

DESAGÜES CONDENSADOS



TOTALINE

SOLDABLE



**Caños y Accesorios Tigre de PVC Soldables
para conducción rígida de condensados.
En Totaline encuentre TODO lo que necesita !**



TOTALINE

Totaline Centro
(011) 4384 5509

Totaline Norte
(011) 4721 0000

Totaline Sur
(011) 4240 1700

Totaline Oeste
(011) 4459 3004

Totaline Rosario
(0341) 437 5606

(011) 4837 5052

Ventas a Interior

(011) 4837 5028

(011) 4837 5104

www.totaline.com.ar

Repuestos y personas. Trabajando Juntos

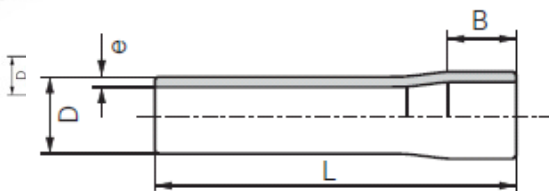
DESAGÜES CONDENSADOS

Caños

Tubo soldable PVC CL 10



0026
0027
0028
0030

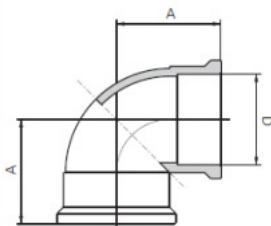


Código	Cotas (mm)	B (mm)	D (mm)	e (mm)
0013	20	32	20	1.0
0014	25	32	25	1.2
0015	32	32	32	1.6
0016	40	32	40	2.0

Cod. SAP	Descripción
TIG-0013	CAÑO SOLDABLE PVC CL10 20X1,0MM 6MTS
TIG-0014	CAÑO SOLDABLE PVC CL10 25X1,2MM 6MTS
TIG-0015	CAÑO SOLDABLE PVC CL10 32X1,6MM 6MTS
TIG-0016	CAÑO SOLDABLE PVC CL10 40X2,0MM 6MTS

Accesorios

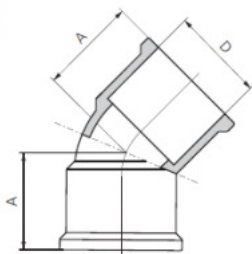
Codo 90° HH



Código	Cotas (mm)	A (mm)	D (mm)
0605	20	27	20
0606	25	32	25
0607	32	39	32
0608	40	47	40

Cod. SAP	Descripción
TIG-0605	CODO SOLD. 90° 20MM
TIG-0606	CODO SOLD. 90° 25MM
TIG-0607	CODO SOLD. 90° 32MM
TIG-0608	CODO SOLD. 90° 40MM

Codo 45° HH



Código	Cotas (mm)	A (mm)	D (mm)
0596	20	22.3	20
0597	25	25	24.5
0598	32	32	29.5
0599	40	40	35.5

Cod. SAP	Descripción
TIG-0596	CODO SOLD. 45° 20MM
TIG-0597	CODO SOLD. 45° 25MM
TIG-0598	CODO SOLD. 45° 32MM
TIG-0599	CODO SOLD. 45° 40MM

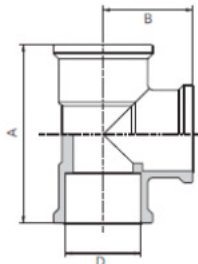


Repuestos y personas. Trabajando Juntos
Qué trabajo estás haciendo hoy ?

DESAGÜES CONDENSADOS

Accesorios

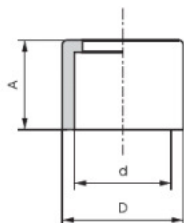
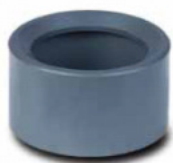
Te 90° HH



Código	Cotas (mm)	A (mm)	B (mm)	D (mm)
0636	20	54	27.0	20
0637	25	64	32.0	25
0638	32	78	39.0	32
0639	40	94	47.0	40

Cod. SAP	Descripción
TIG-0636	TEE SOLD. 20MM
TIG-0637	TEE SOLD. 25MM
TIG-0638	TEE SOLD. 32MM
TIG-0639	TEE SOLD. 40MM

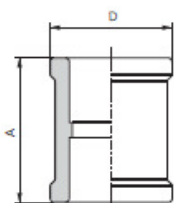
Buje Reducción Corto HH



Código	Cotas (mm)	A (mm)	D (mm)	d (mm)
0538	25 x 20	18.5	25	20
0539	32 x 25	22	32	25
0540	40 x 32	26	40	32

