



Termofusión

INGENIERIA, DISEÑO Y TECNOLOGIA



PLANTA MODELO BURZACO



Sefinpol s.a.

GESTIÓN DE NEGOCIOS DE EXCELENCIA

WWW.SEFINPOL.COM



Termofusión

INGENIERIA, DISEÑO Y TECNOLOGIA

TUBO PN 12 X 4 mts.			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
TF1232 0	32	10	
TF1240 0	40	5	
TF1250 0	50	3	
TF1263 0	63	3	
TF1275 0	75	2	

CUPLA			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
US2000 0	20	25	300
US2500 0	25	25	300
US3200 0	32	10	150
US4000 0	40	5	20
US5000 0	50	3	15
US6300 0	63	2	10
US7500 0	75	2	10

TEE NORMAL			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
TE2000 0	20	25	300
TE2500 0	25	25	300
TE3200 0	32	10	150
TE4000 0	40	5	20
TE5000 0	50	3	15
TE6300 0	63	2	10
TE7500 0	75	2	10

TEE DE REDUCCION CENTRAL			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
TR2520 0	25 x 20	10	50
TR3220 0	32 x 20	5	20
TR3225 0	32 x 25	10	50
TR4025 0	40 x 25	5	20
TR4032 0	40 x 32	5	20
TR5032 0	50 x 32	2	10
TR5040 0	50 x 40	2	10
TR6340 0	63 x 40	1	5
TR6350 0	63 x 50	1	5

BUJE DE REDUCCION			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
BR2520 0	25 x 20	20	200
BR3220 0	32 x 20	15	150
BR3225 0	32 x 25	15	150
BR4025 0	40 x 25	10	50
BR4032 0	40 x 32	10	50
BR5032 0	50 x 32	5	20
BR5040 0	50 x 40	5	20
BR6340 0	63 x 40	2	10
BR6350 0	63 x 50	2	10
BR7563 0	75 x 63	2	10

CURVA DE SOBREPASO CONFORMADA			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
SPC2000 0	20	20	100
SPC2500 0	25	20	100
SPC3200 0	32	10	50

CODO A 45°			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
CA2000 0	20	25	300
CA2500 0	25	25	300
CA3200 0	32	10	150

TUBO PN 20 X 4 mts.			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
TF2020 0	20	20	20
TF2025 0	25	25	15
TF2032 0	32	10	10
TF2040 0	40	5	5
TF2050 0	50	3	3
TF2063 0	63	3	3
TF2075 0	75	2	2

CODO A 90° HH			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
CO2000 0	20	25	300
CO2500 0	25	25	300
CO3200 0	32	10	150
CO4000 0	40	5	20
CO5000 0	50	3	15
CO6300 0	63	2	10
CO7500 0	75	2	10

TAPA			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
TA2000 0	20	25	300
TA2500 0	25	25	300
TA3200 0	32	10	150
TA4000 0	40	5	20
TA5000 0	50	3	15
TA6300 0	63	2	10
TA7500 0	75	2	10

CUPLA DE REDUCCION			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
UR2520 0	25 x 20	20	200
UR3220 0	32 x 20	15	150
UR3225 0	32 x 25	15	150
UR4025 0	40 x 25	10	50
UR4032 0	40 x 32	10	50
UR5032 0	50 x 32	5	20
UR5040 0	50 x 40	5	20
UR6340 0	63 x 40	2	10
UR6350 0	63 x 50	2	10

UNION DOBLE CON TUERCA			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
UD2000 0	20	10	50
UD2500 0	25	10	50
UD3200 0	32	5	25

UNION DOBLE CON BRIDA			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
UDB4000 0	40	5	20
UDB5000 0	50	3	15
UDB6300 0	63	2	10
UDB7500 0	75	2	10

CURVA A 90°			
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN
CU2000 0	20	20	100
CU2500 0	25	20	100

CODO A 90° HH CON INSERTO H				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
CIF2012 0	20 x 1/2"	10	60	
CIF2512 0	25 x 1/2"	8	40	
CIF2534 0	25 x 3/4"	8	40	
CIF3234 0	32 x 3/4"	5	20	
CIF3210 0	32 x 1"	5	20	

CUPLA HH CON INSERTO H				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
UIF2038 0	20 x 3/8"	8	40	
UIF2012 0	20 x 1/2"	10	60	
UIF2034 0	20 x 3/4"	10	60	
UIF2512 0	25 x 1/2"	8	40	
UIF2534 0	25 x 3/4"	8	40	
UIF3234 0	32 x 3/4"	5	20	
UIF3210 0	32 x 1"	5	20	
UIF40114 0	40 x 1 1/4"	5	20	
UIF50112 0	50 x 1 1/2"	3	15	
UIF63200 0	63 x 2"	2	10	
UIF75212 0	75 x 2 1/2"	2	10	

TEE CON INSERTO H				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
TIF2012 0	20 x 1/2"	10	60	
TIF2512 0	25 x 1/2"	8	40	
TIF2534 0	25 x 3/4"	8	40	
TIF3234 0	32 x 3/4"	5	20	
TIF3210 0	32 x 1"	5	20	

UNION DOBLE CON INSERTO H				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
UDIF2012 0	20 x 1/2"	10	60	
UDIF2534 0	25 x 3/4"	8	40	
UDIF3210 0	32 x 1"	5	20	

LLAVE DE PASO BRONCE CON CAMPANA CROMADA				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
LPC2000 0	20	5	25	
LPC2500 0	25	5	25	
LPC3200 0	32	5	25	

CONJUNTO DE CIERRE DE BRONCE				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
VALPC01 0	20 - 32	5	25	

