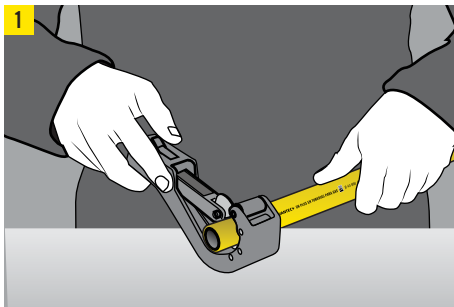
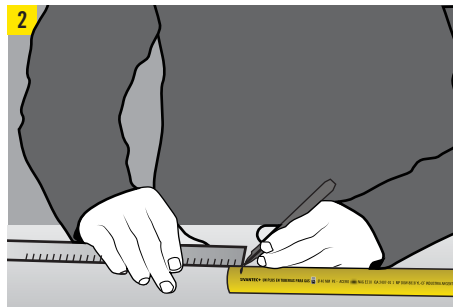


# PASO A PASO

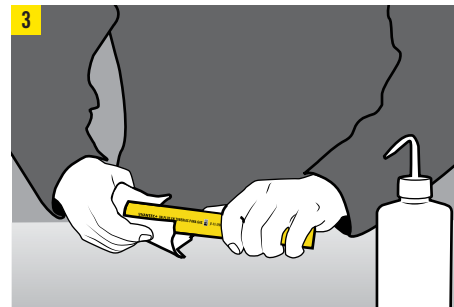




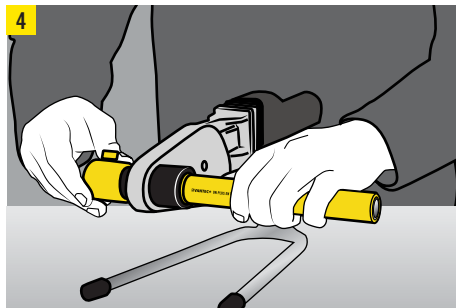
1  
Corte el tubo en forma perpendicular al eje del tubo.  
Elimine rebabas o virutas.



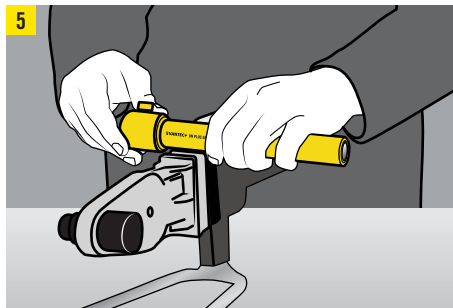
2  
Limpie los puntos a unir con un paño embebido en alcohol fino (tubo y conexión).



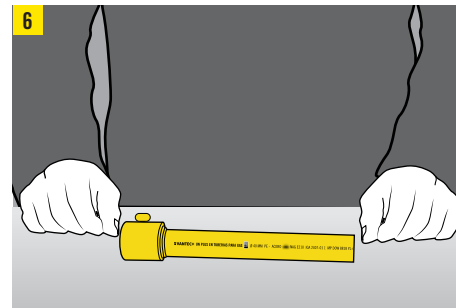
3  
Marque en el tubo la longitud de penetración de la boquilla (ver tabla A).



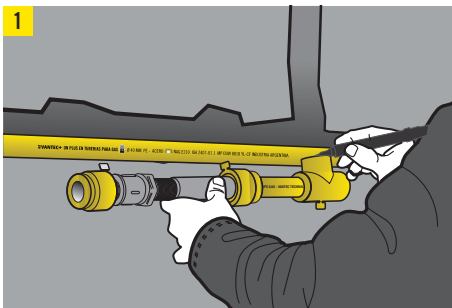
Verifique que la termofusora se encuentre a temperatura de trabajo e introduzca simultáneamente tubo y conexión en las boquillas, manteniendo el tiempo indicado (ver tabla A).



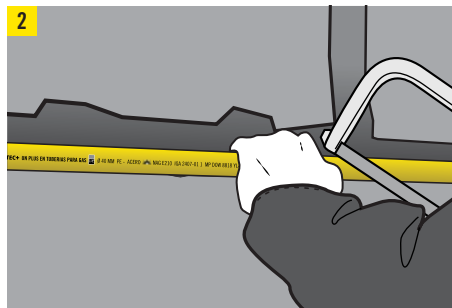
Retire tubo y conexión y proceda a su unión manteniendo una presión moderada y constante respetando los tiempos de acople (ver tabla A).



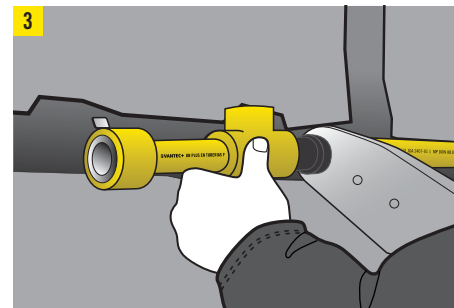
La termofusión correcta es identificada por la formación de dos anillos sucesivos. Respete el tiempo de reposo antes de someter la unión a movimientos (ver tabla A).



