



Manual Técnico
EDICIÓN 15 - 2025



Sogas

THERMOFUSION

11021 V9999

MP TUB 172

HAG E 210

IND ARG







Índice.

Manual Técnico.

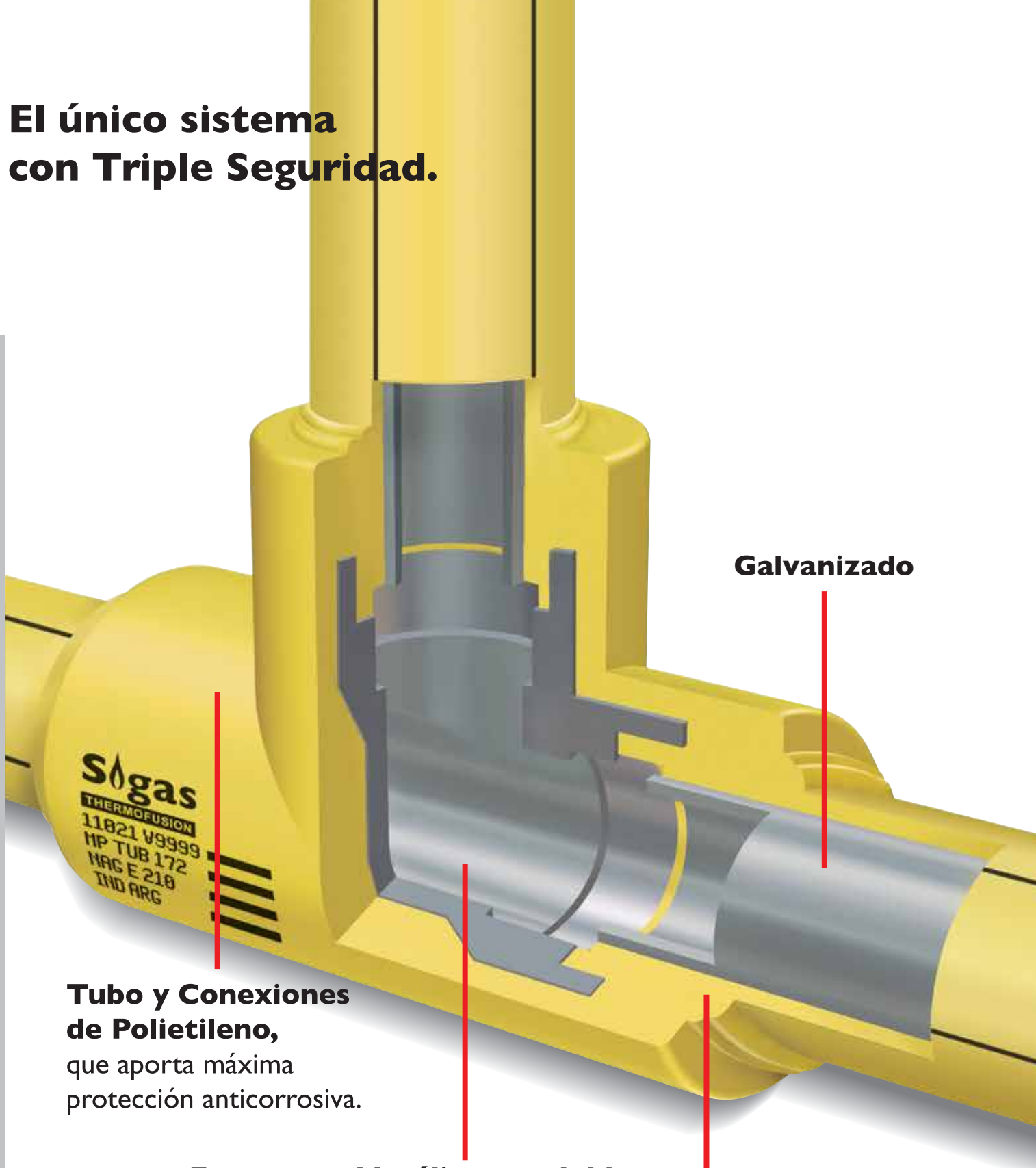
5. Índice.
6. Principales Características.
8. Descripción Técnica, Aprobación y Garantía.
9. Ventajas Comparativas.
10. Procedimiento de unión por Thermofusión®.
12. Tablas Complementarias.
13. Unión de Monturas de Derivación.
14. Procedimiento de unión por Electrofusión.
15. Instalación en ambientes habitables.
16. Instalación de artefactos y medidores.
17. Instalación de tuberías en ambientes no habitables.
18. Instalación de tuberías expuestas a los rayos ultravioletas (UV).
19. Reparación de una tubería averiada.
21. Diámetro de prolongaciones de baja presión para instalación de medidores.
22. Tablas para cálculos de diámetros de tuberías.
24. Pérdida de carga en accesorios.
25. Diámetro de prolongaciones de baja presión para instalación de medidores.
26. Ejemplos de cálculos de prolongaciones de gas natural.
28. Reducción de diámetros de cañerías.
30. Transporte, manipulación y almacenamiento.
31. Recomendaciones importantes.
32. Guía Visual para la verificación de uniones fusionadas.
35. Normas y aprobación del Sistema.
37. Programa de Capacitación a Gasistas Matriculados.
38. Certificación ISO 9001.

Programa del sistema.

40. Línea de tubos, conexiones, herramientas, accesorios y repuestos.
47. Garantía y Seguro de Responsabilidad Civil.

El único sistema con Triple Seguridad.

6



Galvanizado

**Tubo y Conexiones
de Polietileno,**
que aporta máxima
protección anticorrosiva.

**Estructura Metálica con doble
protección anticorrosiva**
que garantiza alta resistencia
al aplastamiento y al punzonado.

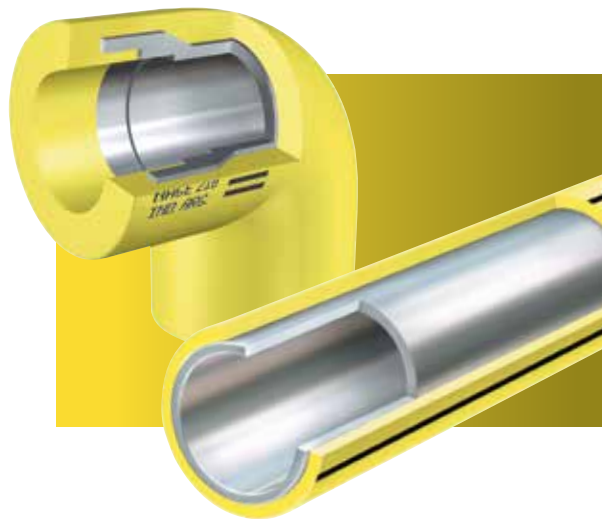
Thermofusión®
Seguridad total en las uniones.



La resistencia del acero.

Los gasistas, constructores y usuarios valoran la resistencia mecánica del acero frente a posibles aplastamientos o perforaciones accidentales.

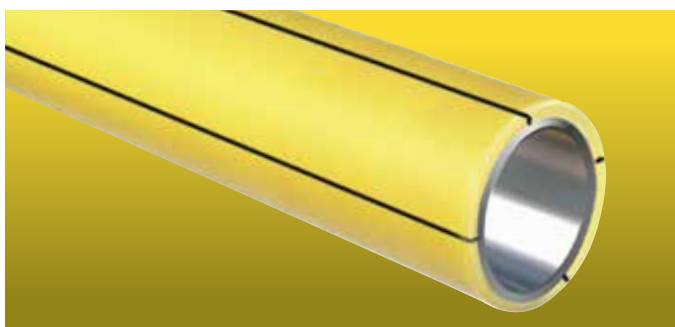
Por este motivo, el Grupo Dema ha desarrollado un sistema de conducción de gas con tubos y conexiones con estructura interna metálica, garantizando así ese aspecto de la seguridad que todo el mercado aprecia y demanda.



La doble protección anticorrosiva.

El polietileno de media densidad se utiliza en la producción de tuberías para redes de gas, con unión por Electrofusión y Thermofusión®. En esas tuberías enterradas se requiere la resistencia a la corrosión del polietileno. El mismo material que el Grupo Dema utiliza para los tubos y conexiones de Sigas Thermofusión.

Además, los tubos de acero que conforman la estructura interna de Sigas Thermofusión tienen recubrimiento galvanizado. Esta barrera anticorrosiva complementa a la de la capa de polietileno externa, para brindar la única doble protección anticorrosiva en sistemas para conducción domiciliar de gas.



