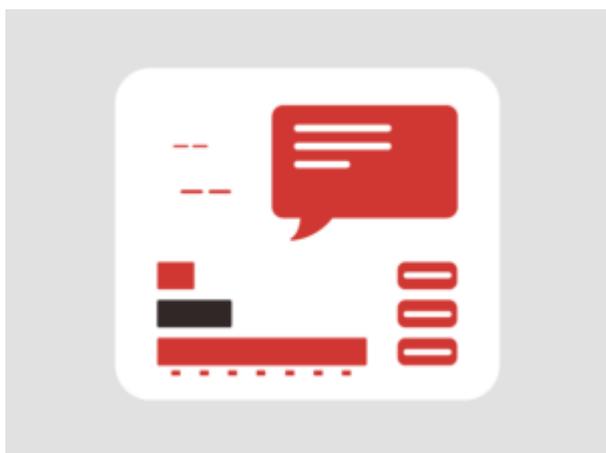


Irrigation Pipe Work Safety Infographic – Spanish



LOS 10 MANDAMIENTOS EN LA INSTALACIÓN DE TUBERÍAS

UNIÓN POR SOLDADURA TÉRMICA de los tubos de Polietileno (PE)

SISTEMAS MÁS UTILIZADOS

Electrofundición

Paso de corriente eléctrica a baja tensión [24-40 V] por las espiras metálicas de los accesorios electrosoldables.
Recomendable para diámetros nominales entre 20 y 1200 mm.
Muy utilizada en reparación de tuberías.

Soldadura a tope

Calentamiento de los extremos a unir con una placa calefactora (T° [200-220 $^{\circ}$ C]) y aplicación de una presión previamente tabulada.
Se emplea preferentemente a partir de 90 mm de diámetro, y hasta 1600 mm y espesores de pared superiores a 3 mm.
Las tuberías de PE 40 de baja densidad no se deben soldar, solo accesorios mecánicos.

10 REGLAS BÁSICAS

Para una correcta soldadura en tuberías de polietileno

01 NO LIMPIAR CON DISOLVENTE

Sólo con isopropanol o con alcohol de querosén sin perfume.

La superficie a ser soldada debe estar siempre limpia. Si la superficie interior del accesorio se ensucia, debe limpiarse con papel limpio y ligeramente humedecido en isopropanol o alcohol de querosén y no deben utilizarse nunca otros productos de limpieza, ni limpiar con medios mecánicos, para no dañar la resistencia interior. Estas superficies además se deben mantener secas.



Soldadura por Electrofundición

RASPAR CORRECTAMENTE LOS TUBOS

No hacerlo provoca la mayoría de los fallos.

Objetivo: eliminar la película de óxido generada por el oxígeno del aire sobre la superficie exterior del tubo e impurezas, grasa o suciedad de algún otro tipo.

Resultado: unión posterior estanca y resistente a la presión interna requerida.

Herramientas: raspador mecánico (recomendado) / raspadores manuales.

Indicaciones: El raspado debe realizarse siempre en toda la superficie a soldar.



01

03

NO RASPAR DEMASIADO

No sobrepasar el 10% de su espesor.

Si se sobrepasa estamos debilitando las paredes del tubo pudiendo dar lugar a una grieta o fisura trascurrido un tiempo desde su instalación o en el momento que se trabaje con presión de agua.



Soldadura a tope por electrofundición

ALINEAR CORRECTAMENTE LOS TUBOS AL REFRENTARLOS

Desalineaciones de los tubos pueden causar una reducción de la vida útil de

04

05