

Qué no hacer

- No utilices cementos solventes que excedan su fecha de caducidad, que presenten una decoloración o que se hayan gelificado.
- No utilices el cemento solvente cerca de las fuentes de calor, del fuego o mientras fumas.
- No apliques la prueba de presión hasta que se cumplan los tiempos de curado recomendados.
- No utilices cuchillas rotas o desafiladas en las herramientas de corte de la tubería.

Seguridad

- Durman fabricante de tuberías CPVC Corzan® apoyan completamente las medidas de protección recomendadas por las agencias gubernamentales para instalar la tuberías de CPVC Corzan®, u otras tuberías de plástico o de metal.
- Cuando sea posible, asegúrate que haya la ventilación adecuada al aplicar los primers, los cementos y/o los materiales de soldadura.
- Evita el contacto innecesario de los primers, de los cementos y/o de los materiales de soldadura con tu piel o con tus ojos. Enjuagua inmediatamente si se presenta el contacto para evitar una exposición prolongada.
- Sigue todas las precauciones recomendadas por el fabricante al cortar o al aserrar la tubería o al utilizar fuego, calor o herramientas eléctricas.
- Después de realizar la prueba, purga el sistema durante por lo menos 10 minutos para eliminar los residuos del cemento solvente o de los componentes de flux/soldadura.

PUERTO RICO
E-mail:puertorico@durman.com
Tel: +787.873.1000
Fax: +787.873.6000

MÉXICO
E-mail:mexico@durman.com.mx
Chihuahua
Tel: +52.614.436.1875
Fax: +52.614.436.1876
Hermosillo
Tel: +52.662.210.9759
Fax: +52.662.210.9777
Los Mochis
Tel: +52.668.811.8600
Fax: +52.668.811.8585
Los Cabos
Tel: +52.624.130.3372
Fax: +52.624.130.3371
Guadalajara
Tel: +52.333.619.8064
Fax: +52.333.619.0960
Morelia
Tel: +52.433.333.2931
Fax: +52.433.333.2735

Querétaro
Tel: +52.448.275.0049
Fax: +52.448.275.0115
Atizapán (Cd. de México)
Tel: +52.555.824.3788
Fax: +52.555.824.7690
Oaxaca
Tel: +52.951.549.2583
Fax: +52.951.549.2587

Veracruz
Tel: +52.229.981.1144
Fax: +52.229.981.0742
Torreón
Tel: +52.871.721.4204
Fax: +52.871.792.7080
Monterrey
Tel: +52.818.371.1043
Fax: +52.818.371.1093

Puebla
Tel: +52.222.268.2837
Fax: +52.222.268.2836
Tampico
Tel: +52.833.212.4665
Fax: +52.833.212.5687
Tuxtla Gutiérrez
Tel: +52.961.615.7437
Fax: +52.961.615.7438
Villahermosa
Tel: +52.993.354.5478
Fax: +52.993.354.5476

Cancún
Tel: +52.998.882.2342
Fax: +52.998.882.0762
Mérida
Tel: +52.999.921.5047
Fax: +52.999.921.5146
Iztapalapa
Tel: +52.555.642.8630
Fax: +52.555.692.5953

GUATEMALA
E-mail:guatemala@durman.com
Ciudad de Guatemala
Tel: +502.6636.1111
Fax: +502.6636.9733
Quetzaltenango
Tel: +502.5510.1111
Fax: +502.7736.8497EL

EL SALVADOR
E-mail:elsalvador@durman.com
Tel: +503.2220.5000
Fax: +503.2220.5292

HONDURAS
E-mail:honduras@durman.com
San Pedro Sula
Tel: +504.559.5969
Fax: +504.559.5960
Tegucigalpa
Tel: +504.246.8044
Fax: +504.246.8040

NICARAGUA
E-mail:nicaragua@durman.com
Tel: +505.233.1254
Fax: +505.233.1218

COSTA RICA
E-mail:costarica@durman.com
Tel: +506.2436.4700
Fax: +506.2436.4800

PANAMÁ
E-mail:panama@durman.com
Ciudad de Panamá
Tel: +507.271.0035
Fax: +507.271.0036
Chiriquí
Tel: +507.775.5656Fax:
+507.775.8014

