



Adaptador H CR E/C

Diámetro
 20mm a 1/2" 63mm a 2"
 25mm a 1/3" 90mm a 3"
 25mm a 3/4" 110mm a 4"
 32mm a 1"
 40mm a 1 1/4"
 50mm a 1 1/2"



Adaptador M CR E/C

Diámetro
 20mm a 1/2", 25mm a 3/4"
 32mm a 1", 40mm a 1 1/4"
 50mm a 1 1/2", 63mm a 2"
 90mm a 3"
 110mm a 4"



Brida Inyectada Camp. E/C

Diámetro
 63mm 2"
 75mm 2 1/2"
 90mm 3"
 110mm 4"
 160mm
 200mm
 250mm



Codo E/C 45°

Diámetro
 20mm, 25mm,
 32mm, 40mm,
 50mm, 63mm,
 75mm, 90mm,
 110mm, 160mm,
 200mm



Codo E/C 90°

Diámetro
 20mm, 25mm,
 32mm, 40mm,
 50mm, 63mm,
 75mm, 90mm,
 110mm, 160mm,
 200mm, 225mm,
 250mm.



Codo L/R E/C 11.25°

Diámetro
 63mm
 90mm
 110mm
 160mm
 200mm



Codo L/R E/C 22.5°

Diámetro
 63mm
 75mm
 90mm
 110mm
 160mm
 200mm



Codo L/R E/C 45°

Diámetro
 50mm
 63mm
 90mm
 110mm
 160mm
 200mm

TERMOFORMADO



Codo L/R E/C 90°

Diámetro
 20mm 75mm
 25mm 90mm
 32mm 110mm
 40mm 160mm
 50mm 200mm
 63mm



Collarín De Derivación

Diámetro
 Desde 20mm
 hasta 250mm

 Con derivaciones
 desde 1/2" hasta
 2"

Con Refuerzo



Cruz CC P E/C

Diámetro
 25mm
 32mm
 40mm
 50mm
 63mm
 90mm
 110mm



Tapón Hembra E/C

Diámetro
 20mm 90mm
 25mm 110mm
 32mm 160mm
 40mm 200mm
 50mm
 63mm
 75mm



Tee E/C

Diámetro
 20mm 90mm
 25mm 110mm
 32mm 160mm
 40mm 200mm
 50mm
 63mm
 75mm



Tee Reductora E/C

Diámetro (mm)		
25 a 20	63 a 25	110 a 63
32 a 20	63 a 32	110 a 75
32 a 25	63 a 40	110 a 90
40 a 20	63 a 50	125 a 110
40 a 25	75 a 63	160 a 90
40 a 32	90 a 63	160 a 110
50 a 20	90 a 75	200 a 160
50 a 25		
50 a 32		
50 a 40		



Reductor Buje E/C

Diámetro (mm)		
25 a 20	50 a 32	160 a 110
32 a 20	50 a 40	200 a 160
32 a 25	63 a 50	
40 a 20	75 a 63	
40 a 25	110 a 90	
40 a 32	110 a 63	
50 a 20	90 a 75	
50 a 25	90 a 63	



Reductor Largo E/C

Diámetro (mm)	
25 a 20	63 a 40
32 a 20	63 a 50
40 a 20	75 a 50
40 a 25	75 a 63
50 a 20	90 a 40
50 a 25	90 a 50
50 a 32	90 a 75/63
50 a 40	110 a 50
63 a 25	110 a 75
63 a 32	



Unión CC E/C

Diámetro
 20mm 75mm
 25mm 90mm
 32mm 110mm
 40mm 160mm
 50mm 200mm
 63mm

Fabricado con sello de calidad conforme NTE INEN 1373.



Preparador De Superficies Polilimpia

125 cc
 1000 cc
 GALÓN



Soldadura Líquida

POLIPEGA
 200cc
 946cc
 3785cc

 EXTRA FUERTE
 946cc



KALIPEGA
 20cc
 125cc
 250cc
 500cc
 946cc
 3785cc

 GRANDES DIÁMETROS
 946cc
 3785cc

FICHA TÉCNICA

PRESIÓN ESPIGO CAMPANA (E/C)

Sistemas de presión con juntas por cementado solvente.



PLASTIGAMA

wavin

Ventajas

Longitud de fabricación 6m más la campana.

Amplia gama de diámetros y presiones.

No transmiten olor ni sabor al agua potable u otros fluidos de consumo humano.

Por su baja conductividad eléctrica, no se produce en el material corrosión galvánica y/o electrolítica, ni la formación de depósitos o incrustaciones en las paredes interiores, conservando inalterable su sección hidráulica.

Por la inercia química del compuesto de PVC y sus aditivos, resisten el ataque de aguas y suelos agresivos.

Su bajo coeficiente de fricción con respecto a otros materiales, asegura una mayor capacidad de conducción.

Resisten asentamientos diferenciales y permiten deflexiones.

No favorecen la adherencia de algas, hongos, moluscos, etc.

Su bajo peso facilita el transporte, manipuleo e instalación.

Puede ser utilizada para conducciones presurizadas de agua potable, agua cruda (riego), aguas servidas o aguas lluvias.

Compatible con tuberías presión U/Z y Biax.

INSTALACIÓN TUBERÍA E/C



1 Compruebe el ajuste en seco entre espiga y campana de la tubería y/o accesorios. Si la unión es muy apretada lije el extremo exterior de la tubería y el interior de la campana. Cuide de no lijar en exceso.