VALVULA ESFERICA CON MANIJA METALICA				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
VEMM2000 0	20	5	25	
VEMM2500 0	25	5	25	
VEMM3200 0	32	5	25	
VEMM4000 0	40	5	25	

KIT REPUESTO MANIJA METALICA				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
MMVEM01 0	20 - 40	1	5	

JUEGO DE BOQUILLAS NACIONALES				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
BON2000 0	20	1	5	
BON2500 0	25	1	5	
BON3200 0	32	1	5	
BON4000 0	40	1	1	
BON5000 0	50	1	1	
BON6300 0	63	1	1	
BON7500 0	75	1	1	

CODO A 90° HM CON INSERTO M				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
CIM2012 0	20 x 1/2"	10	60	
CIM2512 0	25 x 1/2"	8	40	
CIM2534 0	25 x 3/4"	8	40	
CIM3234 0	32 x 3/4"	5	20	
CIM3210 0	32 x 1"	5	20	

CUPLA HM CON INSERTO M				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
UIM2012 0	20 x 1/2"	10	60	
UIM2034 0	20 x 3/4"	10	60	
UIM2512 0	25 x 1/2"	8	40	
UIM2534 0	25 x 3/4"	8	40	
UIM3234 0	32 x 3/4"	5	20	
UIM3210 0	32 x 1"	5	20	
UIM40114 0	40 x 1 1/4"	5	20	
UIM50112 0	50 x 1 1/2"	3	15	
UIM63200 0	63 x 2"	2	10	
UIM75212 0	75 x 2 1/2"	2	10	

TEE CON INSERTO M				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
TIM2012 0	20 x 1/2"	10	60	
TIM2512 0	25 x 1/2"	8	40	
TIM2534 0	25 x 3/4"	8	40	
TIM3234 0	32 x 3/4"	5	20	
TIM3210 0	32 x 1"	5	20	

UNION DOBLE CON INSERTO M				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
UDIM2012 0	20 x 1/2"	10	60	
UDIM2534 0	25 x 3/4"	8	40	
UDIM3210 0	32 x 1"	5	20	

LLAVE DE PASO MIXTA CON CAMPANA CROMADA				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
LPMC2000 0	20	5	25	
LPMC2500 0	25	5	25	
LPMC3200 0	32	5	25	

CONJUNTO DE CIERRE POLIAMIDA - BRONCE				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
VALPMC01 0	20 - 32	5	25	

VALVULA ESFERICA CON MANIJA POLIMERO				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
VEMP2000 0	20	5	25	
VEMP2500 0	25	5	25	
VEMP3200 0	32	5	25	

KIT REPUESTO MANIJA POLIMERO				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
MPVEMP01 0	20 - 32	1	5	

TIJERA CORTATUBO				
CODIGO	Ø	BOLSA	BOLSÓN	
TJ2032 0	20 - 32	1	5	
TERMOFUSORA 220 de 800 w. y 1200 w.				
FU0822 0	20 - 75	1	1	
FU1222 0	20 - 75	1	1	

PASOS PARA UNA CORRECTA INSTALACION DEL SISTEMA



1

Antes de comenzar la fusión, verifique que las boquillas se encuentren ajustadas, limpias y la máquina termofusora haya alcanzado la temperatura de trabajo.



2

Cortar el tubo a la medida deseada, utilizando la tijera corta tubo. Se recomienda evitar el uso de sierra, a fin de dejar la superficie del tubo a fusionar libre de rebabas.



3

Limpiar el extremo del tubo y la boca de conexión, a fin de eliminar restos de suciedad en las superficies a fusionar.



4

Marcar el extremo del tubo conforme a las medidas de penetración definidas para cada diámetro, según lo estipulado en la tabla de penetración y tiempos de calentamiento de los tubos y conexiones.



5

Colocar el tubo y la conexión a fusionar en sus respectivas boquillas, presionando levemente hasta que esta última haga tope en la boquilla y el tubo haya llegado a la marca realizada. Mantener, sosteniéndolos, de manera que el eje de estos se encuentre de manera perpendicular a la maquina termofusora, hasta alcanzar el tiempo definido.



6

Transcurrido ese tiempo, retirar el tubo y la conexión de las boquillas, en forma simultánea.



7

Una vez retiradas ambas piezas, introducir el tubo hasta adentro de la boca de la conexión hasta llegar al límite de la fusión, visiblemente marcado por el material barrido en las boquillas. Mientras ambas piezas se estén fusionando, se disponen de, aproximadamente tres segundos para alinearlas y girarlas hasta alrededor de 15 segundos.



8

Cuando ambas piezas estén fusionadas, es recomendable dejarlas enfriar hasta alcanzar la temperatura ambiente, sin someterlas a ningún esfuerzo mecánico.

TABLA DE REFERENCIA PARA LA FUSION DE TUBOS Y CONEXIONES

Ø TUBO mm.	LARGO DE LA PENETRACIÓN mm.	TIEMPO DE CALENTAMIENTO seg.	TIEMPO DE SOLDADO seg.	TIEMPO DE ENFRIAMIENTO min.
20	14	7	4	2
25	16	7	4	2
32	18	8	4	4
40	20	12	6	4
50	23	18	6	4
63	27	24	8	6

Los datos sugeridos en la presente tabla para realizar una correcta fusión son estimados a una temperatura ambiente de 20°C, con el uso de una termo fusora marca redeco. tanto los parametros de temperatura, como los de tiempo; deberan ser ajustados en caso de variar las condiciones ambientales en funcion de la experiencia propia del instalador.



Sefinpol s.a.

Madariaga 1364 Parque Industrial Almirante Brown. Provincia de Buenos Aires
e.mail: info@sefinpol.com | www.sefinpol.com | Tel.: (54 11) 5235.9377