COLOMBIA
E-mail:colombia@durman.com
Bogotá
Tel: +571.779.9090
Fax: +571.719.3235

Cartagena
Tel: +575.662.8889
Fax: +575.662.9276

PERÚ
E-mail:peru@durman.com
Lima
Tel: +511.276.7789
Fax: +511.336.7524
Lurín
Tel/Fax: +511.430.1080

BRASIL
E-mail:brasil@provinil.com.br
Tel: +55.41.3208.1900
Fax: +55.41.3208.1999

Guía de Instalación



CORZAN[®]
SISTEMAS INDUSTRIALES

Qué hacer y qué no hacer

- A continuación presentamos los puntos más importantes sobre “qué hacer” y “qué no hacer” al instalar los sistemas de tubería de CPVC Corzan®.

Qué hacer

- Instala el producto de acuerdo con las instrucciones de instalación del fabricante y de esta guía.
- Sigue los procedimientos de seguridad recomendados. Sigue los procedimientos adecuados de manejo del producto.
- Utiliza las herramientas diseñadas para las tuberías conexiones de plástico.
- Utiliza el cemento solvente adecuado y sigue las instrucciones de aplicación.
- Realiza cortes rectos a los tubos. Elimina las rebabas y bisela el tubo antes de cementar.
- Gira el tubo de 1/4 a 1/2 vuelta hasta que tope con el fondo de la conexión.
- Evita que el cemento se encharque en las conexiones y el tubo.
- Sigue los tiempos de curado recomendados por el fabricante antes de aplicar la prueba de presión.
- Inspecciona visualmente todas las uniones para revisar que estén bien cementadas. También se recomienda realizar una inspección visual de todo el sistema y de todas las uniones durante la prueba de presión.



1. Corte. El tubo Corzan® puede cortarse con facilidad utilizando una sierra mecánica o una sierra de dientes finos. Para asegurar un corte recto debes utilizar una caja con guía para cortar en escuadra. Un tubo con corte recto te da una zona óptima de pegado dentro de la junta.



2. Eliminación de Rebabas/Biselado. Las rebabas y las limaduras evitan el contacto adecuado entre el tubo y las conexiones durante el ensamble y se deben eliminar de la parte interna y externa del tubo utilizando una herramienta de chafana, una lima o un bastador. El realizar un bisel ligero en la boca del tubo facilita la entrada del tubo en la conexión y minimiza la posibilidad de empujar el cemento solvente hasta el fondo de la junta.



3. Preparación de las Conexiones. Utilizando un trapo limpio y seco limpia el polvo y la humedad de la boca de la conexión y de la boca del tubo. Revisa el ajuste en seco del tubo y de la conexión. El tubo debe ajustarse de 1/3 o 2/3 dentro de la conexión.



4. Aplicación Inicial de Primer a las Conexiones. UTILIZA EL PRIMER DE CONFORMIDAD CON LA ASTM F-656. Utilizando un aplicador de la mitad del tamaño del diámetro de la tubería, aplica de manera abundante el primer presionando en el interior de la conexión. Vuelve a realizar la inmersión del aplicador en el primer según se requiera. Conserva húmedos la boca de la conexión y el aplicador hasta que la superficie se haya ablandado. Una vez que se haya aplicado el primer, elimina los charcos que se hayan formado en la conexión.



5. Aplicación del Primer al Tubo. Una vez que se haya aplicado el primer en la conexión, aplica de manera abundante el primer al tubo presionando alrededor de la boca del tubo en una franja de aproximadamente 1/2" a partir de la punta del tubo.



6. Reaplicación del primer a la conexión. Aplica una segunda capa de primer a la boca de la conexión. Inmediatamente y manteniendo ambas superficies todavía pegajosas, comienza el proceso siguiente de la aplicación del cemento solvente.



7. Aplicación del cemento solvente al tubo. UTILIZA ÚNICAMENTE EL CEMENTO SOLVENTE DE CPVC DE CONFORMIDAD CON ASTM F-493. El cemento autorizado es de color gris. Verifica los requerimientos del código sobre el color autorizado. Utilizando un aplicador cuyo tamaño sea la mitad del diámetro del tubo, aplica abundantemente una capa pareja de cemento que sea del mismo ancho que el interior de la conexión.



