

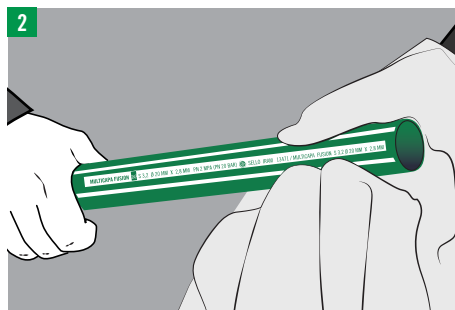
PASO A PASO



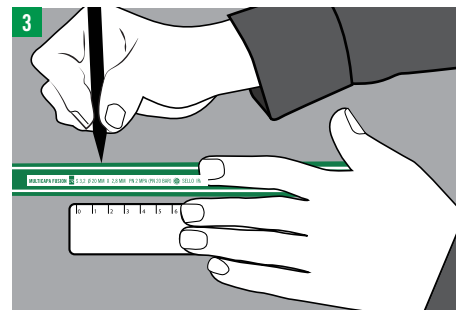
IPSFUSIÓN



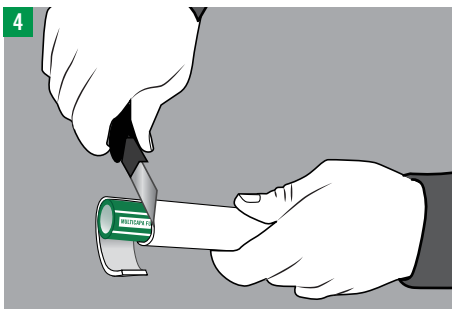
Cortar en forma perpendicular al eje del tubo sin dejar rebabas ni virutas. Diámetros de hasta 32mm cortar con tijera cortatubos, en diámetros superiores utilice una sierra.



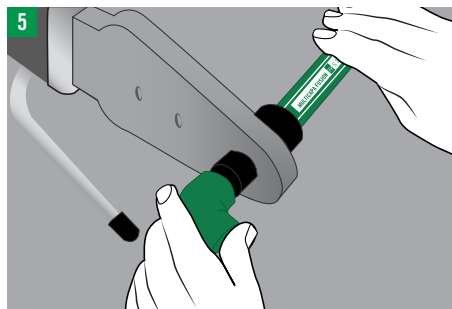
Limpiar y secar totalmente el tubo y la conexión antes de fusionar.



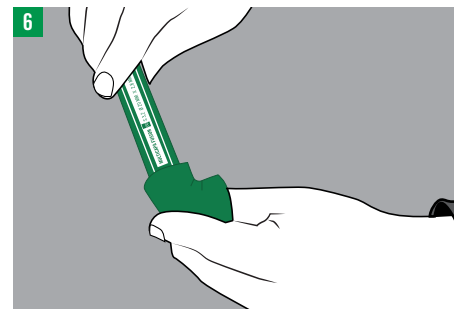
Marcar la longitud de penetración del tubo en la boquilla.



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



5 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.



6 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.