2 Aplique en las superficies lijadas "POLILIMPIA" para lograr una preparación de las superficies a soldar.



3 Inmediatamente después de aplicar el limpiador "POLILIMPIA" aplique con la brocha la soldadura líquida "POLIPEGA" o "KALIPEGA"; según corresponda, encima de la espiga del tubo y al interior de la campana. Aplique el cemento solvente rápidamente pero no lo derrame dentro de la tubería evitando el exceso.



4 Una las piezas "espiga-campana" inmediatamente, asegúrese de que el tubo penetre en la cavidad de la campana hasta el fondo, haciendo girar 1/4 de vuelta, mientras ambas superficies están todavía húmedas.



5 Elimine el exceso del cemento solvente en el reborde, cuidando de que en el perímetro de la unión aparezca el cordón de soldadura. Aplique el cemento solvente moderadamente

USAR CON:

- Polilimpia preparador de superficies.
- Polipega para tuberías hasta 110mm
- Kalipega para tuberías hasta 160mm
- Kalipega grandes diámetros para tuberías mayores a 160mm

Especificaciones Técnicas

Diámetro Nominal mm	CÓD.	Serie s	Espesor de Pared mm	Diámetro Interior mm	Presión de Trabajo		
					MPa	Kgf/cm ²	Lb/plg ²
20.00	926939	10	1.1	17.8	1.25	12.75	181.25
	925983	6.3	1.5	17.0	2.00	20.40	290.00
25.00	926940	12.5	1.1	22.8	1.00	10.20	145.00
	925994	8.0	1.5	22.0	1.60	16.32	232.00
32.00	926941	16.0	1.1	29.8	0.80	8.16	116.00
	926004	10.0	1.6	28.8	1.25	12.75	181.25
40.00	926938	20.0	1.1	37.8	0.63	6.43	91.35
	926020	12.5	1.6	36.8	1.00	10.20	145.00
	926018	10.0	1.9	36.2	1.25	12.75	181.25
50.00	926021	20.0	1.3	47.4	0.63	6.43	91.35
	926023	16.0	1.6	46.8	0.80	8.16	116.00
	926026	12.5	2.0	46.0	1.00	10.20	145.00
	926024	10.0	2.4	45.2	1.25	12.75	181.25
63.00	926029	20.0	1.6	59.8	0.63	6.43	91.35
	926031	16.0	2.0	59.0	0.80	8.16	116.00
	926033	12.5	2.5	58.0	1.00	10.20	145.00
	926032	10.0	3.0	57.0	1.25	12.75	181.25
75.00	926035	25.0	1.5	72.0	0.50*	5.10	72.50
	926036	20.0	1.9	71.2	0.63	6.43	91.35
	926040	16.0	2.3	70.4	0.80	8.16	116.00
90.00	926041	25.0	1.8	86.4	0.50*	5.10	72.50
	926042	20.0	2.2	85.6	0.63	6.43	91.35
	926043	16.0	2.8	84.4	0.80	8.16	116.00
	926046	12.5	3.5	83.0	1.00	10.20	145.00
	926044	10.0	4.3	81.4	1.25	12.75	181.25
110.00	925950	25.0	2.2	105.6	0.50*	5.10	72.50
	925952	20.0	2.7	104.6	0.63	6.43	91.35
	925953	16.0	3.4	103.2	0.80	8.16	116.00
	925956	12.5	4.2	101.6	1.00	10.20	145.00
	925954	10.0	5.3	99.4	1.25	12.75	181.25
160.00	925967	25.0	3.2	153.6	0.50*	5.10	72.50
	925968	20.0	4.0	152.0	0.63	6.43	91.35
	925969	16.0	4.9	150.2	0.80	8.16	116.00
	925972	12.5	6.2	147.6	1.00	10.20	145.00
	925970	10.0	7.7	144.6	1.25	12.75	181.25
200.00	925975	25.0	3.9	192.2	0.50*	5.10	72.50
	925976	20.0	4.9	190.2	0.63	6.43	91.35
	925977	16.0	6.2	187.6	0.80	8.16	116.00
	925979	12.5	7.7	184.6	1.00	10.20	145.00
	925981	10.0	9.6	180.8	1.25	12.75	181.25

*Tubería baja presión. Producto para riego de fabricación bajo pedido.

Para diámetros y presiones diferentes a los indicados consultar con el Departamento Técnico de Plastigama.

RECOMENDACIONES

1. Previo a la operación del sistema realizar pruebas de presión y estanqueidad, según corresponda, para garantizar su correcta instalación.
2. Las pruebas hidráulicas deben realizarse, para todos los casos, 24 horas después de haber realizado el último punto de soldadura.
3. Previo al desarrollo de pruebas de presión verificar el correcto anclaje de tuberías y accesorios.
4. Es importante la correcta utilización de valvulería (control de flujo, aire, desagüe, etc) y accesorios complementarios que contribuyan a una correcta operación y mantenimiento de las conducciones presurizadas.
5. Revisar que las válvulas estén en funcionamiento, y evitar de realizar malas maniobras que generen sobre presión.

Rev.: 2021 - 11- 07

Durán: Km. 4.5 Vía Durán - Tambo

Tel.: 3716900

www.plastigamawavin.com



EMPRESA CON CERTIFICACIONES:

ISO 9001 Calidad
ISO 14001 Medio ambiente
OHSAS 18001 Seguridad y salud
ISO/IEC 17025 Laboratorios
ISRS Clasificación de seguridad

