

Tabla 4. Profundidad de inserción.

Diámetro del tubo y la conexión (mm)	Profundidad de inserción en el dado del tubo (mm)
20	12
25	13
32	14,5
40	16
50	18
63	24
75	26
90	29
110	33



Recomendaciones para un mejor proceso de Termofusión

- Al iniciar el trabajo, calentar el Termofusor por 5 minutos para alcanzar la temperatura deseada (260 °C).
- Usar solamente Termofusores y dados marca Tuboplus.
- Cambiar los dados únicamente con las pinzas de extracción y la llave Allen.
- Evitar rayones o golpes al recubrimiento teflonado de los dados.
- No termofusionar en presencia de agua.
- No interrumpir el proceso de Termofusión. En caso de equivocación, concluir la Termofusión y cortar el tramo del tubo con la conexión para volver a usarlo.
- No someter a esfuerzos las tuberías recién termofusionadas. Respetar los tiempos de enfriamiento indicados en la tabla 3, pág. 29.
- No superar la profundidad de inserción, especialmente en diámetros chicos, ya que se corre el riesgo de obstrucciones en la tubería.
- Para conexiones arriba de 40 mm fusionar preferiblemente cuando el indicador verde del Termofusor esté prendido.
- No girar la tubería o conexión en dados.

Recomendaciones para un mejor proceso de Termofusión

Utilizar siempre las pinzas de extracción, debido al calentamiento de los dados del Termofusor.