La Seguridad inigualable de la unión por Thermofusión®



1. Corte del Tubo



2. Calentamiento del tubo y el accesorio a 260°C



3. Unión por Thermofusión

Desde hace más de 25 años la Industria de la Construcción ha elegido a Acqua System como el sistema más valorado para la conducción de agua.

Y la principal razón de esa preferencia es la unión por Thermofusión®, que el Grupo Dema ha elegido también para su nuevo Sistema Integral de Conducción de Gas.

Porque, mediante la Thermofusión®, los tubos y conexiones calentados a 260°C se fusionan molecularmente, conformando así una tubería continua, sin roscas ni soldaduras ni pegamentos, que elimina todo riesgo de escape de gas.

Descripción Técnica, Aprobación y Garantía.

8

SIGAS Thermofusión® es un sistema de conducción y distribución interna de gas natural y gases licuados de petróleo para viviendas, industrias y todo tipo de edificios, producido en acero y polietileno, con unión por Thermofusión® y diámetros desde 20 mm a 110 mm.

La estructura interna de los tubos es de acero de 0,8 mm mínimo.

La tubería externa es de polietileno de un espesor de 2,3 mm mínimo.

Los accesorios para Thermofusión son de tres tipos: enchufe-enchufe; enchufe-espiga; enchufe-rosca (rosca hembra y rosca macho). Todos estos accesorios cuentan con una pieza metálica en su interior. Este especial diseño garantiza la continuidad de la resistencia estructural en todas las uniones.

SIGAS Thermofusión® ha sido aprobado por Bureau Veritas según certificado BVA / GN / 1909-05, otorgado de acuerdo a la NAG E 210, según la resolución 3251/2005 del ENARGAS.

La matrícula de producto es BVG 044/42 que involucra tubos, accesorios, cuplas eléctricas, llaves de paso, herramienta, protección aislante y manual técnico.

El sistema SIGAS Thermofusión® cuenta con una Garantía escrita por 50 años y un Seguro de Responsabilidad Civil por U\$S 500.000.-

Todo ello, sumado al sólido respaldo del Grupo Dema, vanguardia tecnológica en la conducción de fluidos.

A partir de enero del 2019, SIGAS THERMOFUSIÓN se produce con una nueva materia prima, identificada con un color amarillo intenso. Este cambio responde a una Disposición del ENARGAS, que determina una calidad ajustada a la norma NAG 140 actual (ex 129 para redes de hasta 4 bar).

Por este motivo coexistirán en el mercado tubos y conexiones de color amarillo intenso y de color amarillo suave. Todos esos productos se pueden mezclar, porque son compatibles y están aprobados.



IMPORTANTE. IDENTIFICACIÓN DEL SISTEMA.

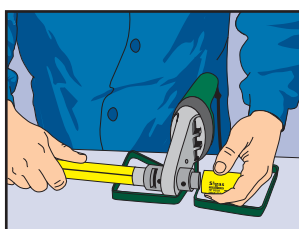
SIGAS THERMOFUSIÓN le suma a su marca impresa cuatro líneas, que facilitan su rápida identificación visual:

- En los caños, 4 líneas negras longitudinales, ubicadas a 90° entre sí.
- Y en las conexiones, 4 líneas paralelas contiguas, en cada pieza.



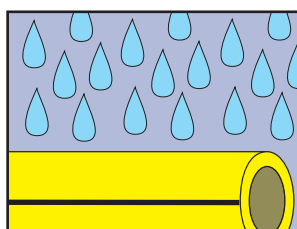
Ventajas Comparativas.

Ventajas del sistema de tubos y accesorios.

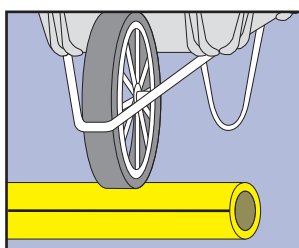


El sistema de unión más confiable: Thermofusión®.

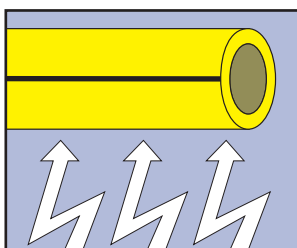
Se utiliza el mismo termofusor y boquillas que para Acqua System.



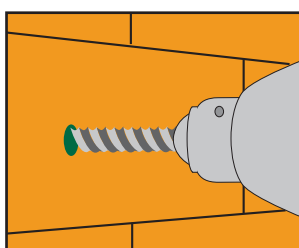
Máxima resistencia a la corrosión.



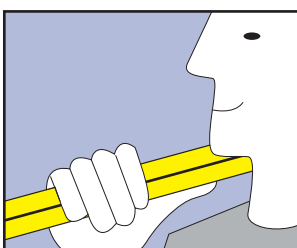
Gran resistencia al impacto y al aplastamiento.



Inatacable por corrientes eléctricas y pares galvánicos.










Alta resistencia al perforado.



Su menor peso facilita el transporte y manipuleo.

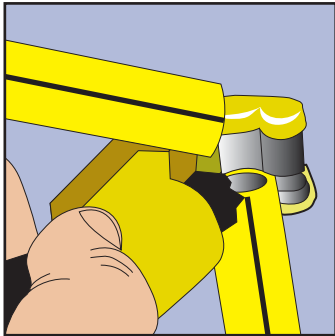
Excepcionales Ventajas en la Instalación.

- 
Permite iniciar la instalación por cualquier punto.
- 
Facilita las modificaciones y reparaciones.
- 
Evita el repintado y mantenimiento del revestimiento epoxi.
- 
Evita el uso generalizado de selladores.
- 
Protege la salud del instalador.
- 
Favorece un entorno de trabajo limpio.
- 
Ahorra tiempos de trabajo.

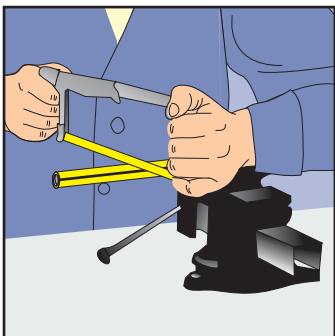
Procedimiento de Unión con Termofusor portátil.



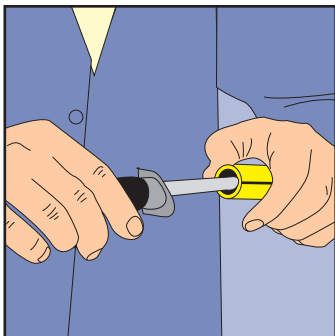
1. Limpiar las boquillas del termofusor en caliente con un papel tipo tissue y alcohol común. Y verificar su correcto ajuste a la plancha.



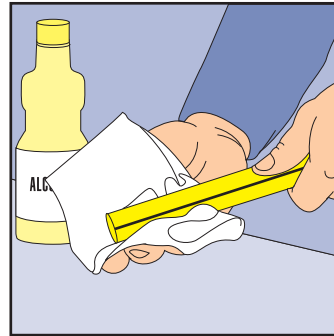
2. Cortar el tubo en forma perpendicular al eje, con corta-tubo.



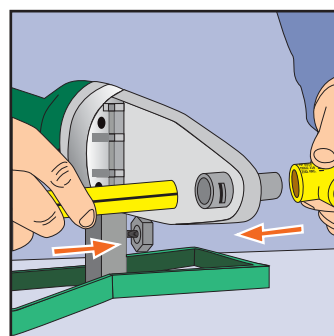
3. También se puede utilizar sierra paso fino.



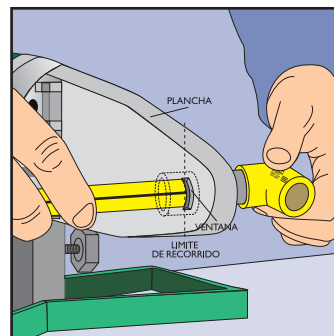
4. El tubo de acero se refila con lima redonda, para quitar rebabas.



