SOLDADURA POR TERMOFUSIÓN

UTILIZADA EN TUBERÍAS PLÁSTICAS Y FUNDIBLES EN LAS QUE SE UTILIZA EL CALOR PARA QUE AL PRESIONAR VARIAS PIEZAS PREVIAMENTE CALENTADAS SUS MATERIALES SE FUNDAN

TAMBIÉN LLAMADA SOLDADURA SOCKET, EMBOCADURA O POLIFUSIÓN	
ES LA MÁS ECONÓMICA DE LAS UNIONES TÉRMICAS	
UTILIZADA PARA UNIR LA SUPERFICIE EXTERNA DE UNA TUBERÍA CON LA BASE DE UNA CONEXIÓN O DERIVACIÓN	
TÉCNICA EXCUSIVA PARA TUBERÍAS Y ACCESORIOS DE POLIETILENO DESDE LOS 32 A 630 mm DE DIÁMETRO	
SE REALIZA POR CALENTAMIENTO DE LAS TESTAS DE LAS TUBERÍAS A UNIR. NO SE UTILIZAN ELEMENTOS ADICIONALES DE UNIÓN	
SE REALIZA POR CALENTAMIENTO SIMULTÁNEO DE LAS CARAS EXTERNAS DE LAS TUBERÍAS Y LA SUPERFICIE INTERNA DEL ACCESORIO DE UNIÓN. PARA TUBERÍAS DE HASTA 110 mm	

TERMOFUSIÓN A ENCAJE (ORDENA LAS FASES)

	TRAS ESPERAR EL TIEMPO INDICADO POR EL FABRICANTE SE RETIRAN LOS ELEMENTOS DE CALEFACCIÓN
	LIMPIEZA DE LOS EXTREMOS DE LAS TUBERÍAS A UNIR Y CARA INTERIOR DEL ACCESORIO
	SE EFECTÚA CORTE RECTO A AMBOS LADOS Y SE HACE UN BISELADO A LOS BORDES A UNIR
	SE ALINEAN LAS TUBERÍAS CON EL ACCESORIO DE UNIÓN Y SE VERIFICA LA Tª DEL CALEFACTOR
	SE REALIZA LA SOLDADURA DE LOS EXTREMOS Y EL ACCESORIO SIMULTÁNEAMENTE

TERMOFUSIÓN A TOPE (ORDENA LAS FASES)

	SE EFECTÚA CORTE RECTO A AMBOS LADOS, QUEDANDO LOS EXTREMOS PARALELOS
	SE VERIFICA EL ALINEADO Y LA PERPENDICULARIDAD DE LAS TUBERÍAS
	TRANSCURRIDO EL TIEMPO DE CALENTAMIENTO, SE RETIRA LA PLACA
	PASADO EL TIEMPO NECESARIO SE DEJA ENFRIAR
	SE PONEN EN CONTACTO AMBAS CARAS A SOLDAR, APLICANDO LA PRESIÓN
	UNA VEZ ALCANZADA LA TEMPERATURA DE FUSIÓN EN LA PLACA CALEFACTORA, SE APLICARÁ A LOS EXTREMOS A SOLDAR HASTA LA APARICIÓN DE UN BORDÓN DE 1- 3,5 MM DE ESPESOR
	SE BISELAN LOS EXTREMOS Y SE ELIMINAN LAS REBABAS
	SE ALINEAN LOS TUBOS HACIENDO USO DE LA PRENSA DE AJUSTE

TERMOFUSIÓN A SOLAPE (ORDENA LAS FASES)

	SE COMPRUEBA QUE SE HAN FUNDIDO EL 100% DE LAS ÁREAS A UNIR
	SE VERIFICA LA TEMPERATURA DE FUSIÓN.
	CON UNA LIJA SE ELIMINARÁ EL BRILLO DEL MATERIAL.
	ENDEREZAR LA TUBERÍA TANTO COMO SEA POSIBLE, UTILIZANDO PARA LAS MORDAZAS DE LA MÁQUINA DE ALINEACIÓN.
	SE LIMPIARÁ Y SE ELIMINARÁN LAS IMPUREZAS DEL EXTERIOR DE LA TUBERÍA A SOLDAR.
	SE VERIFICARÁ QUE LA CURVATURA DEL TUBO ES ADECUADA PARA LA CONEXIÓN QUE SE VA A SOLDAR
	SE APLICA CALOR A LA TUBERÍA Y A LA CONEXIÓN.
	SE UNIRÁN LAS DOS SUPERFICIES APLICANDO PRESIÓN Y SE DEJARÁ ENFRIAR A TEMPERATURA AMBIENTE

LIVEWORKSHEETS