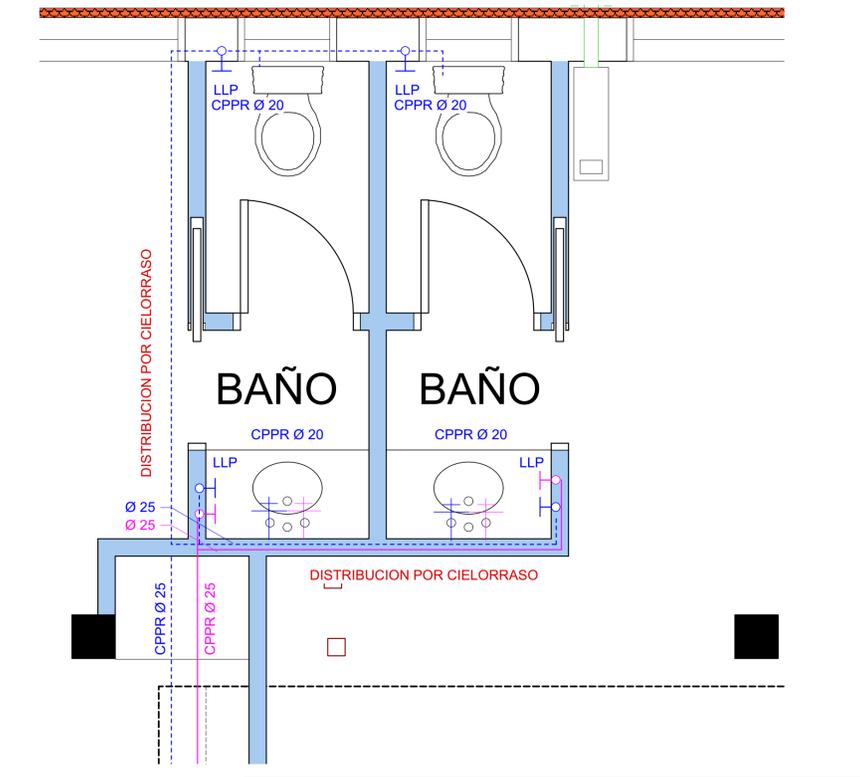
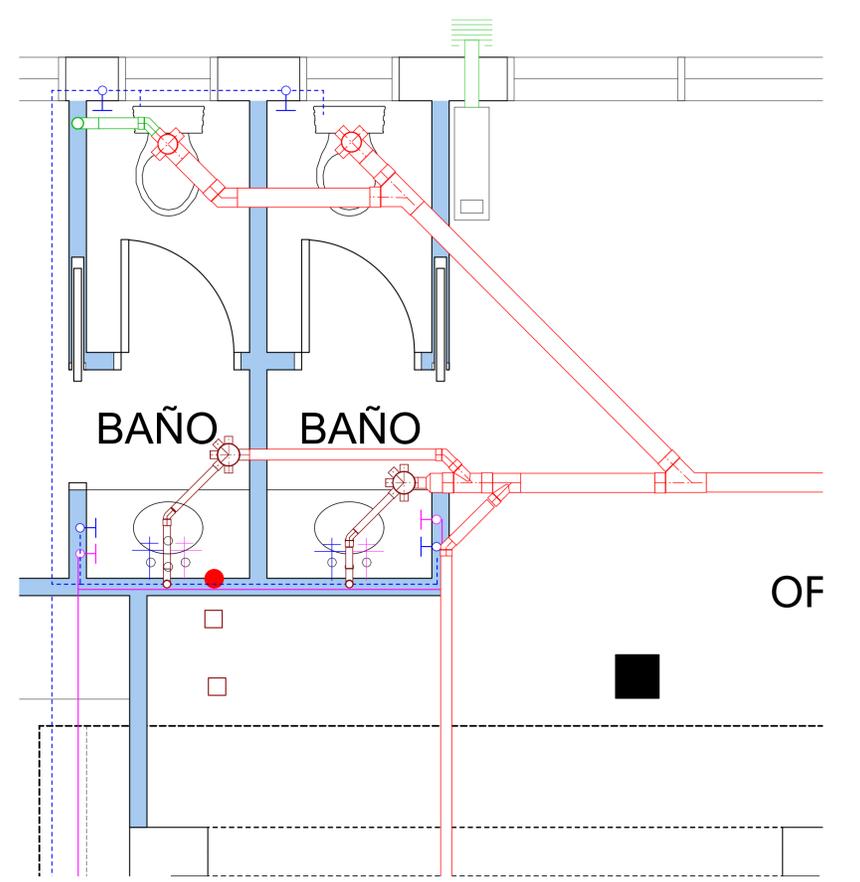