5. Se limpia la punta del tubo y el interior del accesorio con un papel tipo tissue humedecido en alcohol común.



6. Introducir simultáneamente el tubo y el accesorio en las boquillas, en forma perpendicular a la plancha.

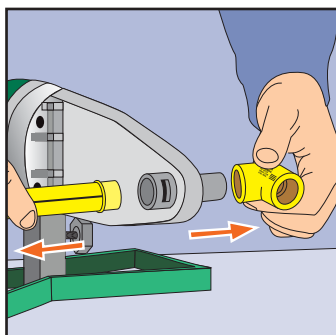


7. Para calentar los tubos de 20 y 25mm se utilizan boquillas hembra con ranuras. En estos casos la introducción de los tubos en sus respectivas boquillas debe llegar hasta el borde de la ventana (ranura) más cercano a la entrada de las

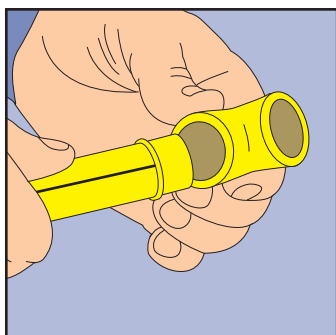
boquillas (o más alejado de la plancha). La distancia entre la entrada de la boquilla y el borde de la ranura es igual a la distancia de inserción correcta del tubo en el interior del accesorio.

En cambio, en las medidas de 32 hasta 110 mm no se utilizan boquillas con ranura; en este caso, los tubos deben estar previamente marcados para introducirlos en el interior de las boquillas hembra conforme a las medidas que se indican en la tabla 2, página 12, de este mismo manual.

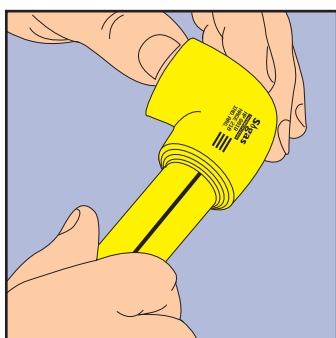
Los accesorios, en cualquiera de sus medidas - desde 20 hasta 110 mm - deben llegar siempre al tope de la boquilla macho.



8. Se retiran el tubo y el accesorio, al cumplirse los tiempos mínimos de calentamiento que se indican en la tabla I de pág. 12.



9. Inmediatamente después de sacarlos del termofusor, se debe introducir rápidamente el tubo en el accesorio.



10. Frenar la introducción del tubo cuando se juntan los dos anillos que se forman con el corrimiento del polietileno. Dejar reposar cada thermofusión® hasta que se enfríe totalmente (ver tabla I de pág.12).



Para procedimiento de Unión con Termofusor de banco (medidas de 50 a 110 mm) consultar al Departamento de Asistencia Técnica y Capacitación del Grupo Dema tecnica@grupodema.com.ar , o al 4483-4900.

IMPORTANTE

La THERMOFUSIÓN® de tubos y accesorios SIGAS THERMOFUSION® es un proceso rápido, limpio, sencillo y seguro. Cumplir con las recomendaciones precedentes garantiza el éxito de este proceso.

Para una visualización más clara de esta tarea, los gasistas, matriculados y no matriculados deben asistir a una jornada de capacitación, con práctica de THERMOFUSION®, dictada por técnicos del GRUPO DEMA.

Al iniciar el trabajo, verifique que el termofusor alcanzó la temperatura de trabajo recomendada

El nuevo Termofusor tiene dos indicadores lumínicos, uno color rojo y el otro color verde.

El rojo encendido indica que llega tensión.

En cambio, el verde encendido indica que la máquina alcanzó temperatura de trabajo.

Cuando la temperatura no llega a los 260° el indicador verde no enciende o se apaga. Los modelos nuevos incorporan un visor donde se puede visualizar la temperatura.

ADVERTENCIA A LOS MATRICULADOS

De acuerdo al actuado Enargas 03990 del 2 de mayo de 2013, se recuerda a los instaladores que solo se deben emplear tubos y accesorios de la misma marca.

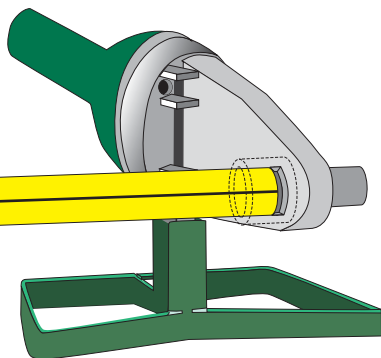
Tablas complementarias.

Tiempos de Termofusión® y profundidades de acoplamiento.

En la tabla 1 se expresan, para cada diámetro de tubo y accesorio, los tiempos mínimos de calentamiento en el Termofusor, el intervalo máximo para realizar la unión fusionada y el tiempo mínimo necesario para lograr el enfriamiento adecuado.

Los tiempos de calentamiento están dados en segundos y comienzan a contarse cuando se completa el proceso de presión necesario para llevar al tubo hasta el límite de su recorrido y el accesorio hasta que haga tope en el fondo de la boquilla macho.

El límite del recorrido de los tubos está dado por las profundidades que se indican en la tabla 2. Cuando se usan boquillas con ranuras, en los diámetros de 20 y 25 mm, el límite del recorrido de los tubos esta dado por el borde de la ranura más cercano a la entrada de la boquilla.

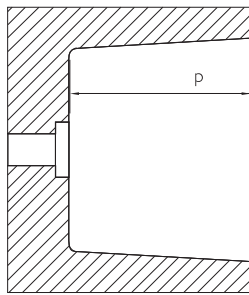


La fusión se realiza por contacto directo de las superficies a unir, que deben encontrarse en estado plastificado. Al terminar el proceso de fusión molecular se podrá observar en la unión un cordón visible formado por el propio arrastre del material plastificado. La temperatura en las boquillas puede oscilar entre 245°C y 275°C.

La temperatura de equilibrio es 260°C.

Figura 1 Boquillas hembra.

Boquilla común de 32mm en adelante



Boquilla ranurada de 20 y 25 mm

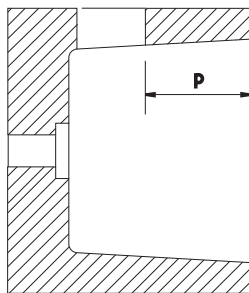
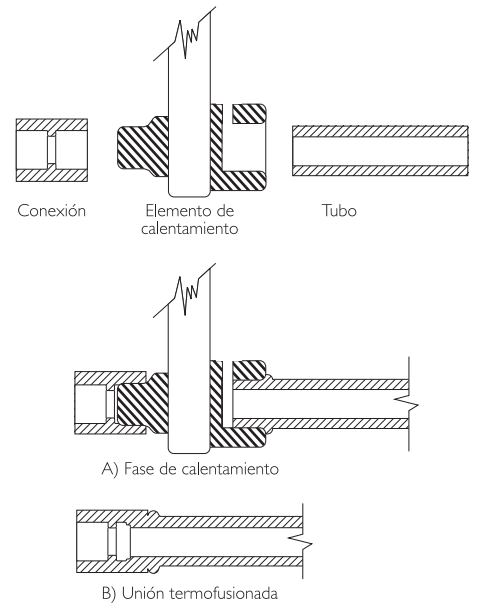


Figura 2 Termofusión®



Diámetro del tubo y accesorio	Tiempo mínimo de calentamiento (segundos)	Intervalo máximo para el acople (segundos)	Tiempo de enfriamiento (minutos)
20	5	4	2
25	7	4	2
32	8	6	4
40	12	6	4
50	18	6	4
63	24	8	6
75	30	10	6
90	35	12	8
110	45	12	10

Tabla 1- Tiempos de Termofusión®

Diámetro del tubo y accesorio	Profundidad de inserción en la boquilla - p (mm)
20	12
25	13
32	14
40	16
50	18
63	24
75	26
90	29
110	32

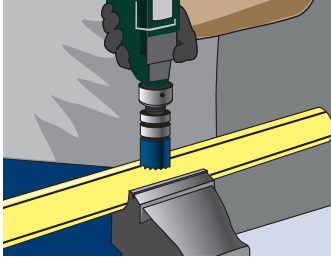
Tabla 2- Profundidades de inserción.

IMPORTANTE:

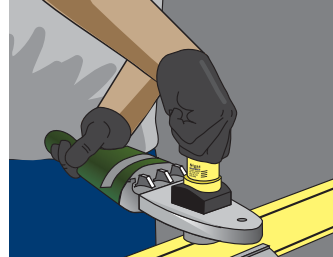
En zonas de muy bajas temperaturas o expuestas a vientos que pueden enfriar el termofusor, los tiempos mínimos de calentamiento deben superarse hasta que se verifique que el material se ablanda lo suficiente para producir el arrastre del mismo y la conformación de los 2 anillos de fusión.

