenarse o someterse a una fuente de calor que pueda deformarlo. La temperatura máxima a que puede transportar agua es de 60°C.

No someta la tubería a contacto directo con elementos punzantes, tales como herramientas metálicas o piedras angulosas.

Consulte con nosotros condiciones especiales no cubiertas por este manual en los teléfonos que aparecen en la contraportada de este manual.

MANTENIMIENTO:

La empresa ejecutora de la instalación debe definir la periodicidad de mantenimientos preventivos de la tubería al ser instalada, utilizando las personas y equipos adecuados para la limpieza, inspección y mantenimiento de las redes instaladas.

TRANSPORTE:

Cuando se transporta distintos diámetros de tubería en los mismos vehículos, deben colocar los diámetros mayores primero en la parte baja, y luego, los diámetros pequeños.

Es recomendable que no se coloquen cargas sobre las tuberías, en los vehículos de transporte. Se deben usar vehículos de superficie de carga lisa para transportar tuberías y accesorios. Durante el cargue y descargue de los tubos no los arroje al piso ni los golpee.

La soldadura líquida no debe someterse a extremos de calor o de frío y el sitio debe estar bien ventilado ya que la soldadura es inflamable.

ALMACENAMIENTO

TUBERÍA:

Las tuberías deben estar debidamente soportadas sobre toda su extensión. La superficie de apoyo debe estar libre de incrustaciones o elementos que puedan llegar a rayar o fracturar la tubería.

La altura máxima permitida en el almacenamiento de tuberías es de 1,5 metros. Por encima de este valor se debe disponer de un nuevo soporte, con el fin de evitar deformaciones sobre la tubería.

No lance ni deje caer las tuberías al piso. Tampoco arrastre las tuberías por el piso, esta práctica causa deformaciones.

Cuando la tubería va a estar expuesta al sol, debe protegerse con un material opaco, manteniendo adecuada ventilación.

La resistencia a la presión hidrostática de la tubería está directamente relacionada con el espesor de pared, por tal motivo, la indebida manipulación de tuberías y accesorios tales como golpes, rayones o fisuras afectan dicha condición.

SOLDADURA:

El cemento debe ser almacenado en un lugar fresco y seco, ventilado y a la sombra. No golpee ni deje caer.

RECOMENDACIÓN PARA APLICACIÓN DE SOLVENTE E INSTALACIÓN DE TUBERÍA:

Corte el tubo PVC use una caja guía para que el tubo tenga la misma longitud en cualquiera de sus lados y evitar cortes diagonales retire las rebabas con una lima o lija de papel.

Limpie los extremos a pegar con una tela humedecida con limpiador. Verifique que estén totalmente secos. Agite muy bien el solvente a utilizar.

RECOMENDACIÓN PARA APLICACIÓN DE SOLVENTE:

- Corte el tubo pvc use una caja guía para que el tubo tenga la misma longitud en cualquiera de sus lados y evitar cortes diagonales.
- Retire las rebabas con una lima, cuchilla o lija de papel.
- Limpie los extremos a pegar con una tela humedecida con limpiador.
- Verifique que estén totalmente secos.
- Agite muy bien el solvente a utilizar.
- Aplique con una brocha limpia una capa generosa del solvente para PVC en el exterior del extremo del tubo pegar, calculando que la aplicación se aproxime a la profundidad de la cavidad donde el accesorio aloja el tubo, y en el interior de la campana del accesorio la menor cantidad.
- Una el tubo y el accesorio dando un giro de un cuarto de vuelta mientras introduce el tubo hasta el tope del accesorio para distribuir el solvente de manera uniforme.
- Sostenga durante 30 segundos, mientras se funde .
- Retire inmediatamente el sobrante de solvente después de hacer la unión con limpiador.

VIDA ÚTIL

La vida útil estimada del producto es de 50 años, TECNOSA se hace responsable de la correcta manipulación, instalación y mantenimiento del producto teniendo en cuenta que esto interfiere en la calidad, comportamiento y vida útil de nuestros productos.