### Sistema de unión por fusión química en frío

1. Verifique que el tubo y el enchufe de la conexión estén perfectamente limpios. Para mejorar las condiciones de soldadura, quite con un paño N°100 el brillo de las superficies. Bisele la punta del tubo macho de forma que la unión macho-hembra sea más fácil.
2. Utilice la Solución Limpiadora para eliminar las impurezas que puedan impedir la posterior acción del adhesivo.
3. Aplique el adhesivo en forma uniforme, primero en el enchufe de la conexión y luego en la punta del tubo.
4. No aplique el adhesivo en exceso, ya que esto no sirve para cubrir espacios vacíos o tapar agujeros.
5. Encaje el tubo en la conexión y quite el exceso de adhesivo, para que este no se acumule sobre el tubo.
6. Llene el máximo de espacio posible con el adhesivo, ya que la soldadura es de tipo laminar.

### Sistema con Aro de Goma

1. Corte y biselado de tubos: (Fig. 1 y 2) Para obtener un corte a 90° preciso, se sugiere el empleo de una guía. La extremidad del tubo cortado debe luego ser cuidadosamente rebavado y biselado, para facilitar el enchufe. (Con liga especial, lima especial o biselador para tubos plásticos).
2. Aplicación de solución lubricante: Rocíe el lubricante sobre la guarnición elastomérica de manera uniforme. Utilizar solamente la solución en aerosol, desarrollada a base de siliconas de primera calidad.
3. Con trapo limpio se debe limpiar el enchufe (o campana) y la espiga o extremo macho, removiendo todo vestigio de polvo o grasitud que obstaculice la libre penetración de la espiga dentro del enchufe, o bien, que pueda atacar la guarnición de dicho enchufe y disminuir su expectativa de vida útil.
4. Aplicación de solución lubricante: Rocíe el lubricante sobre la guarnición elastomérica de manera uniforme. Utilizar solamente la solución en aerosol, desarrollada a base de siliconas de primera calidad.
5. Previsión de hueco o espacio para movimientos de la cañería. Una vez que el extremo introducido hace tope en el fondo del enchufe, debe retirarse 1 cm para que quede un espacio que permita absorber los movimientos que pueda tener el conjunto.



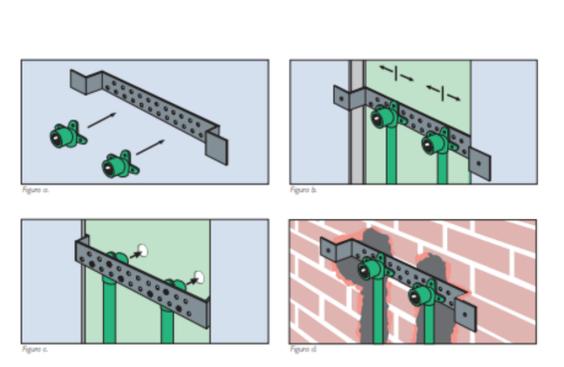
1. Cuando se comienza a trabajar o cada vez que haga falta, limpiar las boquillas con un trapo embebido en alcohol común, eventualmente antes de proceder a soldar con el Thermofusión®.
2. Cortar siempre con sierra y no con cince para evitar rebabas.
3. Limpiar la punta del accesorio con un trapo embebido en alcohol común, eventualmente antes de proceder a soldar con el Thermofusión®.
4. Pasar el extremo del cable dentro del accesorio, en la boquilla de acuerdo a las medidas de penetración que para cada diámetro, figuran en la tabla 2 de la página 18. Para evitar esta tarea, se puede usar boquillas especiales (ver página 18).
5. Introducir cuidadosamente el cable y el accesorio en las boquillas especiales, sin ejercer fuerza.
6. Retirar el cable y el accesorio del sistema cuando se hayan completado los trabajos necesarios. El calentamiento de los pasadores se realiza en la parte superior del accesorio.

9. Frenar la introducción del cable dentro del accesorio, cuando los dos anillos rojos, que se forman por el calentamiento del material se hayan juntado.
10. Una vez suspendido el accesorio, cuando la probabilidad, durante 3 segundos, de que el accesorio o de girarlo no más de 15°.
11. Dejar pasar toda el Thermofusión® sin someterlo a esfuerzos importantes hasta que se encuentre totalmente fijo (ver tabla 1 de la página 18).
12. Si la Thermofusión® fue realizada con el termofusor fuera de su soporte, se debe volver a colocar esa herramienta en su correspondiente pie o soporte.