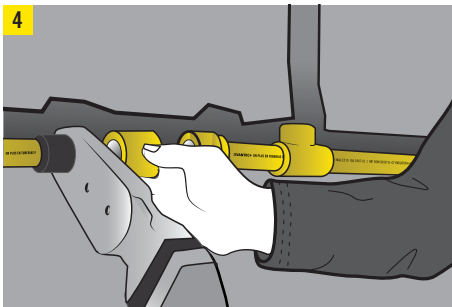
Arme sobre la mesa de trabajo el conjunto a colocar. De este modo podrá medir el largo del conjunto para cortar el tramo a reemplazar en la pared. Sume a ese largo, los centímetros correspondientes a la penetración de cada tramo de tubo que se fusionará a las respectivas cuplas en los extremos del tramo a reemplazar. Marque este largo sobre el tramo en la pared y proceda a cortar con sierra de paso fino. Una vez realizados los cortes, emprolije y limpie los extremos de los tubos.



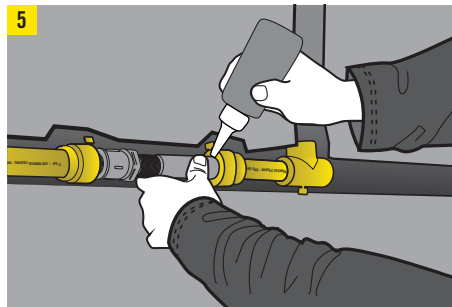
Desarme el tramo de la mesa de trabajo y una un extremo de este tramo a cada lado de la tubería cortada.



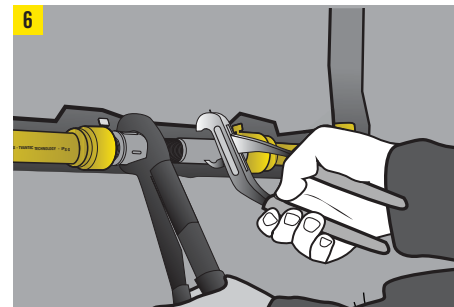
Es decir, en un extremo el conjunto «Te», el tramo VANTEC+ y cupla rosca hembra, y en el otro extremo la cupla rosca macho.



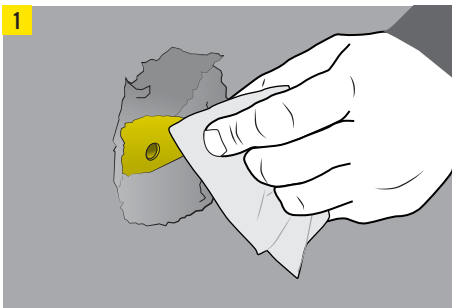
Rosque en la cupla hembra el extremo corto de rosca del niple de conexión epoxi aplicando SellaGas VANTEC+.



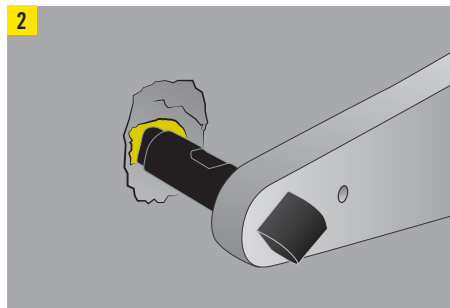
Aplique SellaGas VANTEC+ en el inserto macho de la cupla del otro extremo y rosque la cupla del niple de conexión al otro extremo. Para dar ajuste, gire la tuerca de seguridad.



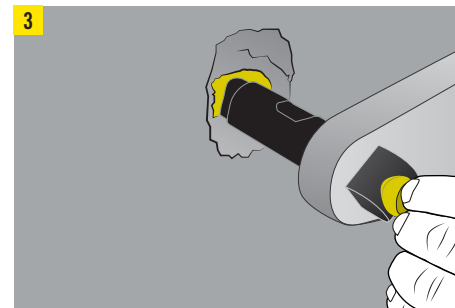
Ajuste con precisión utilizando llaves de fuerza y realice la protección anticorrosiva correspondiente en el tramo epoxi. Este mismo procedimiento, pero directamente con las cuplas y sin la «Te» se puede realizar en caso de necesidad de reparación de una tubería instalada que haya sufrido una avería importante.



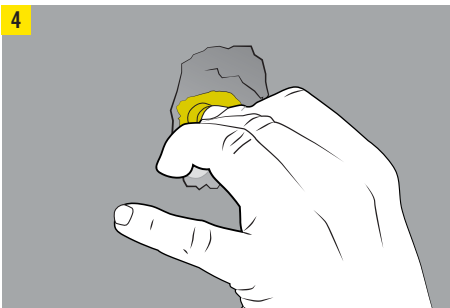
1 Corte el suministro de gas y despeje el sector en donde se encuentre la perforación. Deje unos 7/10 cm de diámetro libres para poder trabajar. Es de vital importancia limpiar el sector de trabajo para evitar que caiga polvillo en la superficie a reparar y eliminar virutas de metal o rebabas que pudieran estar adheridas. Asimismo debe limpiar la sección del tubo perforado con un paño embebido en alcohol fino. Para realizar una fusión de reparación utilizará su misma fusora, pero aplicando el juego de boquillas de reparación especialmente diseñada con forma de montura de media caña y en el diámetro correspondiente al tubo a reparar.



