

## Tuberías para Agua Fría - Caliente

Las tuberías **Plamat** para agua fría - Caliente se fabrican con resinas de alta calidad bajo los parámetros de la norma Argentina IRAM 13479. Su composición asegura una gran resistencia a altas temperaturas así como a la acción de agentes corrosivos. Sus especificaciones garantizan un alto rendimiento y durabilidad para el transporte de agua y otros fluidos a presiones elevadas.

### Características:

Las tuberías de **Plamat** para agua fría - Caliente son fabricadas mediante un proceso de coextrusión el cual permite una formulación que garantiza la cohesión perfecta de las tres capas que dan a las tuberías sus características particulares:

#### Capa Terracota (Externa):

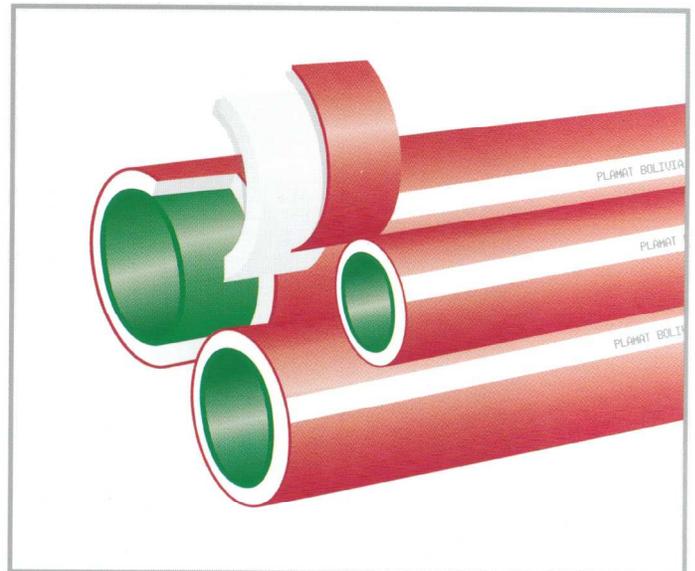
Es altamente resistente a la exposición solar, variaciones de la temperatura ambiente y los esfuerzos propios de la instalación en obra. Resiste el contacto con materiales corrosivos como la cal y el cemento.

#### Capa Blanca (Media):

Altamente resistente a las presiones hidrostáticas a las que se somete la tubería en el transporte de fluidos, es la capa que asegura las propiedades mecánicas del tubo. Su formulación la hace apropiada para la unión por fusión molecular.

#### Capa Verde (Interna):

Es atóxica, no afecta las características de los fluidos que transporta (color, olor o sabor), resistente a la corrosión, gran resistencia a altas temperaturas (soporta agua hirviendo) y a la acción de ácidos y álcalis. Completamente lisa en toda su extensión, evita la formación de sarro asegurando la presión y caudal constante durante su vida útil.



**Tipos de unión:** La Tubería **Plamat** para agua fría - caliente puede unirse de dos formas:

#### ▪ Unión Roscada.-

Las excelentes propiedades mecánicas de la tubería le permiten un roscado con filetes de gran tenacidad asegurando una unión sencilla, económica y segura.

Las dimensiones estandar de la rosca permiten su instalación con la mayoría de los accesorios existentes en el mercado.

#### ▪ Termofusión.-

Mediante éste proceso, los tubos y conexiones se fusionan a nivel molecular, permitiendo un alto grado de seguridad en las instalaciones.

El proceso es muy sencillo y consiste en calentar las piezas durante unos segundos a temperaturas de 260-270 °C para luego unir por interposición hasta lograr la fusión en una sola pieza. El proceso requiere de piezas especiales para el efecto; tales como fusora, boquilla, llaves Allen, etc.

## Especificaciones Técnicas:

**Tubería certificada de PP para agua fría  
Caliente de acuerdo a Norma IRAM - 13479**



Díametro Nominal	Díametro Exterior Nominal (mm)	Espesor de pared Nominal (mm)	Espesor de pared Tolerancia (mm)	Longitud min (L) (mt)	Presión Nominal (bar)
1/2"	21,35	3,70	0,30	6,00	10,00
3/4"	26,75	4,20	0,30	6,00	10,00
1"	33,55	5,25	0,35	6,00	10,00

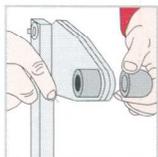
## Unión por Termofusión:

### Recomendaciones para la Termofusión

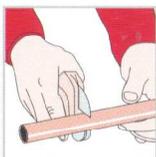
**Tabla de condiciones para termofusión**

Díametro (pulg)	Calentamiento (seg)	Enfriamiento mínimo (seg)	Profundidad de Inserción (mm)
1/2 "	8	2	15
3/4 "	12	2	16
1 "	16	2	18

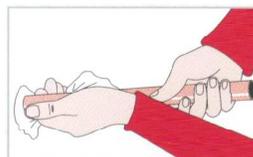
### Instrucción para la unión por termofusión



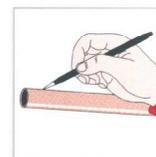
Preparar la fusora de acuerdo a las especificaciones del fabricante. Verificar que las boquillas se encuentren bien alineadas y la temperatura sea la adecuada.



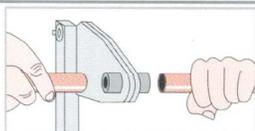
Cortar el tubo a escuadra con un corta tubo o sierra cuidando la alineación.



Limpiar y secar bien el tubo y la conexión antes de iniciar el proceso.



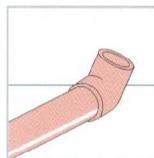
Marcar la longitud de penetración del tubo en la fusora de acuerdo a lo especificado en la tabla.



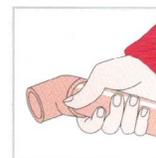
Introducir simultáneamente ambas piezas en la fusora verificando que ésta hubiera alcanzado la temperatura de trabajo. Empujar hasta alcanzar las marcas dibujadas en el tubo y mantener el tiempo descrito en la tabla de fusión. Una vez concluido el tiempo unir ambas piezas rápidamente cuidando la alineación.



Una vez unidas las piezas dispondrá de unos 3 segundos para realizar algunos ajustes.



Dejar reposar la unión hasta que se encuentre completamente fría.



Realizada la fusión esperar al menos 3 horas antes de someter la línea a presión hidrostática.

Administración y Planta:  
Sucursal Sta. Cruz:  
Sucursal La Paz:  
Sucursal Cbba.:  
Sucursal Cobija:

Carretera a Cotoca Km. 8 1/2 • Tel.: (591) -3-3470008 • Fax: (591) -3-3470153  
Av. Beni esquina Patujú • Tel.: (591) -3-3432001 • Fax: (591) -3-3430373  
Carretera a Viacha N° 1928 • Telefax: (591) -2-2850786 • Fax (591) -2-2850825  
Calle Baptista N° 646 • Tel.: (591) -4-4525268 • Fax: (591) -4-4525269  
Av. 9 de Febrero N° 417 Km. 2 • Telefax: (591) -3-8423155