

# Oatey

## COMO SOLDAR CON CEMENTO DISOLVENTE

### Como Soldar con Solvente

#### Antes de Usar:

**Lea cuidadosamente todas las etiquetas del producto.**

Mezcle o agite el cemento antes de usar.

No lo use si tiene consistencia de jalea. Mantenga el envase cerrado cuando no lo use. Evite el contacto con los ojos y la piel. Utilice lentes de seguridad con protectores laterales y guantes de hule.

1. Encuadre los extremos del tubo y elimine todas las rebabas y suciedad.

2. Verifique el ajuste en seco del tubo y el empalme. El tubo deberá introducirse fácilmente hasta 1/3 dentro del empalme. Si el tubo toca el fondo, debe estar bien ajustado.

3. Use el aplicador adecuado al menos de la mitad del tamaño del diámetro del tubo. Para sistemas de tuberías más grandes use una brocha de cerdas naturales o un rodillo.

4. Limpie el tubo y empalme con un limpiador aprobado.

5. Primero aplique el imprimador dentro del empalme del accesorio, luego exterior del extremo de la tubería y una vez más en el empalme de la conexión.

• Una vez que se ha aplicado la imprimación en ambas superficies, el cemento debe aplicarse en 5 minutos. Si no, DEBE repetir el procedimiento en las superficies nuevamente antes de aplicar cemento.

• No use imprimación en tuberías y conexiones de ABS (use un limpiador transparente solamente).

6. Primero aplique una capa generosa de cemento al exterior de la el extremo de la tubería más allá de la profundidad del buje de montaje y una vez más al exterior de la extremo de la tubería.

• Recuerda que una capa delgada de cemento al interior del empalme; evite la acumulación de cemento. La acumulación de cemento puede provocar debilitamiento y falla prematura del tubo o empalmes. Aplique una segunda capa de cemento al tubo.

• Ensamble RÁPIDAMENTE. El cemento debe estar líquido. Si la superficie del cemento se ha secado, vuelva a cubrir ambas partes.

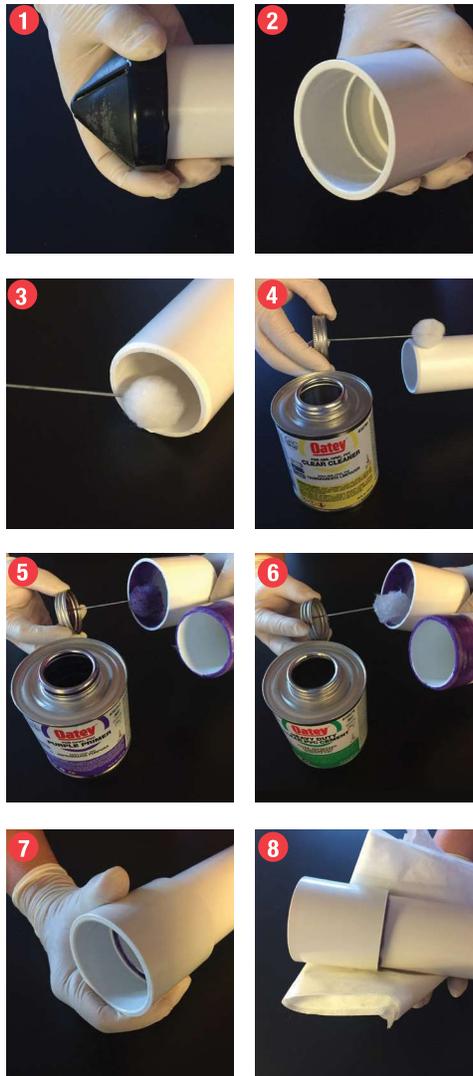
7. Introduzca COMPLETAMENTE dentro del empalme dando 1/4 de vuelta hasta que el tubo se asiente.

8. Sostenga el tubo y el empalme juntos durante 30 segundos para evitar la salida del tubo, sosténgalo más tiempo en temperaturas frías Limpie el exceso de Cemento.

• Las temperaturas más bajas y las tuberías de mayor diámetro pueden necesitar un poco más de tiempo de espera.

• Deje transcurrir 15 minutos para una buena resistencia al manejo y 2 horas de curado a temperaturas superiores a 15.5°C (60 ° F) antes de la prueba de presión hasta 180 psi. Es posible que se requieran tiempos de curado más prolongados a temperaturas inferiores 15.5°C (60 ° F) o con tubería de más de 3 " de diámetro.

**NO REALICE LA PRUEBA CON AIRE COMPRIMIDO O GAS.**



#### Tipos de Tubos:

**CPVC: Policloruro de Vinilo Clorado-** Se usa generalmente para aplicaciones de tubería a presión, incluyendo la distribución de agua potable caliente y fría. También puede ser usada para fluidos corrosivos en aplicaciones industriales y químicas.

**ABS: Acrilonitrilo Butadieno Estireno-** Se usa generalmente para aplicaciones de tubería sin presión.

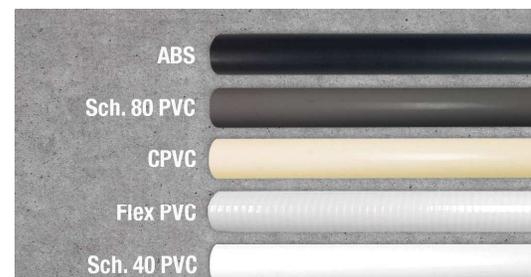
**PVC: Policloruro de Vinilo-** Se usa generalmente para aplicaciones de tubería a presión o sin presión.

