

SISTEMA IPS FUSION

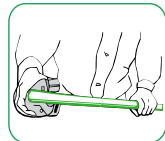


Proceso de instalación

1- Colocar y ajustar bien las boquillas con una llave tipo Allen. Asegurarse de que estén secas, limpias y libres de polvo. Verificar el buen contacto boquilla-fusora para asegurar un eficiente calentamiento de la herramienta. Enchufar la fusora IPS.



2- Observar las dos luces testigo de la fusora, una verde que indica la circulación de la corriente (siempre encendida) y la roja, que al apagarse indica que la herramienta llegó a la temperatura de trabajo.



3- En diámetros de hasta 32mm cortar el tubo IPS Fusión con una tijera cortatubos; en diámetros superiores utilice una sierra. Hacerlo en forma perpendicular al eje del tubo sin dejar rebabas ni virutas en el mismo.

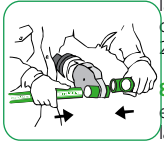


4- Limpiar y secar totalmente el tubo y la conexión antes de fusionar.

5- Marcar la longitud de penetración del tubo en la boquilla, según la tabla adjunta.



6- Si se utilizan tubos MAXUM, marcar y cortar con trincheta la espuma termoplástica antes de realizar la fusión.



7- Introducir en forma simultánea el tubo y la conexión en las boquillas de la fusora, cuando ésta se encuentra a 260° C (luz roja apagada).

8- Ejercer presión (sin girar) en el tubo y la conexión frente a las respectivas boquillas hasta que lleguen a tope. No sobrepasar las marcas.

9- Una vez llegado al tope, mantener y dejar transcurrir el tiempo mínimo requerido indicado en la tabla adjunta.

10- Transcurrido el tiempo, retirar ambas partes y unir sin prisa pero sin pausa, habiendo pensado previamente en la orientación que llevará la conexión. Pueden servir de guía para esta tarea las líneas blancas de los tubos y las marcas verdes de las conexiones.



Tuberías de Calidad para el mundo.

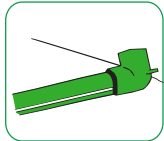
SISTEMA IPS FUSION



11- Introducir el tubo en la conexión hasta que los anillos de material barrido de cada parte se unan.



12- Se pueden realizar pequeños ajustes en la conexión hasta 3 segundos después de haber suspendido el empuje.



13- Dejar reposar cada fusión hasta que se encuentre perfectamente fría.

14- Esperar al menos 3 horas desde la última fusión antes de dar presión a la instalación.

calentamiento indicado en la tabla, luego se procede con el tubo con los tiempos establecidos. A continuación unir del modo habitual.

Uniones dobles

Al utilizar uniones dobles se deben desarmar previamente para luego proceder a la fusión de cada componente individualmente, aplicando los valores de la tabla adjunta. Antes de volver a ajustar la tuerca verificar que exista paralelismo entre los componentes como resultado de correctas fusiones, evitando así tensiones internas. Las uniones dobles están diseñadas para soportar esfuerzos de presión interior, no esfuerzos mecánicos externos, motivo por el que se las debe engrapar para evitar los mismos.

FV50 - Rev00 - Ago2007 (Documento no controlado)

Fusión a destiempo

Se puede utilizar cuando se deba trabajar en un sector de difícil acceso o cuando no se pueda enfrentrar tubo, conexiones y boquillas a la vez. Para eso, se coloca la conexión en la boquilla correspondiente más del doble de tiempo del

Tabla de penetración del tubo en las boquillas y tiempos mínimos requeridos de calentamiento

Ø	Penetración	Tiempo de calentamiento
20 mm	1,2 cm	5 segundos
25 mm	1,3 cm	7 segundos
32 mm	1,45 cm	8 segundos
40 mm	1,6 cm	12 segundos
50 mm	1,8 cm	18 segundos
63 mm	2,4 cm	24 segundos
75 mm	2,6 cm	30 segundos
90 mm	2,9 cm	40 segundos
110 mm	3,4 cm	58 segundos

CENTRO DE SERVICIOS 0800-888-1120 www.ips-arg.com

e-mail: obras@ips-arg.com | Calle 70 N° 4467 B1650MCC | San Martín, Bs. As.