Unión de Monturas de derivación

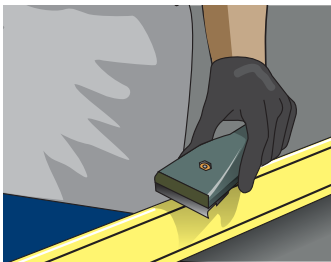
Se usará en obras nuevas donde se pueda sopletear o limpiar las tuberías para sacar rebabas que se produzcan durante el perforado. En instalaciones existentes se podrá usar solo con la aprobación de la empresa distribuidora que interviene.



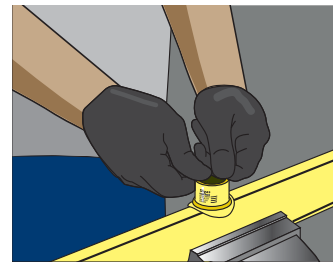
1. En el lugar donde se colocara la montura, perforar el caño con una mecha de copa del diámetro de salida de la montura a utilizar. El taladro debe estar en posición perpendicular al tubo para evitar que el agujero quede descentrado.



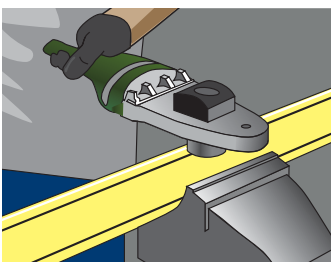
4. A continuación se calienta la montura, durante 30 segundos, sin retirar la boquilla del caño (calentamiento total del caño: 60 segundos).



2. Raspar la superficie exterior del tubo en el lugar donde se va a fusionar la montura. A continuación limpie el tubo y el interior de la montura con un trapo de algodón o papel tissue y alcohol.



5. Retire el termofusor. Rápidamente y con exactitud presione la montura en el sector precalentado del caño y, sin girar, mantenga la presión durante 30 segundos. Deje enfriar la unión durante 30 segundos.



3. Colocar en el termofusor las boquillas especiales para monturas. Con la boquilla cóncava se calienta el caño y con la convexa, la montura. Primero, se calienta el caño por espacio de 30 segundos, hasta que se forme un anillo alrededor de la boquilla.

IMPORTANTE

Fusionar las monturas antes de instalar el tubo.

Las Monturas de Derivación fueron desarrolladas especialmente para acompañar y perfeccionar las opciones de reducción que ofrece el sistema. Su utilización es sencilla y con excelentes resultados si se siguen las indicaciones antes mencionadas y se

utilizan las herramientas y boquillas que fabrica y comercializa el Grupo Dema.

En caso de estar adicionando una montura a una cañería existente, la zona de termofusión debe estar limpia y seca.

Procedimiento de unión por Electrofundición.

Para reparar, modificar o ampliar instalaciones ya realizadas.

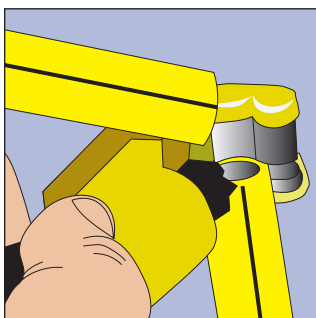
A diferencia del proceso de Termofusión, donde interviene un elemento externo llamado Termofusor, en el proceso de Electrofundición el calor necesario para plastificar al polietileno es generado por una resistencia eléctrica incorporada en el interior del accesorio. La tensión requerida para originar la corriente eléctrica, que calienta la resistencia a la temperatura requerida para cada diámetro, es entregada por una unidad de control llamado Electrofundidor.

El principio de funcionamiento de la Electrofundición se basa en la circulación de una corriente eléctrica originada al cerrarse el circuito formado por la unidad de control y accesorio. De esta manera parte de la energía eléctrica se transforma en calor que plastifica el material y funde tubo y accesorio.

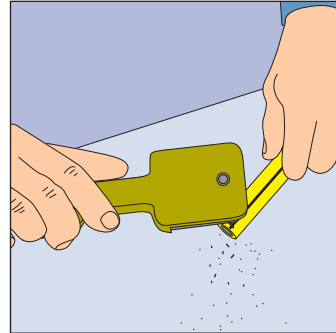
Todos los accesorios cuentan con dos zonas bien delimitadas: la zona caliente, que ubica las espiras, y la zona fría que hace de barrera al material fundido. Al aumentar la temperatura el polietileno fluye de la zona caliente hacia la zona fría, llena el espacio entre tubo y accesorio y finalmente, por lograrse aumento de presión en zona caliente, se concreta la unión fusionada.



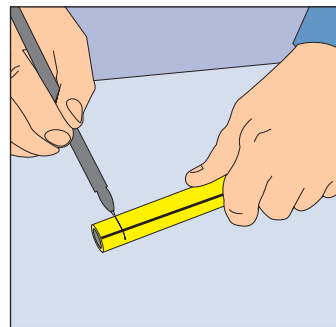
Seguir al pie de la letra las instrucciones del folleto que viene con el equipo.



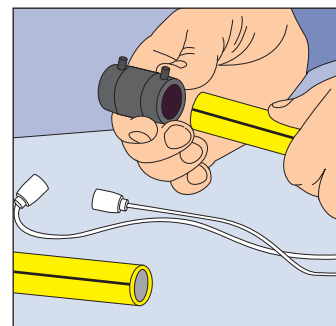
1. Para asegurar una correcta electrofundición, cortar el tubo con un cortatubo en un ángulo de 90°.



2. Raspar la superficie exterior del tubo a electrofundir. Limpiar esa superficie y la interior del accesorio con alcohol común.



3. Marcar sobre cada extremo de los tubos a electrofundir la medida de penetración del mismo dentro del accesorio o cupla eléctrica (esta medida viene marcada en la cupla).



4. Una vez introducidos los caños hasta la marca, conectar los bornes de la cupla eléctrica al electrofundidor y seguir las instrucciones del equipo en uso.



5. Durante la electrofundición y la consiguiente etapa de enfriamiento, evitar movimientos y tracciones sobre el ensamble por espacio de 10 minutos.

NOTA

Esperar 1 hora después de la última electrofundición antes de habilitar el servicio.

Instalación en ambientes habitables.

Según la Norma NAG E210, del Enargas, en ambientes habitables las tuberías Sigas Thermofusión® solo podrán instalarse empotradas (embutidas). El embutimiento se puede realizar en contrapisos y tabiques de mampostería o embutidas en tabiques de roca de yeso.. En estos últimos, sugerimos instalar solo los tramos verticales de las derivaciones a artefactos. Cuando por razones técnicas (por ejemplo, contrapisos de baja altura) se exija montar las tuberías sobre cielorrasos armados, sugerimos ventilar al exterior y en forma cruzada los espacios de aire que naturalmente se forman entre losa y cielorraso.

Si por alguna razón técnica la tubería no pudiera embutirse en el interior del tabique, se puede adosar a él y aplicarle una protección mecánica (cobertura) que sea resistente al paso del calor y que la cubra totalmente, asemejando en un todo la condición de embutido.

Sigas Thermofusión **no debe instalarse a la vista** en cocinas, lavaderos, dormitorios, salas de estar, comedores y garajes de viviendas unifamiliares.

Conforme a este alcance, podemos decir que un ambiente habitable es todo aquel que contenga, o pueda contener, artefactos para calefacción o para cocción.

En estos casos, la presencia, o posible presencia, de fuentes de irradiación de calor aconseja embutir las cañerías compuestas para garantizar la integridad física de la capa externa de polietileno.

Para el cálculo de tuberías debe emplearse el método indicado en las DISPOSICIONES y NORMAS PARA LA EJECUCION DE INSTALACIONES DOMICILIARIAS DE GAS - NAG 200 -. Las tablas a emplearse son las que figuran en este mismo manual técnico que forma parte del sistema aprobado (Pág. 21, 22 y 23).



Corte con corta-tubo en obra.



Thermofusión en la canaleta.



Vista parcial de instalación.

Como norma general las tuberías embutidas deben instalarse de la misma manera que las tuberías metálicas (epoxi). A fin de mantener su alineación es conveniente que sean fijadas con mortero de cemento 1:3 cada 1,5 a 2 mts. De igual manera deberían fijarse las cañerías adosadas a tabiques o colgadas de losas de hormigón armado. Una vez probadas e inspeccionadas por la distribuidora correspondiente, conforme al Artículo 8.6.6 de las Disposiciones y Normas Mínimas para la Ejecución de Instalaciones Domiciliarias de Gas, se pueden tapar con mezclas comunes no demasiado fuertes.