8. Aplicación del cemento solvente a la conexión. Sin volver a sumergir el aplicador en el cemento, aplica una capa media de cemento en la boca de la conexión evitando el encharcamiento del cemento.



9. Reaplicación al tubo. Aplica una segunda capa abundante y pareja de cemento en el tubo.



10. Ensamble. Con el cemento todavía húmedo, inmediatamente ensambla el tubo y la conexión, gira el tubo de un 1/4 a un 1/2 de vuelta (si es posible) hasta que la conexión se detenga. Mantén unido el ensamble aproximadamente durante 30 segundos para evitar que se salga. Se debe apreciar un anillo continuo de cemento alrededor del tubo y de la unión de la conexión. Si el anillo no es continuo, entonces significa que no se aplicó el suficiente cemento y la junta puede estar defectuosa. En este caso, la conexión puede eliminarse y la junta se debe volver a ensamblar.



Limpia el exceso de cemento de las superficies del tubo y de la conexión para lograr una apariencia atractiva y profesional.

Tiempos de fijación o secado: Una junta que se ha curado lo suficiente para poder realizar la prueba de presión puede no presentar su fuerza total de unión. El cemento solvente y los tiempos de curado van en función del diámetro de la tubería, de la temperatura y de la humedad relativa. El tiempo de curado es más corto en los ambientes más secos, para los diámetros más pequeños y para las temperaturas más elevadas. La humedad puede retardar el tiempo de curado y reducir la fuerza de la junta. Consulta la tabla que a continuación se presenta para los tiempos mínimos de curado después de que se seca la última unión, antes de que inicie la prueba de presión. El uso del primer y/o la presencia de agua caliente extiende el tiempo de curado que se requiere para la prueba de presión.

Tiempos Promedio de Fijación para tubos 2 1/2-6"

Tubo (pulg.)	Temperatura Ambiente Durante la Fijación		
	15-37.7°C	4.4-15.5°C	-17.7-4.4°C
2 1/2 - 6	30 min.	2 hr.	12 hr.

Tiempos de Curado: Una junta que se ha curado lo suficiente para realizar la prueba de presión puede no presentar su fuerza total de unión. El cemento solvente y los tiempos de curado van en función del diámetro de la tubería, de la temperatura y de la humedad relativa. El tiempo de curado es más corto en los ambientes más secos, para los diámetros más pequeños y para las temperaturas más elevadas. La humedad puede retardar el tiempo de curado y reducir la fuerza de la junta. Consulta la siguiente tabla para obtener los tiempos mínimos de curado después de que se seca la última unión y antes de que inicie la prueba de presión. El uso del primer y/o la presencia de agua caliente extiende el tiempo de curado que se requiere para la prueba de presión.

Curado Mínimo Antes de la prueba de Presión a 100 psi para Tubos de 2 1/2-6" Utilizando primer y Cemento Solvente

Tubo (pulg.)	Temperatura Ambiente Durante el Periodo de Curado		
	15.5-37.7°C	4.4-15.5°C	-17.7-4.4°C
2 1/2 - 6	1 1/2 hr.	4 hr.	72 hr.

Los tramos horizontales de Corzan® deberán colgarse mediante soportes y con el espaciamiento indicado en la Tabla 1 o de acuerdo con los requerimientos del código. La tubería no deberá anclarse apretadamente a los soportes o colgantes, sino que se deberá asegurar mediante abrazaderas tipo pera, tipo omega, tipo u que permitan el movimiento provocado por la expansión y la contracción. Se recomienda utilizar abrazaderas con bordes suaves, que no sujeten apretadamente al tubo a las viguetas o a otras estructuras. Los soportes, colgantes o abrazaderas no deben tener orillas afiladas o ásperas que entren en contacto con la tubería, que se requiere para la prueba de presión.

Tabla 1

Tamaño Nominal (pulg.)	Temperatura Máxima del Agua			
	27.7°C	37.7°C	60°C	82.2°C
2 1/2	2.4	2.3	1.9	1.2
3	2.4	2.4	2.1	1.2
4	2.7	2.7	2.3	1.4
6	3	2.9	2.4	1.5
8	3.3	3.2	2.7	1.7
10	3.5	3.3	2.9	1.8
12	3.8	3.8	3.2	1.9