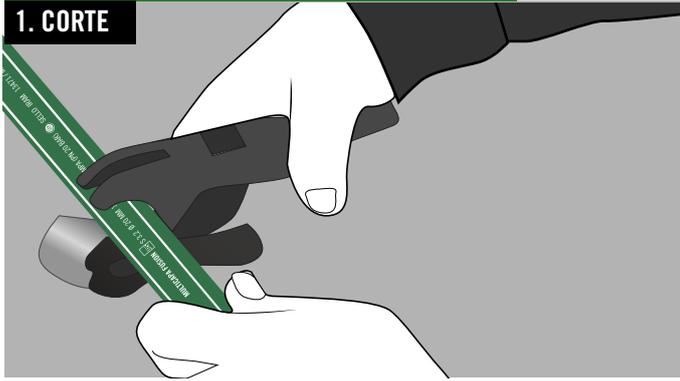


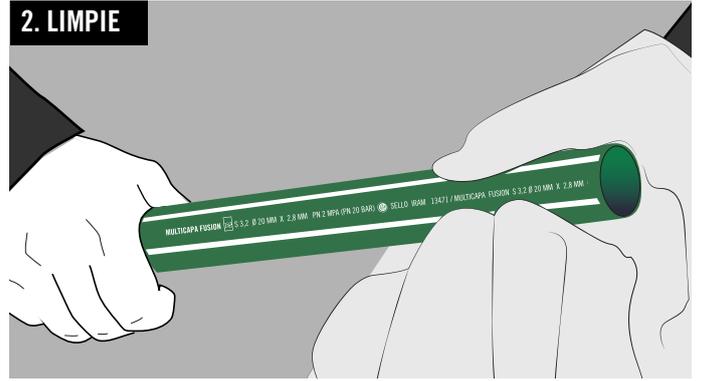
INSTALACIÓN PASO A PASO

1. CORTE



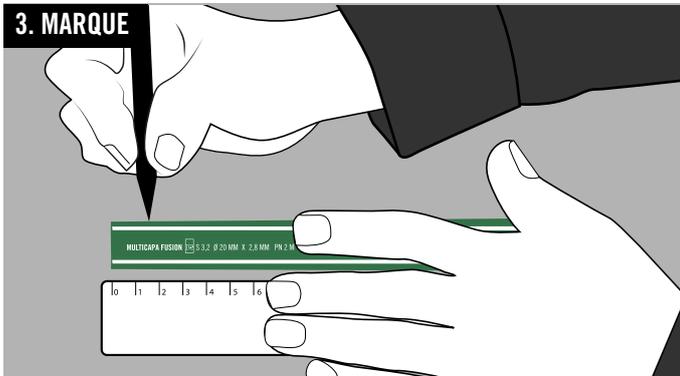
Cortar en forma perpendicular al eje del tubo sin dejar rebabas ni virutas. Diámetros de hasta 32 mm, cortar con tijera cortatubos, en diámetros superiores utilice una sierra.

2. LIMPIE



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

3. MARQUE



Marcar la longitud de penetración del tubo en la boquilla, según Tabla.

4. RETIRE LA ESPUMA



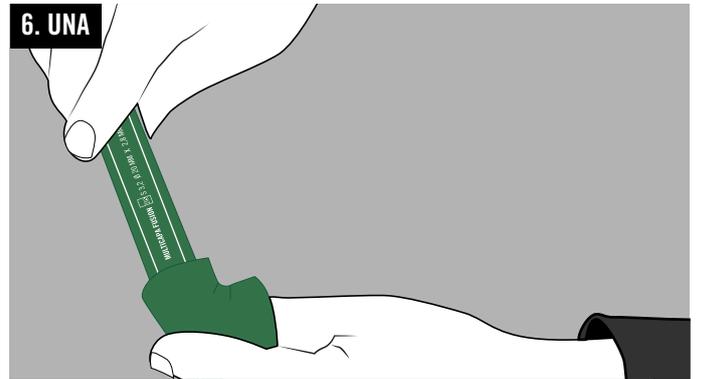
Si se utilizan tubos MAXUM, marcar y cortar con trincheta la espuma termoplástica antes de realizar la fusión.

5. INTRODUZCA EN LAS BOQUILLAS



Introducir en forma simultánea tubo y conexión (fusora a 260 °C.) Ejercer presión (sin girar) hasta llegar a tope, sin sobrepasar las marcas. Mantener y dejar transcurrir el tiempo mínimo requerido, según Tabla.

6. UNA



Introducir el tubo en la conexión hasta que los anillos de material barrido de cada parte se unan. Se pueden realizar pequeños ajustes hasta 3 segundos después de haber suspendido el empuje.

TIEMPOS DE TERMOFUSIÓN

Ø	Profundidades de inserción del tubo en boquillas	Tiempo de calentamiento	Tiempo de mínimo enfriamiento
mm	cm	segundos	minutos
20	1,2	5	3
25	1,3	7	3
32	1,45	8	5
40	1,6	12	5
50	1,8	18	5

Ø	Profundidades de inserción del tubo en boquillas	Tiempo de calentamiento	Tiempo de mínimo enfriamiento
mm	cm	segundos	minutos
63	2,4	24	6
75	2,6	30	6
90	2,9	40	8
110	3,4	58	10