Cod. SAP	Descripción
TIG-0538	BUJE RED. SOLD. CORTO 25X20MM
TIG-0539	BUJE RED. SOLD. CORTO 32X25MM
TIG-0540	BUJE RED. SOLD. CORTO 40X32MM

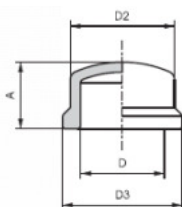
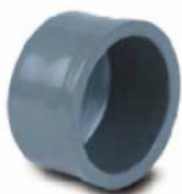
Cupla HH



Código	Cotas (mm)	A (mm)	D (mm)
0617	20	35	20
0618	25	42	25
0619	32	48	32
0620	40	56	40

Cod. SAP	Descripción
TIG-0617	CUPLA SOLD. HH 20MM
TIG-0618	CUPLA SOLD. HH 25MM
TIG-0619	CUPLA SOLD. HH 32MM
TIG-0620	CUPLA SOLD. HH 40MM

Tapa H



Código	Cotas (mm)	A (mm)	D (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)
0561	25	18.5	25	30.2	34.0
0562	32	22	32	37.8	43.0
0563	40	26	40	46.5	52.0

Cod. SAP	Descripción
TIG-0561	T APA SOLD. H 25MM
TIG-0562	T APA SOLD. H 32MM
TIG-0563	T APA SOLD. H 40MM

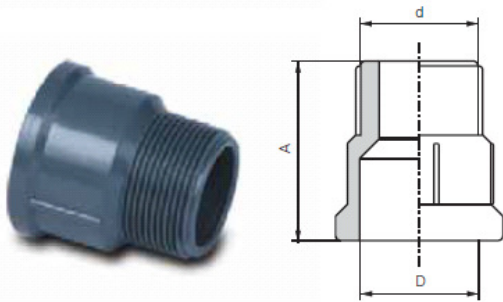


Repuestos y personas. Trabajando Juntos
Qué trabajo estás haciendo hoy ?

DESAGÜES CONDENSADOS

Accesorios

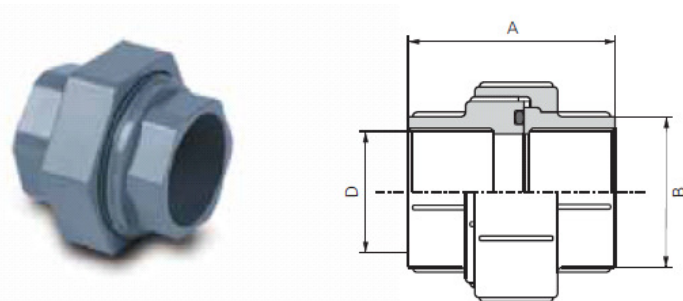
Manguito SD/BR MH



Código	Cotas (mm x pulg.)	A (mm)	D (mm)	d (pulg.)
0502	25 x 3/4"	40.3	25	3/4"

Cod. SAP	Descripción
TIG-0502	MANGUITO SD/BR MH 25X3/4"

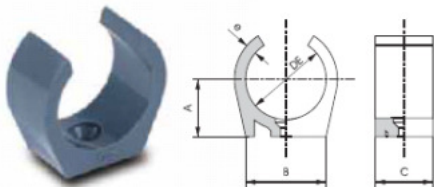
Unión Doble HH



Código	Cotas (mm)	A (mm)	B (mm)	D (mm)
0660	25	51	54.5	25
0661	32	55	64.0	32

Cod. SAP	Descripción
TIG-0660	UNION DOBLE HH 25MM
TIG-0661	UNION DOBLE HH 32MM

Abrazadera para Tubo



Código	Cotas (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	e (mm)	D (mm)
0764	20	14.25	20	15	2.8	20
0765	25	17	20	15	3.5	25

Cod. SAP	Descripción
TIG-0764	ABRAZADERA PARA TUBO SOLD. 20MM
TIG-0765	ABRAZADERA PARA TUBO SOLD. 25MM

Adhesivos Especiales



Código	Descripción
0761	x 76 cc Adh. Especial c/pincel

Cod. SAP	Descripción
TIG-0761	ADHESIVO ESPECIAL C/PINCEL X 76CM3



Repuestos y personas. Trabajando Juntos
¿Qué trabajo estás haciendo hoy?

