

TUBERÍAS Y CONEXIONES SCH-40

PARA USO DE CONDUCCIÓN DE AGUA FRÍA
INTRADOMICILIARIO, PISCINAS E HIDROMASAJES



RIVAL

+ t u b o s +

**Siempre
estamos**



CODO ROSCA HEMBRA 90°

DIMENSIONES

1/2"	1-1/4"
3/4"	1-1/2"
1"	2"



ADAPTADOR MACHO

DIMENSIONES

1/2"	1-1/4"	3"
3/4"	1-1/2"	4"
1"	2"	6"



TEE ROSCA HEMBRA

DIMENSIONES

1/2"	1-1/4"
3/4"	1-1/2"
1"	2"



CRUZ

DIMENSIONES

1/2"	1-1/2"
3/4"	2"
1"	3"
1-1/4"	4"



TEE

DIMENSIONES

1/2"	1-1/4"	3"
3/4"	1-1/2"	4"
1"	2"	6"



TEE REDUCTORA

DIMENSIONES

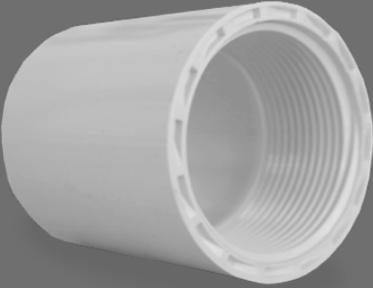
3/4" X 1/2"	1-1/4" X 1"	2" X 1/2"
1" X 1/2"	1-1/2" X 1/2"	2" X 3/4"
1" X 3/4"	1-1/2" X 3/4"	2" X 1"
1-1/4" X 1/2"	1-1/2" X 1"	2" X 1-1/4"
1-1/4" X 3/4"	1-1/2" X 1-1/4"	2" X 1-1/2"



CODO 45°

DIMENSIONES

1/2"	1-1/4"	3"
3/4"	1-1/2"	4"
1"	2"	6"



ADAPTADOR HEMBRA

DIMENSIONES

1/2"	1-1/4"	3"
3/4"	1-1/2"	4"
1"	2"	6"



TAPÓN HEMBRA

DIMENSIONES

1/2"	1-1/4"	3"
3/4"	1-1/2"	4"
1"	2"	6"



REDUCTOR EXCÉNTRICO

DIMENSIONES

3/4" X 1/2"	1-1/2" X 1/2"	2" X 1"
1" X 1/2"	1-1/2" X 3/4"	2" X 1-1/4"
1" X 3/4"	1-1/2" X 1"	2" X 1-1/2"
1-1/4" X 3/4"	1-1/2" X 1-1/4"	4" X 3"
1-1/4" X 1"	2" X 3/4"	



VÁLVULA BOLA COMPACTA TIPO LIGERO

DIMENSIONES

1/2"	1-1/4"	3"
3/4"	1-1/2"	4"
1"	2"	6"



REDUCTOR PEGABLE

DIMENSIONES

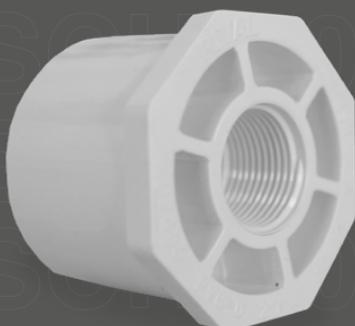
1" X 1/2"	1-1/2" X 3/4"	2" X 1-1/2"	3/4" X 1/2"
1" X 3/4"	1-1/4" X 1"	2" X 1-1/4"	4" X 2"
1-1/2" X 1"	1-1/4" X 1/2"	2" X 1/2"	4" X 3"
1-1/2" X 1-1/4"	1-1/4" X 3/4"	2" X 3/4"	6" X 3"
1-1/2" X 1/2"	2" X 1"	3" X 2"	6" X 4"



CODO 90°

DIMENSIONES

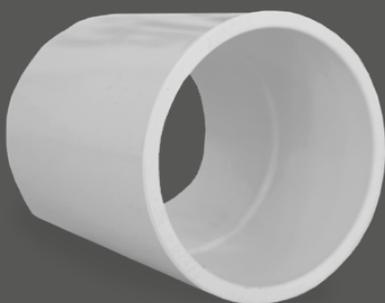
1/2"	1-1/4"	3"
3/4"	1-1/2"	4"
1"	2"	6"



REDUCTOR ROSCA HEMBRA

DIMENSIONES

3/4" X 1/2"	2" X 3/4"
1" X 1/2"	2" X 1/2"
1" X 3/4"	2" X 1"
1-1/2" X 1/2"	



UNIÓN

DIMENSIONES

1/2"	1-1/4"	3"
3/4"	1-1/2"	4"
1"	2"	6"



TAPÓN ROSCA HEMBRA

DIMENSIONES

1/2"	1-1/4"
3/4"	1-1/2"
1"	2"



UNIÓN UNIVERSAL

DIMENSIONES

1/2"	2"
3/4"	3"
1"	4"
1-1/4"	6"
1-1/2"	



TUBOS

DIMENSIONES

1/2" x 6 m 600 PSI	2" x 6 m 280 PSI
3/4" x 6 m 480 PSI	3" x 6 m 260 PSI
1" x 6 m 450 PSI	4" x 6 m 220 PSI
1-1/4" x 6 m 370 PSI	6" x 6 m 180 PSI
1-1/2" x 6 m 330 PSI	

LÍNEA PVC SCH-40

Tuberías y conexiones inyectadas de PVC, utilizados en el transporte de agua fría en sistemas presurizados a temperatura ambiente. Con gran resistencia mecánica, química y a la corrosión. No permite incrustaciones y sus paredes lisas transportan el fluido con bajas pérdidas de presión.