Esta herramienta es de gran utilidad en panelería tipo Durlock o similar. El soporte está integrado por dos elementos: la planchuela ranurada, los codos de Ø 20 mm con rosca hembra larga de 1/2" o con rosca hembra extra larga.

El conjunto se arma introduciendo los codos por la ranura de la planchuela del lado de la nervadura, hasta que hagan tope y fijados por delante de la misma con los seguros, que se deslizan por la muesca del accesorio de arriba hacia abajo hasta que el doblez del mismo apoye en la nervadura de la planchuela (Fig. 4).

Una vez que fue fijada la planchuela por sus extremos a los montantes de chapa o de madera que sostienen la panelería, podemos desplazar sobre esta en forma horizontal los codos hasta alcanzar la separación deseada (Fig. 5).



### Instalación de la Pileta de Patio

**Cómo agujerear una pileta**  
Para la apertura de los agujeros de las entradas de las piletas de piso, se recomienda siempre utilizar una sierra manual de copa, o una agujeradora eléctrica con sierra de copa Ø40. No se deben abrir los agujeros dando golpes de martillo o usando un soplete.

**Recomendación para un correcto pegado**  
En las piletas de piso el tipo de unión es soldable. Es importante tomar las siguientes precauciones:  
Después de hacer los agujeros de la pileta de piso, siguiendo el paso anterior, usar los orificios de la pileta y del tubo cubriendo papel de lija n°100.  
Limpiar con Solución Limpiadora Tigre la punta del tubo y el agujero de la Pileta de piso.  
Aplicar adhesivo Tigre con retardador en la entrada de la pileta de piso y el tubo.  
Montar el tubo en la pileta de piso, observando que la posición sea la correcta.

**Prolongaciones de Pileta de Patio**  
Como en las construcciones generalmente no se consigue determinar con exactitud la altura del piso, tanto en los casos de rebajes de losas con cielorrasos, es necesario el uso de prolongaciones.  
Para prolongar la pileta de patio, cortar el tubo a la altura necesaria y seguir la secuencia del gráfico.  
Para prolongar la Pileta de Patio 10x10 se debe utilizar un tubo de Ø110. En caso de prolongar una Pileta de 15x15, se utilizará en cambio un tubo de Ø125, sin necesidad de colocar el buje prolongador.

El nivel ACQUA-SYSTEM® es una muy práctica herramienta para instalar con rapidez y precisión piezas terminales de la instalación de provisión de agua, tales como codos de bajo mesada de cocina o codos para conexión de flexibles a artefactos sanitarios. El nivel viene provisto de:  
• Un cuerpo prismático con seis agujeros distanciadores.  
• Cinco distancias posibles entre agujeros distanciadores que son 15, 16, 17, 20 y 21 centímetros.  
• Dos niveles horizontales y uno vertical.

**Su forma de uso es la siguiente:**

1. Se miden los pasadores en los pasadores y los codos.
2. Se hacen correr los pasadores a través de los agujeros de la planchuela ranurada, hasta que hagan tope (ver ejemplo 20-20 para la conexión de un sanitario a 20 cm).
3. Se prepara una de las piezas de la planchuela ranurada y se asegura sobre la canalización en el lugar donde deberán fijarse los codos.
4. Ya con la mezcla armada se arman los codos sobre el soporte fresco, buscando nivelarlos tanto en el sentido paralelo a la pared, como en el transversal. En este paso debe prevalecer el margen que haga falta para que codos y eventualmente estén en armonía.
5. Se sostiene el nivel con los pasadores y los codos hasta que ocurre el fragor líquido. Luego se quitan los pasadores y se previene el cierre de la canalización.
6. El nivel permite alzar la nueva hembra de los codos terminales a filo.

	PROVINCIA DE TIERRA DEL FUEGO, ANTÁRTIDA E ISLAS DEL ATLÁNTICO SUR REPÚBLICA ARGENTINA	
	EXP. 270-2019 "S/REPARACION DE LOS BAÑOS DE LAS OFICINAS DE RRHH Y ASUNTOS JURIDICOS"	GOBIERNO DE LA PROVINCIA DE TIERRA DEL FUEGO
DIRECCIÓN DE ESTUDIOS Y PROYECTOS DIRECCIÓN PROVINCIAL DE PUERTOS	PLANO DE: <b>INSTALACION SANITARIA</b> AGUA FRIA Y CALIENTE DESAGUES PRIMARIOS - SECUNDARIOS - VENTILACION	DIRECCIÓN PROVINCIAL DE PUERTOS
FECHA: MARZO 2021 ESCALA: INDICADAS	ARCHIVO: REMODELACION RRHHYDAJ.mxd ESC. PLOTED: 1x1	PLANO N° <b>I.S.1</b>