



## **SOLDADURA QUÍMICA – Metodología**

1º - CORTAR LA TUBERÍA CORRECTAMENTE.

2º - BISELAR LA TUBERÍA POR LA PARTE EXTERIOR E INTERIOR.

3º - MARCAR LA TUBERÍA CON LA MEDIDA DE PENETRACIÓN Y LA DE SEGURIDAD

4º - APLICAR EL DISOLVENTE EN LA TUBERÍA Y EN LA PARTE INTERIOR DEL ACCESORIO.

5º - APLICAR EL COMPONENTE EN LA TUBERÍA Y EN LA PARTE INTERIOR DEL ACCESORIO.

6º - INTRODUCIR LA TUBERÍA DENTRO DEL ACCESORIO HASTA LA SEÑAL DE PENETRACIÓN, Y MANTENER APRETADO UNOS SEGUNDOS EL TUBO CON EL ACCESORIO HASTA QUE NO RETROCEDA.

7º - COMPROBAR QUE LA MARCA DE SEGURIDAD ESTÉ A LA DISTANCIA MARCADA INICIALMENTE.

8º - LIMPIAR CON UN TRAPO EL SOBRANTE DEL COMPONENTE SI ES NECESARIO.



9º - NO MANIPULAR LA UNIÓN NI INTENTAR MODIFICAR LA SOLDADURA.

10º - PASADO EL TIEMPO DE SECADO SE ACONSEJADO POR EL FABRICANTE DEL COMPONENTE, PUEDE REALIZARSE LA PRUEBA HIDRÁULICA. MÍNIMO UNA HORA DE SECADO POR BAR DE PRESIÓN.

VIDEO:<https://www.youtube.com/playlist?list=PLkAbS4rfcgxPsQZcfEDquuMrYHYP4iF>