APLICACIONES

Son ideales para el uso en edificaciones como: viviendas, edificios comerciales, centros comerciales, hoteles y el sector industrial, también para instalaciones en piscinas e hidromasajes.

BENEFICIOS

- Resistente a ambientes corrosivos
- Alta resistencia a la presión
- Fácil instalación
- Excelente estanqueidad del sistema
- Alta resistencia al impacto
- Alta durabilidad
- Línea completa de fabricación nacional
- Conexiones inyectadas
- Paredes internas lisas
- Bajos costos de mantenimiento

INSTALACIÓN

1. PREPARE LA TUBERÍA

Compruebe que la tubería este cortada en escuadra y elimine las rebabas de los bordes interior y exterior.

Asegúrese de que la tubería y el enchufe estén libres de suciedad, virutas y humedad.

2. BISELAR LA TUBERÍA

Utilice una herramienta adecuada de biselado $\leq 10-22^\circ$ para eliminar las rebabas en el interior / exterior de la tubería. Este proceso biselará y preparará la tubería para soldar.

3. LIMPIE LA TUBERÍA

Con un trapo limpio y seco, elimine la suciedad, el aceite, las virutas o la humedad del interior y el exterior de la tubería y el accesorio.

Una limpieza completa suele ser suficiente.

La humedad retrasará el curado y la suciedad, el aceite o cualquier material extraño puede impedir una soldadura adecuada.

Recomendamos el uso del limpiador C-49 CLEANER WELD-ON para una limpieza más efectiva/profunda

4. MARQUE LA TUBERÍA

Crear dos marcas testigo: Con un marcador, cree una primera marca en la tubería, igual a la profundidad de la campana del accesorio. A continuación, coloque una segunda marca (5cm) más arriba en la tubería.

Esta segunda marca se utiliza como referencia para asegurarse de que la tubería no se salga de la campana.

Esta primera marca ayudará a determinar cuándo la tubería está completamente insertada en el fondo de la campana. La segunda marca indicará si la tubería se movió hacia atrás fuera del encaje durante el tiempo de curado.

5. AJUSTE EN SECO DE LA JUNTA

Inserte la tubería en la campana (sin cemento) para verificar que encaje correctamente. El ajuste no debe ser demasiado holgado ni demasiado ajustado.

6. UTILICE EL APLICADOR DE SOLDADURA ADECUADO

Seleccione un aplicador que tenga aproximadamente la mitad del diámetro de la tubería.

Antes de aplicar agite o revuelva vigorosamente el cemento solvente.

7. APLIQUE CEMENTO SOLVENTE

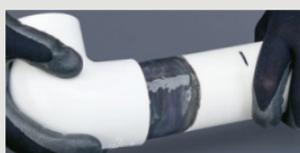
Comience aplicando una capa gruesa uniforme de cemento solvente (4-6 vueltas) a la superficie externa de la tubería un poco más allá de la primera marca testigo. A continuación, aplique una capa media (uniforme de 4 a 6 vueltas) de cemento solvente en toda la profundidad de la campana.

Tenga cuidado de evitar que se acumule un exceso de cemento solvente en la parte posterior de la campana.

Si es necesario, agregue una segunda capa de cemento a la tubería. La mayoría de las fallas en las juntas son causadas por una aplicación insuficiente de cemento solvente.

8. ENSAMBLAR

Inmediatamente y sin demora, ensamble la tubería y el accesorio con un movimiento suave y continuo hasta que la tubería esté completamente insertada en el fondo de la campana.





9. AJUSTE LA JUNTA

Sostenga la junta firmemente durante un mínimo de 30 segundos para asegurar una unión fuerte. Evite cualquier movimiento o perturbación durante esta fase, ya que puede debilitar la unión. Si esto sucede, corte la junta y comience el proceso de nuevo.



10. COMPROBACIÓN VISUAL DE LAS JUNTAS

Después del montaje, una junta debe tener una gota de cemento completa y continua en la entrada de la campana. Si los huecos en este cordón son visibles, no se aplicó suficiente cemento solvente y la junta puede estar defectuosa.



11. LIMPIE EL EXCESO DE CEMENTO SOLVENTE

Use un trapo limpio y seco para limpiar el exceso de cemento solvente inmediatamente desde el exterior de la junta. Este paso asegura un aspecto limpio y profesional.

No se permite la adición de imprimaciones, limpiadores u otros diluyentes para diluir la viscosidad del cemento solvente.

Manipule las juntas recién ensambladas con cuidado hasta que se haya realizado el fraguado inicial. Siga los tiempos de fraguado y curado de soldadura antes de manipular o realizar pruebas hidráulicas del sistema de tuberías.

RECOMENDAMOS EL USO DE LOS SIGUIENTES ELEMENTOS PARA UNA CORRECTA SOLDADURA



LA UNIÓN MÁS SEGURA DEL MUNDO

PRODUCTO FABRICADO BAJO SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRAL



TUBERÍA FABRICADA CON SELLO DE CALIDAD
INEN ASTM D1785:2021

HECHOS EN ECUADOR POR

RIVAL

+ t u b o s +

www.plasticosrival.com

VENTAS CUENCA
· Conmutador: 289 0144

ecommerce@plasticosrival.com
ventas@plasticosrival.com

www.tienda.plasticosrival.com