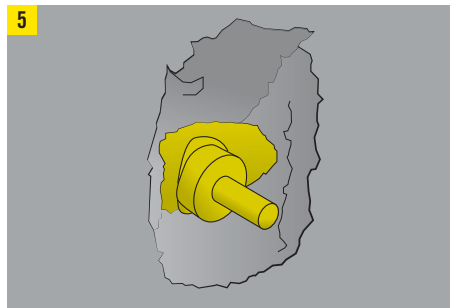
2 Coloque y ajuste las boquillas correspondientes en la fusora, enchufe y espere a que su fusora indique el momento en que haya llegado a la temperatura de trabajo. La fusión de reparación es una fusión a dos tiempos, donde expondrá al tubo más tiempo al calentamiento que a la pieza de montura. Apoye la boquilla larga sobre el tramo perforado y espere manteniendo el pulso 23" (a 220° C) ó 15" (a 260° C), hasta que se forme un anillo alrededor de la boquilla.



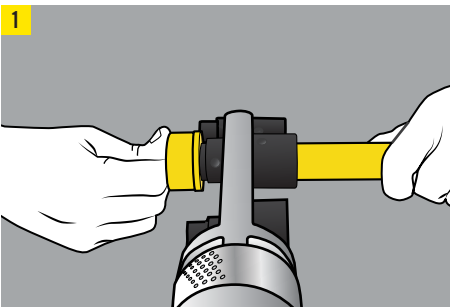
3 Sin dejar de mantener la presión, apoye el tarugo sobre la boquilla correspondiente el doble de tiempo indicado en tabla según medida y temperatura de fusora, hasta comprobar el reblandecimiento del material por deformación. Una vez transcurrido ese tiempo, retire la boquilla del tubo y el tarugo, y proceda a montar el mismo sobre el tramo perforado. Verifique que se formen los anillos de barrido por acople.



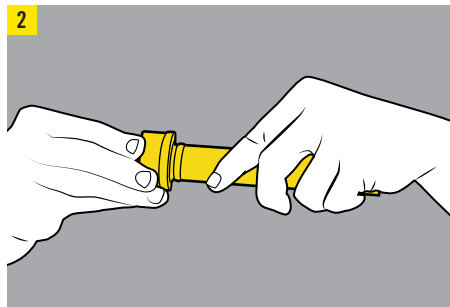
Ejerza una leve presión manteniendo fijo en su lugar el tarugo por unos 30" para evitar fortuitos desplazamientos.



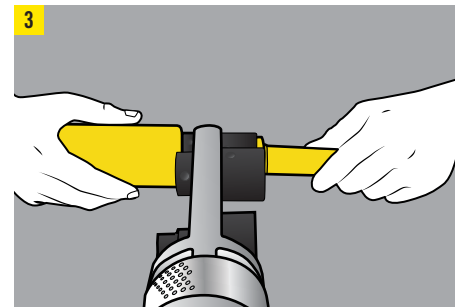
Espere mínimamente el tiempo indicado en la tabla según diámetro correspondiente a enfriamiento antes de cortar el sobrante.



Verifique que la termofusora se encuentre a la temperatura de trabajo e introduzca simultáneamente el tubo y el buje en las boquillas correspondientes. Al llegar a la marca mantenga los segundos necesarios. (Ver tabla A).



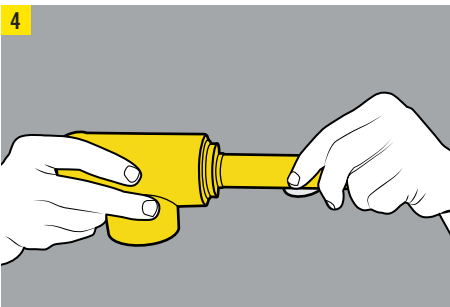
Retire el tubo y el buje de las boquillas y proceda a su unión, manteniendo una presión moderada y constante, respetando los tiempos de acople. (Ver tabla A).



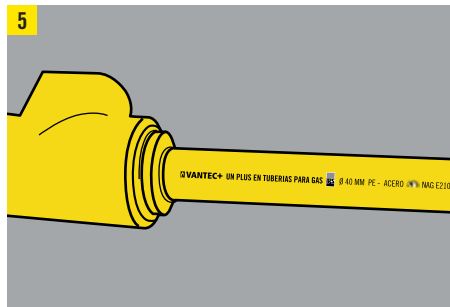
Proceda a fusionar el conjunto tubo-buje a la conexión introduciéndolos simultáneamente en las boquillas correspondientes, manteniendo el tiempo indicado. (Ver tabla A).



## Instalación del buje de reducción



Retire la conexión y el conjunto tubo-buje de las boquillas y proceda a su unión, manteniendo una presión moderada y constante, respetando el tiempo de acople. (Ver tabla A).



Respete el tiempo de reposo antes de someter la unión a movimientos (ver tabla A). La fusión correcta se identificará por la formación de los anillos sucesivos producto del barrido del material.