Los puntos de sostén y fijación de las tuberías deberán ubicarse a una distancia mínima de 0,20 m de cualquier accesorio.

Instalación de artefactos y medidores.

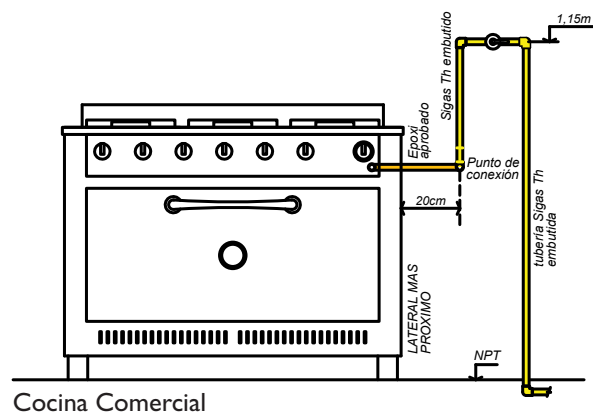
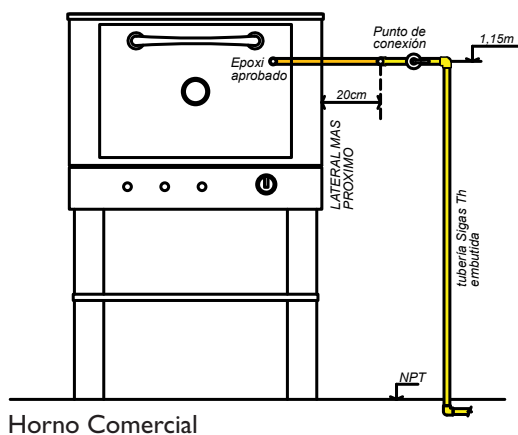
Artefactos Domésticos

La conexión entre codo terminal fusión-rosca y el artefacto a gas doméstico (cocinas, anafes, hornos, calefones, termotanques, calderas, estufas y otros) deberá materializarse únicamente con tubería metálica aprobada o, en su defecto, flexible del tipo aprobado.

Artefactos Comerciales o Industriales

En instalaciones comerciales, nuevas o existentes, como cocinas de restaurantes, casas de comidas rápidas, parrillas, pizzerías, panaderías y otros locales similares, la zona que limita al artefacto a gas, muy especialmente cocinas y hornos, se deberá aislar adecuadamente. La aislación debe asegurar que el calor transmitido hacia las paredes laterales y hacia la pared de fondo no supere los 100°C.

Caso contrario, el punto de conexión con el artefacto deberá terminar a unos 20 cm del lateral más conveniente y ejecutar la conexión del equipo con tubería metálica aprobada, sujeta a la pared y separada de ésta por lo menos 1 cm.

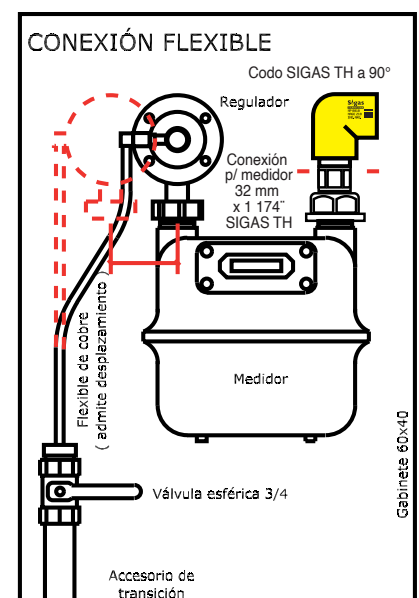
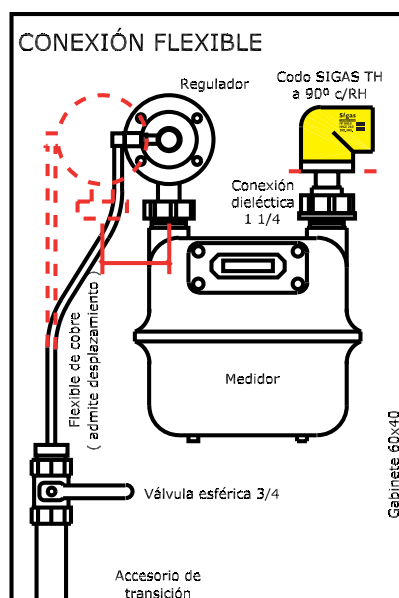
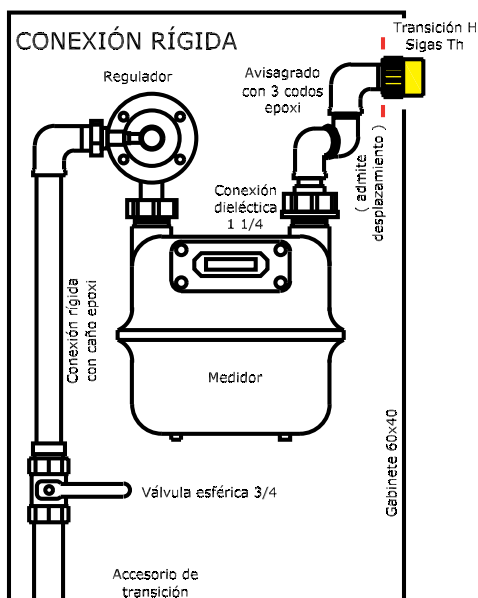


Medidores individuales y/o en batería

Cuando la entrada de gas se efectúe con tubería rígida (epoxi) deberá preverse una bisagra (codo + contra codo + codo) en el pilar de salida (Conexión dieléctrica) de 1 ¼ H x RM 3/4. En este caso la bisagra se construye con accesorios con revestimiento epoxi aprobados.

En cambio cuando la entrada de gas se ejecute con un flexible de cobre, y por lo tanto la instalación del medidor cuente con un punto flexible y móvil, Sigas Thermofusión® puede conectarse directamente al pilar de salida (Conexión dieléctrica) de 1 ¼ H x RM 3/4 con un Codo a 90° c/RH de 3/4. Se aclara que RM significa rosca macho y RH rosca hembra.

Otra posibilidad que se presenta con el flexible de cobre consiste en fusionar el nuevo Pilar (Conexión dieléctrica) aprobado de 1 ¼ H x 25 mm M al Codo a 90° HH Sigas Thermofusión®



Instalación de tuberías en ambientes no habitables.

En estos ambientes las tuberías pueden instalarse a la vista, siguiendo los procedimientos indicados en el artículo 5.5 de las DISPOSICIONES Y NORMAS MINIMAS PARA LA EJECUCION DE INSTALACIONES DOMICILIARIAS DE GAS VIGENTE NAG 200.

Para la instalación de tuberías a la vista, se debe tener en cuenta las siguientes indicaciones:

- a) Las tuberías no estarán sujetas a tensiones innecesarias. Para ello deben estar firmemente aseguradas, libres de todo movimiento, fijadas a partes estables rígidas y seguras del edificio.
- b) Cuando las tuberías vayan sujetas a tabiques de madera, los soportes se deben atornillar a la carpintería.
- c) Las tuberías emplazadas junto a tabiques de mampostería serán aseguradas con grapas empotradas o adosadas a la mampostería con tarugos y tirafondos adecuados a la carga que deban soportar. Igual proceso se debe seguir con tuberías adosadas a tabiques de hormigón armado. En este caso, los tarugos deben ser reemplazados por brocas auto perforantes.
- d) Cuando las tuberías corran sobre techos, se deberán apoyar sobre pilares de mampostería de ladrillos u hormigón, separados cada 2 metros, como máximo.

Los pilares deben tener terminación de cuna para apoyo de la tubería y dejar una separación mínima entre techo terminado y extradós inferior de la tubería de 0,20 m. Los lados mínimos serán de 0,20 x 0,30 m. y deben estar bien anclados al techo para asegurar su estabilidad y permanencia a largo plazo. La sujeción de la tubería al pilar estará dada por grapas que aseguren su inmovilidad.

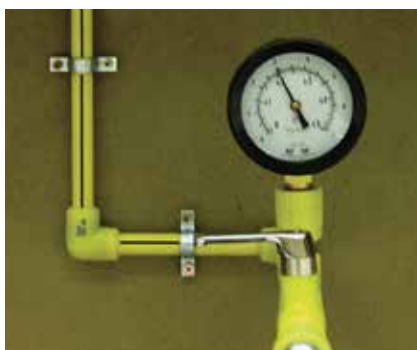


IMPORTANTE

Conforme al actuado del ENARGAS 8903/2008: Sigas Thermofusión puede instalarse a la vista en:

- Cocheras de edificios multifamiliares
- Salas o locales para medidores de gas
- Lugares donde habitualmente no haya permanencia de personas y no se prevea instalar equipos generadores de calor.

