

# TUBERÍAS Y + CONEXIONES + SCH-40

PARA USO DE AGUA FRÍA INTRADOMICILIARIO,  
PISCINAS E HIDROMASAJES



# RIVAL

+ t u b o s +

**Siempre  
estamos**



## CODO 90°

### DIMENSIONES

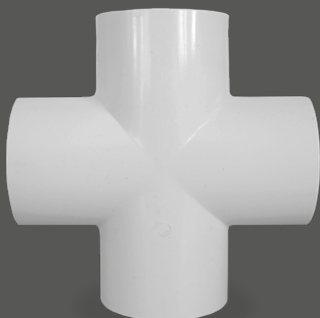
1/2"	2"
3/4"	3"
1"	4"
1-1/4"	6"
1-1/2"	



## CODO 45°

### DIMENSIONES

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



## CRUZ

### DIMENSIONES

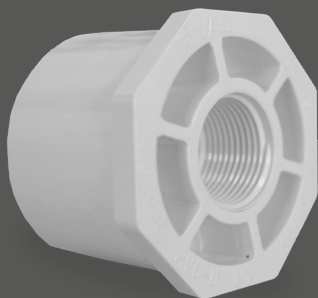
1/2"	1-1/2"
3/4"	2"
1"	3"
1-1/4"	4"



## TEE

### DIMENSIONES

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



## 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 UNIVERSAL

### DIMENSIONES

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

## CODO ROSCA HEMBRA 90°

### DIMENSIONES

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



## TEE ROSCA HEMBRA

### DIMENSIONES

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

## ADAPTADOR HEMBRA

### DIMENSIONES

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

## TAPÓN HEMBRA

### DIMENSIONES

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

## VÁLVULA BOLA COMPACTA TIPO LIGERO

### DIMENSIONES

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



## ADAPTADOR MACHO

### DIMENSIONES

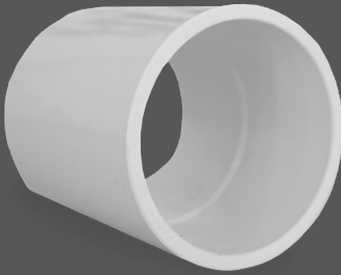
1/2"	2"
3/4"	3"
1"	4"
1-1/4"	6"
1-1/2"	



## TEE REDUCTORA

### DIMENSIONES

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



## UNIÓN

### DIMENSIONES

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



## REDUCTOR EXÉNTRICO

### DIMENSIONES

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



## TUBERÍA

### DIMENSIONES

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

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Materia prima: Policloruro de vinilo (PVC).
- Tipo de acople: Soldadura química (cementado solvente).
- Resistencia a la Presión: 4.14 MPa (1/2") a 1.93 MPa (2").
- Coeficiente de rugosidad:  $K_s=0.0015$  mm
- Resistencia a la corrosión.
- Resistencia química.
- Densidad: 1.43 g/cm<sup>3</sup>

## LÍNEA PVC SCH-40

Tuberías y conexiones inyectadas de PVC, utilizados en el transporte de agua fría en sistemas presurizados a temperatura ambiental. Con gran resistencia mecánica, química y a la corrosión. No permite incrustaciones y sus paredes lisas permite transportar 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.
- Excelente estanqueidad del sistema.
- Conexiones inyectadas.
- Línea completa de fabricación nacional.
- Fácil instalación.
- Alta durabilidad.
- Paredes internas lisas.
- Alta resistencia al impacto.
- Bajos costos de mantenimiento.

## INSTALACIÓN



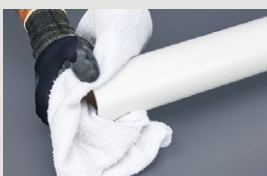
### 1. PREPARE LA TUBERÍA

Compruebe que la tubería se haya cortado 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 @ 10-22° 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 C49 PB 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 del zócalo de 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 del enchufe.

Esta primera marca ayudará a determinar cuándo la tubería está completamente insertada en el fondo del zócalo. 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 ARTICULACIÓN

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



### 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.



### 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 del encaje.

Tenga cuidado de evitar que se acumule un exceso de cemento en la parte posterior del zócalo.

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.





### 9. 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 del zócalo.



### 10. SOSTÉN LA ARTICULACIÓN

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



### 11. COMPROBACIÓN VISUAL DE LAS ARTICULACIONES

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



### 12. LIMPIE EL EXCESO DE CEMENTO

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 articulación.

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

### 13. LIMPIE EL EXCESO DE CEMENTO

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



# 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](http://www.tienda.plasticosrival.com)