DESAGÜES CONDENSADOS

Información Montaje

DISTANCIA DE APOYO DE TUBOS

La instalación inadecuada de tuberías de PVC rígido puede generar tensiones en las conexiones, lo que sumado a la variación dinámica de presión interna de los fluidos transportados producen efectos indeseables de fatiga en las mismas.

Estos efectos pueden ser perfectamente evitados, observando las siguientes orientaciones:

Recomendamos que las tuberías tengan acceso libre para eventuales reparaciones.

Las instalaciones ejecutadas con tubos y conexiones de PVC no deben ser embutidas en las estructuras de concreto, con

el propósito de evitar cualquier interferencia del movimiento estructural en las tuberías.

En las instalaciones embutidas de albañilería debe ser eliminado cualquier agente que mantenga o provoque tensiones en los tubos y conexiones. Es preferible que la tubería permanezca libre y movable dentro de los rasgos hechos en la albañilería.

Para transposición de losas y vigas, debe ser previsto espacio suficiente para introducir tubos, pudiendo hacerse incluso con tubos de mayores diámetros fijados en los moldes y concretados en los puntos previamente definidos.

TUBOS SOLDABLES	
De (mm)	Espaciamiento (metros)
20	0.9
25	1.0
32	1.1
40	1.3
50	1.5
63	1.7
75	1.9
90	2.1
110	2.5

OBSERVACIONES - Cuando hayan pesos concentrado, debido a la presencia de registros, estos deberán ser apoyados independientemente del sistema de tubos.

- Los apoyos deberán estar siempre lo más cerca posible de los cambios de dirección.
- Los apoyos deberán tener un largo contacto mínimo de 5 cm y un ángulo de 180°, esto quiere decir, envolviendo la mitad inferior del tubo, incluso acompañando su forma.
- Es un sistema de apoyos, apenas uno podrá ser fijo, los demás deben estar libres, permitiendo el deslizamiento longitudinal de los tubos y conexiones TIGRE, causado por el efecto de la dilatación térmica.



Repuestos y personas. Trabajando Juntos
Qué trabajo estás haciendo hoy ?

DESAGÜES CONDENSADOS

Información Montaje

EJECUCIÓN DE UNIONES SOLDADAS

En las uniones soldadas, se observa que el adhesivo para tubos y conexiones TIGRE de PVC rígido, es básicamente un solvente con un porcentaje de resina de PVC, que durante su aplicación inicia un proceso de disolución en las superficies a ser soldadas. El soldado se da por la fusión de las dos superficies disueltas, que al quedar en contacto forman una masa común en la unión.

LISTA DE MATERIALES	
1	Lija N° 100
2	Sierra metálica
3	Lima
4	Estopa
5	Solución Limpiadora Tigre (200 cm ³)
6	Adhesivo PVC Tigre

Para la realización de este proceso, debe seguirse el siguiente procedimiento:

A. Verificar si la cabeza de conexión y la punta de los tubos a unir estén perfectamente limpias, y con una lija n° 100 sacarle el brillo de las superficies a ser soldadas, con el objeto de mejorar las condiciones de actuación del adhesivo.



B. Limpiar las superficies lijadas con solución limpiadora TIGRE, eliminando las impurezas y grasa que podrían impedir la acción del adhesivo.



C. Continuar con la distribución uniforme del adhesivo en las superficies tratadas. Aplicar el adhesivo primero en la cabeza y, después en la punta del tubo.



D. El adhesivo no debe ser aplicado en exceso porque tratándose de un solvente, él origina un proceso de disolución del material. El adhesivo no se presta para llenar espacios o cerrar hoyos.



E. Encajar las extremidades y remover el exceso de adhesivo.



F. Observar que el encaje sea bastante justo (casi imposible sin él), pues sin presión entre los puntos no se establece el soldado. Espere el tiempo de soldado de 24 horas, por lo menos para la colocar en presión la unión.



Repuestos y personas. Trabajando Juntos
Qué trabajo estás haciendo hoy ?