Pruebas de hermeticidad y obstrucción.



Conforme a lo estipulado en el punto 3.3 de las DISPOSICIONES Y NORMAS MÍNIMAS PARA LA EJECUCIÓN DE INSTALACIONES DOMICILIARIAS DE GAS VIGENTE, la instalación de baja presión soportará, sin pérdidas, una presión neumática manométrica de 0,2 Kg./cm² (0,0196 MPa).

Antes de realizar las pruebas de hermeticidad se debe verificar que en cada punto de uso el gas fluye libremente.

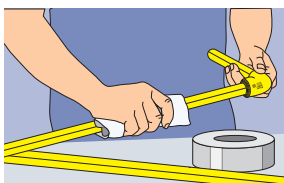
Para realizar la prueba deberá utilizarse un manómetro de diámetro de cuadrante igual a 100 mm, con vidrio irrompible, hermético al agua y al polvo, de rango 0 a 1 Kg./cm² (0 a 0,098 MPa).

Las Pruebas de hermeticidad y obstrucción en llaves de paso esféricas deben practicarse usando la manija de comando de la misma llave, estando ésta en posición abierta y en posición cerrada. Bajo ningún concepto la manija de accionamiento puede ser reemplazada por herramientas de cualquier tipo (pico de loro, francesa, etc.).

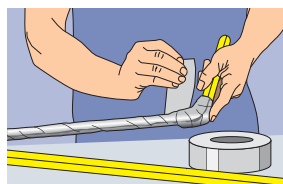
Instalación de tuberías expuestas a los rayos ultravioletas (UV).

Todas las tuberías de polietileno o polipropileno a la intemperie deben protegerse, para evitar que la luz solar degrade el material. **Grupo Dema** ofrece dos tipos de soluciones con marca **Sigas Thermofusión®** (aptas también para **Acqua System**): la **Cinta con Film de Aluminio** y máxima adherencia, y el **Sistema de Vainas** de fácil y rápida aplicación. Ambas alternativas cuentan con la **Certificación de Bureau Veritas**.

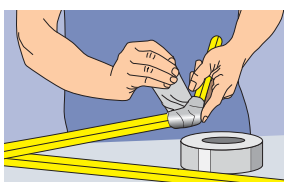
Aplicación de Cinta de Protección de Aluminio:



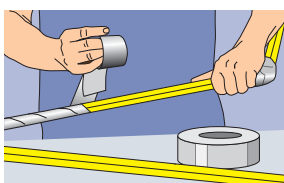
1. Preparación: Asegurarse de que la tubería esté limpia y seca antes de aplicar la cinta. Usar únicamente cinta de aluminio Sigas Thermofusion®.



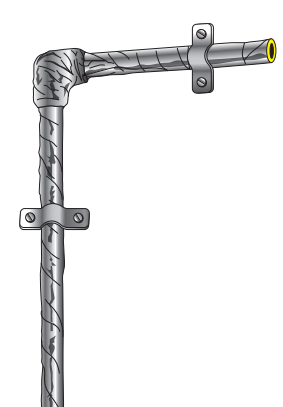
4. Uniones: Extender la cinta de los tubos hasta cubrir completamente la protección de los accesorios ya encintados.



2. Encintado de accesorios: Cubrir cada accesorio por separado, asegurando una cobertura total de la superficie.



3. Encintado de tubería: Aplicar la cinta en forma helicoidal, solapando cada vuelta al menos un cuarto del ancho de la cinta sobre la anterior.



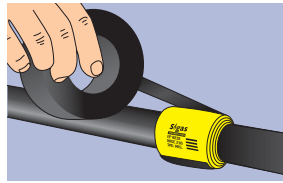
5. Refuerzo en grampas: En los puntos con grampas metálicas, aplicar dos vueltas adicionales de cinta en sentido perpendicular al eje de la tubería para reforzar la protección. En tuberías a la vista en vertical se deberá dejar descubierta la cinta de aluminio hasta 2,5 mts del piso.

Las vainas de Protección UV para tuberías de Sigas y Acqua System, más la **Cinta Negra** para las conexiones, son una alternativa a la cinta de aluminio y garantizan un óptimo resguardo contra la exposición solar. Con la herramienta de exclusivo diseño, se colocan en forma fácil y rápida.

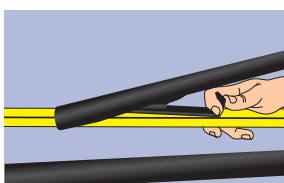
Colocación de Vainas de Protección UV:



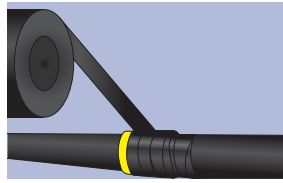
1. Deslizar la herramienta por el interior de la vaina para que quede enhebrada.



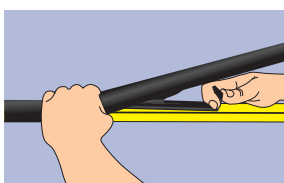
4. Una vez colocada la vaina, proceda a encintar los accesorios



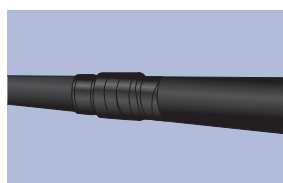
2. Colocar la herramienta con la vaina enhebrada sobre el tubo a envainar.



5. Cubra completamente los accesorios y las uniones con la cinta.



3. Sujete el extremo de la vaina y desplace la herramienta a lo largo del tubo, ejerciendo presión sobre la vaina.



6. Proceso finalizado.

Reparación de una tubería averiada (En una de sus caras).

La reparación de una tubería agujereada en una de sus caras, afectando la capa externa de polietileno y la capa interna de acero, es un proceso sencillo, limpio, seguro, rápido y fácil de aprender. Sus pasos son los siguientes:



1. Si la tubería esta bajo carga hay que cortar el suministro de gas a la vivienda, cerrando la llave de paso de entrada al edificio. Previamente hay que asegurarse de que todos los artefactos estén apagados.



2. Descubierta la zona afectada, la misma debe limpiarse con cuidado, asegurando toda eliminación de polvo, grasitud, humedad o agua, con papel tissue o paño limpio, seco y de material no sintético, humedecido en alcohol fino. El mismo proceso debe seguirse con la montura de reparación. Si fuera necesario pasar una lija fina para retirar todo tipo de impurezas en la superficie a calentar.



3. Se colocan en el Termofusor las boquillas especiales para monturas. La boquilla cóncava es para calentar el tubo y la boquilla convexa, para la montura.



4. Primero debe calentarse solo el tubo por espacio de 10 segundos hasta que se forme un anillo alrededor de la boquilla.



5. A continuación se calienta la montura de reparación durante 15 segundos sin retirar la boquilla del tubo. Sumando los tiempos de calentamiento 10 s + 15 s, el calentamiento total del tubo alcanza los 25 segundos.



6. Completado el ciclo de calentamiento de doble etapa, se retira el Termofusor rápidamente y se coloca la montura ejerciendo presión suave sobre ella sin producir movimiento alguno por 30 segundos. El proceso de termofusión de la montura se completa con el proceso natural de enfriamiento.

Reparación de una tubería averiada

(En ambas caras, agregado de una derivación o cambio de un accesorio).

Opción a, combinando con accesorios epoxi aprobados: válida para medidas de 20 a 32 mm.

Opción b, usando cupla eléctrica aprobada: válida para todas las medidas, especialmente para medidas de 40 hasta 110 mm. (Ver página 14)

Se ilustra esta tarea con un ejemplo práctico:

En una tubería SIGAS Thermofusión® de 32 mm existente, embutida en un tabique de mampostería a 1,80 m. respecto al nivel del piso, se requiere incorporar un te de 32 x 20 x 32, para alimentar con gas una nueva estufa.

Los pasos a seguir son los siguientes:



1. Armar fuera de la canaleta el conjunto: Te + transición hembra + conexión completa. El Te y la transición hembra se unen fusionando entre ambos un trozo de tubo del largo deseado.



2. Cortar y sacar de la tubería existente un trozo del largo del conjunto ya armado, menos las penetraciones de esa tubería en el Te y en la transición macho.