#### Cementos Solventes para Cualquier Aplicación

Si necesita Sellar con solvente una unión o mil uniones de tubos, Oatey es el cemento solvente preferido por los profesionales en lugar de cualquier otra marca del Mercado. Tanto para aplicaciones calientes o frías, mojadas o secas, Oatey tiene el cemento solvente que satisface los requisitos exactos de cualquier instalación de tubería de plástico.

#### Desarrollo del Producto

Los Cementos Solventes de Oatey se elaboran teniendo en cuenta a los contratistas de tuberías. Las extensas investigaciones y el desarrollo de productos le ofrecen tranquilidad y confianza cuando utiliza los cementos solventes de marca Oatey. Además, ninguna empresa trabaja tan arduamente como Oatey con los organismos reguladores y de codificación en nombre de los plomeros profesionales.



## Tiempos de Secado / Curado

El tiempo de secado / curado establecido depende de varios factores. El tamaño de la tubería, el ajuste de la toma, el ambiente, la temperatura, la humedad relativa, el cemento utilizado y la presión de funcionamiento del sistema deben tenerse en cuenta al determinar los tiempos de secado / curado de instalación.

## Tiempos de Manipulación / Secado para cementos Solventes PVC y CPVC

El tiempo de manipulación / secado es el tiempo requerido antes de manipular la unión. En climas lluviosos o húmedos, deje transcurrir un 50% de tiempo adicional.

Diámetro del Tubo	Temperatura durante el ensamblado			
	15.5° a 37.7°C	4.4° a 15.5°C	-6.6° a 4.4°C	0° a -6.6°C
1/2" a 1-1/4"	2 minutos	5 minutos	8 minutos	10 minutos
1-1/2" a 3"	5 minutos	10 minutos	12 minutos	15 minutos
4" a 5"	15 minutos	30 minutos	1 hora	2 horas
6" a 8"	30 minutos	90 minutos	3 horas	6 horas

## Comuníquese con los servicios técnicos de Oatey para conocer los tiempos de instalación en tuberías de más de 8" de diámetro.

Estas cifras solo deben utilizarse como una guía general. Las condiciones en el campo pueden variar.

## Cantidad promedio de Uniones por cuarto de Galón de Cemento Solvente

Diámetro del tubo	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	3"	4"	6"	8"
Cantidad de uniones	325	250	150	125	90	70	50	30	10	8

Estas cifras son aproximadas en base a las pruebas de laboratorio. Las condiciones en cada sitio pueden variar.

©2020 Oatey SCS Reservados todos los derechos.

Esta información se basa en datos que se consideren fiables, pero Oatey no ofrece ninguna garantía, expresa o implícita, en cuanto a su precisión y no asume ninguna responsabilidad derivada de su uso. Los datos enumerados se encuentran dentro del rango normal de propiedades del producto, pero no deben usarse para establecer límites de especificación ni usarse solos como base del diseño. La responsabilidad de Oatey hacia los compradores se limita expresamente a los términos y condiciones de venta. Oatey es una marca comercial de Oatey Co. Todas las demás marcas comerciales se pueden encontrar en [Oatey.com](http://Oatey.com) LCS358G WEB 11/20.

## Tiempos Promedio de curado de uniones para Cementos Solventes de PVC, ABS y CPVC

PVC Y ABS		Temperatura durante la union y tiempo de curado			
Diámetro del Tubo		15.5° a 37.7°C	4.4° a 15.5°C	-6.6° a 4.4°C	0° a -6.6°C
1/2" a 1-1/4"	Hasta 180 psi	15 min	20 min	30 min	Por favor comuníquese con los servicios técnicos de Oatey para obtener información sobre el tiempo de curado.
	180 psi +	4 horas	8 horas	36 horas	
1-1/2" a 3"	Hasta 180 psi	30 min	45 min	60 min	
	180 psi +	8 horas	16 horas	3 días	
4" a 5"	Hasta 180 psi	2 horas	4 horas	36 horas	
	180 psi +	12 horas	24 horas	4 días	
6" a 8"	Hasta 180 psi	8 horas	16 horas	3 días	
	180 psi +	24 horas	48 horas	9 días	

CPVC		Temperatura durante la union y tiempo de curado			
Diámetro del Tubo		15.5° a 37.7°C	4.4° a 15.5°C	-6.6° a 4.4°C	0° a -6.6°C
1/2" a 1-1/4"	Hasta 180 psi	1 hora	2 horas	Por favor comuníquese con los servicios técnicos de Oatey para obtener información sobre el tiempo de curado.	
	180 psi +	6 horas	12 horas		
1-1/2" a 3"	Hasta 180 psi	2 horas	4 horas		
	180 psi +	12 horas	24 horas		
4" a 5"	Hasta 180 psi	6 horas	12 horas		
	180 psi +	18 horas	36 horas		
6" a 8"	Hasta 180 psi	8 horas	16 horas		
	180 psi +	24 horas	48 horas		

## Comuníquese con los servicios técnicos de Oatey para conocer los tiempos de instalación en tuberías de más de 8" de diámetro.

Estos datos son aplicables solo para instalaciones de tuberías nuevas y no se recomiendan para reparaciones o cortes en sistemas de distribución de agua fría y caliente.

Comuníquese con el servicio técnico de Oatey para obtener recomendaciones sobre los tiempos de curado para tales aplicaciones.

**NO** pruebe los sistemas de tuberías de PVC y CPVC con aire comprimido o gas.

**NOTA:** El programa de curado es el tiempo necesario antes de realizar la prueba de presión del sistema.

-Esta tabla se puede utilizar como guía para determinar el curado de las uniones.  
-Los tiempos de curado indicados son para condiciones con humedad relativa del 60% o menos.

-En clima húmedo o lluvioso, permita un 50% de tiempo de curado adicional.