



Diam	Codo 90°	Codo 45°	Tee	Tapón	Yee
3/4"	6911213		6912133		
1"	6911214		6912116		
1 1/2"	6911216		6912131		
2"	6912130	6911456	6912132	6911695	YEEPEAD11-2
3"	6911467	6911457	6911448	6911696	YEEPEAD11-3
4"	6911426	6911461	6911451	6911697	YEEPEAD11-4
6"	6910937	6910923	6910912	6911698	YEEPEAD11-6
8"	6910481	6910483	6910477	6911699	YEEPEAD11-8
10"			6910951		
12"			6910957		



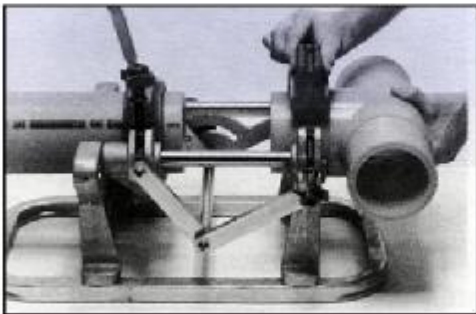
Diam	Adaptador Macho	Union de Electrofusion	Brida (Flange)	Anillo de Brida (Flange)
3/4"	5750635	5750866		
1"	5750640	5750639		
1 1/2"	5750637	5750641		
2"	5750638	5750642	6910803	6975041
3"		5750643	6910812	6975042
4"		5750644	6912104	6975043
6"		5750645	6910834	6975045
8"		5750646	6911498	6975046
10"		5751057	6911505	6975047
12"		5751058	6911513	6975048



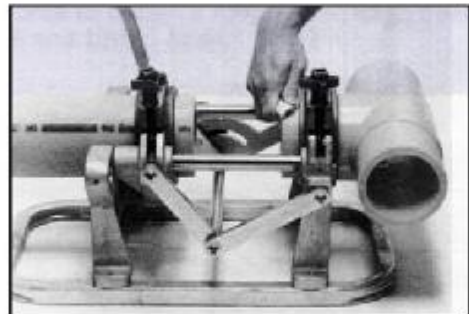
Diam	Reducción	Diam	Reducción
1 x 1/2"	6911418	3 x 2"	6910892
1 x 3/4"	6910242	4 x 2"	6910899
1 1/2" x 1"	6910240	4 x 3"	6910894
1 1/2 x 3/4"	6910905	6 x 4"	6910896
2 x 1 1/2"	6910224	8 x 6"	6910900
2 x 1"	6910906	10 x 8"	6911664
2 x 3/4"	6910907	12 x 10"	6912170

PROCEDIMIENTO DE FUSIÓN

1- ALINEAR LA TUBERÍA EN LA MAQUINA



2- LIMPIAR CON PAPEL Y ALCOHOL



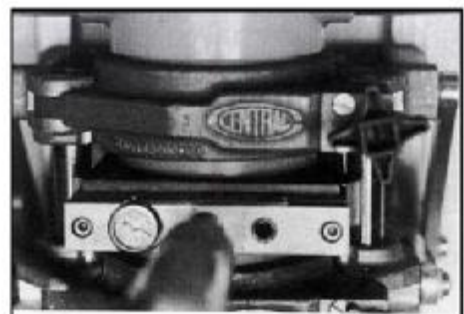
3- EMPAREJAR CARAS



4- VERIFAR ALINEACION



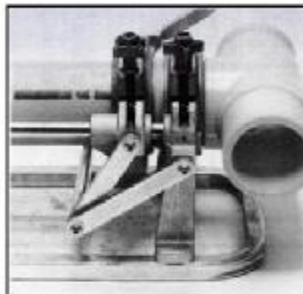
5- COLOCAR PLANCHA CALIENTE



6- RETIRAR PLANCHA Y SEPARAR



7- UNIR CARAS



8- DEJAR ENFRIAR



DIAMETRO	TIEMPO DE CALENTAMIENTO A 260°C +/-5°C	TIEMPO DE ENFRIAMIENTO	TAMAÑO DE REBABA
PULGADAS	SEGUNDOS	SEGUNDOS	MILIMETROS
3/4"	14	80	1.6
1"	18	80	1.6
1 1/2	28	90	2.4
2"	30	90	2.4
3"	35	180	3.2
4"	41	210	3.2
6"	55	240	4.8
8"	61	300	4.8
10"	93	360	4.8
12"	112	420	4.8

Se brinda el servicio de instalación o de alquiler de equipos !