3. Desarmar el conjunto y fusionar el Te (ya unido a la transición hembra) a la tubería existente.



4. Fusionar la transición macho en el extremo opuesto.



5. Colocando selladores aprobados, enroscar la conexión completa a la transición hembra, por el extremo de rosca más corto (el que no contiene cupla y tuerca).



6. Mover la tubería con la transición hembra fuera del tabique. Alinear la tubería, poner sellador en la rosca de la transición macho y enroscar la cupla. Agregar sellador entre la cupla y la tuerca y ajustar.



7. Al unir dos piezas roscadas se debe emplear dos llaves de fuerza. Ver pag. 29, ilustración 3.



8. Una vez probados los trabajos de modificación, agregar a la conexión completa la protección anticorrosiva reglamentaria.

Diámetro de prolongaciones de baja presión para instalación de medidores.

Gas Natural

Diámetro de Tubería Sigas Termofusión.

Ø expresados en mm

CANTIDAD DE MEDIDORES	LONGITUD DE LA PROLONGACION EN METROS																	
	2	4	6	8	10	15	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100
1	25	25	25	25	25	32	32	32	32	32	32	32	32	32	40	40	40	40
2	25	25	25	32	32	32	32	32	32	40	40	40	40	40	40	40	40	40
3	25	25	32	32	32	32	32	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	50
4	25	32	32	32	32	32	40	40	40	40	40	40	40	40	50	50	50	50
5	25	32	32	32	32	40	40	40	40	40	40	40	50	50	50	50	50	50
6 a 8	32	32	40	40	40	40	40	50	50	50	50	50	50	50	50	50	63	63
9 a 11	32	40	40	40	40	50	50	50	50	50	50	50	50	63	63	63	63	63
12 a 14	32	40	40	40	50	50	50	50	50	63	63	63	63	63	63	63	63	63
15 a 17	40	40	40	50	50	50	50	63	63	63	63	63	63	63	63	63	75	75
18 a 20	40	40	50	50	50	50	63	63	63	63	63	63	63	63	75	75	75	75
21 a 25	40	50	50	50	50	63	63	63	63	63	63	75	75	75	75	75	90	90
26 a 30	40	50	50	50	63	63	63	63	75	75	75	75	75	75	90	90	90	90
31 a 35	50	50	50	63	63	63	63	75	75	75	75	90	90	90	90	90	90	110
36 a 40	50	50	63	63	63	63	75	75	75	90	90	90	90	90	90	110	110	110
41 a 45	50	63	63	63	63	75	75	75	90	90	90	90	90	110	110	110	110	110
46 a 50	50	63	63	63	63	75	75	90	90	90	90	90	110	110	110	110	110	110
51 a 60	50	63	63	75	75	90	90	90	90	110	110	110	110	110	110	110	110	110
61 a 70	63	63	75	75	75	90	90	110	110	110	110	110	110	110	110	110		
71 a 80	63	63	75	75	90	90	110	110	110	110	110	110	110	110				
81 a 90	63	75	75	90	90	110	110	110	110	110	110	110	110					
91 a 100	63	75	90	90	90	110	110	110	110	110	110							

Tabla N°6

Tablas para cálculo de diámetros de tuberías.

Gas Natural

Caudales en m³ de gas por hora para diferentes diámetros y longitudes

Densidad: 0,65

De: Diámetro externo en mm.

Di: Diámetro interno en mm.

Caída de presión: 10 mm

Longitud tubería (m)	de 20,00 di 13,24	de 25,00 di 18,19	de 32,00 di 24,94	de 40,00 di 33,00	de 50,00 di 42,80	de 63,00 di 54,84	de 75,00 di 63,00	de 90,00 di 74,00	de 110,00 di 94,00	Longitud tubería (m)	de 20,00 di 13,24	de 25,00 di 18,19	de 32,00 di 24,94	de 40,00 di 33,00	de 50,00 di 42,80	de 63,00 di 54,84	de 75,00 di 63,00	de 90,00 di 74,00	de 110,00 di 94,00
1	5,594	12,377	27,244	54,867	105,108	195,331	276,299	413,150	751,360	55	0,754	1,669	3,674	7,398	14,173	26,338	37,256	55,709	101,313
2	3,956	8,752	19,264	38,797	74,323	138,120	195,373	292,141	531,292	60	0,722	1,598	3,517	7,083	13,569	25,217	35,670	53,337	97,000
3	3,230	7,146	15,729	31,678	60,684	112,775	159,521	238,532	433,798	65	0,694	1,535	3,379	6,805	13,037	24,228	34,271	51,245	93,195
4	2,797	6,188	13,622	27,434	52,554	97,666	138,150	206,575	375,680	70	0,669	1,479	3,256	6,558	12,563	23,347	33,024	49,381	89,805
5	2,502	5,535	12,184	24,537	47,006	87,355	123,565	184,766	336,018	75	0,646	1,429	3,146	6,336	12,137	22,555	31,904	47,706	86,760
6	2,284	5,053	11,122	22,399	42,910	79,744	112,799	168,668	306,741	80	0,625	1,384	3,046	6,134	11,751	21,839	30,891	46,192	84,005
7	2,114	4,678	10,297	20,738	39,727	73,828	104,431	156,156	283,987	85	0,607	1,342	2,955	5,951	11,401	21,187	29,969	44,812	81,496
8	1,978	4,376	9,632	19,399	37,161	69,060	97,687	146,071	265,646	90	0,590	1,305	2,872	5,784	11,079	20,590	29,124	43,550	79,200
9	1,865	4,126	9,081	18,289	35,036	65,110	92,100	137,717	250,453	95	0,574	1,270	2,795	5,629	10,784	20,041	28,348	42,388	77,088
10	1,769	3,914	8,615	17,351	33,238	61,769	87,373	130,649	237,601	100	0,559	1,238	2,724	5,487	10,511	19,533	27,630	41,315	75,136
12	1,615	3,573	7,865	15,839	30,342	56,387	79,761	119,266	216,899	105	0,546	1,208	2,659	5,354	10,258	19,062	26,964	40,319	73,325
14	1,495	3,308	7,281	14,664	28,091	52,204	73,844	110,419	200,809	110	0,533	1,180	2,598	5,231	10,022	18,624	26,344	39,392	71,639
16	1,399	3,094	6,811	13,717	26,277	48,833	69,075	103,287	187,840	115	0,522	1,154	2,541	5,116	9,801	18,215	25,765	38,526	70,065
18	1,319	2,917	6,421	12,932	24,774	46,040	65,124	97,380	177,097	120	0,511	1,130	2,487	5,009	9,595	17,831	25,223	37,715	68,589
20	1,251	2,768	6,092	12,269	23,503	43,677	61,782	92,383	168,009	125	0,500	1,107	2,437	4,907	9,401	17,471	24,713	36,953	67,204
22	1,193	2,639	5,808	11,698	22,409	41,645	58,907	88,084	160,190	130	0,491	1,086	2,389	4,812	9,219	17,132	24,233	36,236	65,899
24	1,142	2,526	5,561	11,200	21,455	39,872	56,399	84,334	153,371	135	0,481	1,065	2,345	4,722	9,046	16,811	23,780	35,558	64,667
26	1,097	2,427	5,343	10,760	20,613	38,308	54,187	81,025	147,354	140	0,473	1,046	2,303	4,637	8,883	16,509	23,352	34,918	63,501
28	1,057	2,339	5,149	10,369	19,864	36,914	52,216	78,078	141,994	145	0,465	1,028	2,262	4,556	8,729	16,221	22,945	34,310	62,397
30	1,021	2,260	4,974	10,017	19,190	35,662	50,445	75,431	137,179	150	0,457	1,011	2,224	4,480	8,582	15,949	22,560	33,734	61,348
32	0,989	2,188	4,816	9,699	18,581	34,530	48,843	73,035	132,823	155	0,449	0,994	2,188	4,407	8,443	15,689	22,193	33,185	60,351
34	0,959	2,123	4,672	9,410	18,026	33,499	47,385	70,855	128,857	160	0,442	0,978	2,154	4,338	8,310	15,442	21,843	32,662	59,400
36	0,932	2,063	4,541	9,145	17,518	32,555	46,050	68,858	125,227	165	0,436	0,964	2,121	4,271	8,183	15,207	21,510	32,164	58,493
38	0,908	2,008	4,420	8,901	17,051	31,687	44,822	67,022	121,887	170	0,429	0,949	2,090	4,208	8,061	14,981	21,191	31,687	57,627
40	0,885	1,957	4,308	8,675	16,619	30,885	43,687	65,325	118,800	175	0,423	0,936	2,059	4,148	7,945	14,766	20,886	31,231	56,797
42	0,863	1,910	4,204	8,466	16,219	30,140	42,634	63,750	115,937	180	0,417	0,923	2,031	4,090	7,834	14,559	20,594	30,794	56,003
44	0,843	1,866	4,107	8,272	15,846	29,447	41,654	62,285	113,272	185	0,411	0,910	2,003	4,034	7,728	14,361	20,314	30,375	55,241
46	0,825	1,825	4,017	8,090	15,497	28,800	40,738	60,916	110,782	190	0,406	0,898	1,976	3,980	7,625	14,171	20,045	29,973	54,509
48	0,807	1,786	3,932	7,919	15,171	28,194	39,880	59,633	108,449	195	0,401	0,886	1,951	3,929	7,527	13,988	19,786	29,586	53,806
50	0,791	1,750	3,853	7,759	14,865	27,624	39,075	58,428	106,258	200	0,396	0,875	1,926	3,880	7,432	13,812	19,537	29,214	53,129

Tabla Nº4

Gas Propano Gaseoso

Caudales en m³ de gas por hora para diferentes diámetros y longitudes

Densidad: 1,52

De: Diámetro externo en mm.

Di: Diámetro interno en mm.

Caída de presión: 10 mm

Longitud tubería (m)	De: Diámetro externo en mm.										Longitud tubería (m)	Di: Diámetro interno en mm.									
	de 20,00 di 13,24	de 25,00 di 18,19	de 32,00 di 24,94	de 40,00 di 33,00	de 50,00 di 42,80	de 63,00 di 54,84	de 75,00 di 63,00	de 90,00 di 74,00	de 110,00 di 94,00	de 130,00 di 108,00		de 150,00 di 127,00	de 175,00 di 146,00	de 200,00 di 165,00	de 225,00 di 184,00	de 250,00 di 203,00	de 275,00 di 222,00	de 300,00 di 241,00	de 325,00 di 260,00	de 350,00 di 279,00	de 375,00 di 298,00
1	3,658	8,094	17,816	35,880	68,734	127,734	180,682	270,173	491,341	55	0,493	1,091	2,402	4,838	9,268	17,224	24,363	36,430	66,252		
2	2,587	5,723	12,598	25,371	48,602	90,322	127,761	191,041	347,430	60	0,472	1,045	2,300	4,632	8,874	16,490	23,326	34,879	63,432		
3	2,112	4,673	10,286	20,715	39,684	73,747	104,317	155,985	283,676	65	0,454	1,004	2,210	4,450	8,525	15,843	22,411	33,511	60,943		
4	1,829	4,047	8,908	17,940	34,367	63,867	90,341	135,087	245,670	70	0,437	0,967	2,129	4,288	8,215	15,267	21,596	32,292	58,726		
5	1,636	3,620	7,967	16,046	30,739	57,124	80,803	120,825	219,734	75	0,422	0,935	2,057	4,143	7,937	14,749	21,443	32,064	58,311		
6	1,494	3,304	7,273	14,648	28,061	52,147	73,763	110,298	200,589	80	0,409	0,905	1,992	4,011	7,685	14,281	20,201	30,206	54,934		
7	1,383	3,059	6,734	13,561	25,979	48,279	68,291	102,116	185,709	85	0,397	0,878	1,932	3,892	7,455	13,855	19,598	29,304	53,293		
8	1,293	2,862	6,299	12,685	24,301	45,161	63,881	95,521	173,715	90	0,386	0,853	1,878	3,782	7,245	13,464	19,046	28,479	51,792		
9	1,219	2,698	5,939	11,960	22,911	42,578	60,227	90,058	163,780	95	0,375	0,830	1,828	3,681	7,052	13,105	18,538	27,719	50,411		
10	1,157	2,559	5,634	11,346	21,736	40,393	57,137	85,436	155,376	100	0,366	0,809	1,782	3,588	6,873	12,773	18,068	27,017	49,134		
12	1,056	2,336	5,143	10,358	19,842	36,874	52,158	77,992	141,838	105	0,357	0,790	1,739	3,501	6,708	12,466	17,633	26,366	47,950		
14	0,978	2,163	4,761	9,589	18,370	34,138	48,289	72,207	131,316	110	0,349	0,772	1,699	3,421	6,554	12,179	17,227	25,760	46,848		
16	0,915	2,023	4,454	8,970	17,184	31,934	45,170	67,543	122,835	115	0,341	0,755	1,661	3,346	6,409	11,911	16,849	25,194	45,818		
18	0,862	1,908	4,199	8,457	16,201	30,107	42,587	63,680	115,810	120	0,334	0,739	1,626	3,275	6,275	11,660	16,494	24,663	44,853		
20	0,818	1,810	3,984	8,023	15,369	28,562	40,402	60,413	109,867	125	0,327	0,724	1,593	3,209	6,148	11,425	16,161	24,165	43,947		
22	0,780	1,726	3,798	7,650	14,654	27,233	38,522	57,601	104,754	130	0,321	0,710	1,563	3,147	6,028	11,203	15,847	23,696	43,093		
24	0,747	1,652	3,637	7,324	14,030	26,074	36,882	55,149	100,295	135	0,315	0,697	1,533	3,088	5,916	10,994	15,551	23,253	42,288		
26	0,717	1,587	3,494	7,037	13,480	25,051	35,435	52,985	96,360	140	0,309	0,684	1,506	3,032	5,809	10,796	15,270	22,834	41,526		
28	0,691	1,530	3,367	6,781	12,990	24,139	34,146	51,058	92,855	145	0,304	0,672	1,480	2,980	5,708	10,608	15,005	22,437	40,804		
30	0,668	1,478	3,253	6,551	12,549	23,321	32,988	49,327	89,706	150	0,299	0,661	1,455	2,930	5,612	10,429	14,753	22,060	40,118		
32	0,647	1,431	3,149	6,343	12,151	22,580	31,940	47,760	86,858	155	0,294	0,650	1,431	2,882	5,521	10,260	14,513	21,701	39,465		
34	0,627	1,388	3,055	6,153	11,788	21,906	30,987	46,334	84,264	160	0,289	0,640	1,408	2,837	5,434	10,098	14,284	21,359	38,844		
36	0,610	1,349	2,969	5,980	11,456	21,289	30,114	45,029	81,890	165	0,285	0,630	1,387	2,793	5,351	9,944	14,066	21,033	38,251		
38	0,593	1,313	2,890	5,820	11,150	20,721	29,310	43,828	79,706	170	0,281	0,621	1,366	2,752	5,272	9,797	13,858	20,721	37,684		
40	0,578	1,280	2,817	5,673	10,868	20,197	28,568	42,718	77,688	175	0,277	0,612	1,347	2,712	5,196	9,656	13,658	20,423	37,142		
42	0,564	1,249	2,749	5,536	10,606	19,710	27,880	41,689	75,816	180	0,273	0,603	1,328	2,674	5,123	9,521	13,467	20,138	36,622		
44	0,552	1,220	2,686	5,409	10,362	19,257	27,239	40,730	74,072	185	0,269	0,595	1,310	2,638	5,053	9,391	13,284	19,864	36,124		
46	0,539	1,193	2,627	5,290	10,134	18,833	26,640	39,835	72,444	190	0,265	0,587	1,292	2,603	4,987	9,267	13,108	19,600	35,646		
48	0,528	1,168	2,571	5,179	9,921	18,437	26,079	38,996	70,919	195	0,262	0,580	1,276	2,569	4,922	9,147	12,939	19,348	35,186		
50	0,517	1,145	2,520	5,074	9,720	18,064	25,552	38,208	69,486	200	0,259	0,572	1,260	2,537	4,860	9,032	12,776	19,104	34,743		

Tabla Nº5

Pérdida de carga en accesorios.

ACCESORIOS	Longitud equivalente en m	Ø Externo en m	Nº de Ø	ACCESORIOS	Longitud equivalente en m	Ø Externo en m	Nº de Ø
Unión Normal 20 mm	0,369	0,02	18	Codo 90° C/base H.extra Larga 20x1/2" ST	0,700	0,020	33
Unión Normal 25 mm	0,242	0,025	10	Codo 90° C/base H.extra Larga 25x1/2" ST	0,500	0,025	16
Unión Normal 32 mm	0,408	0,032	13	Cupla Reducción HH 25 a 20 mm	0,329	0,025	13
Unión Normal 40 mm	0,237	0,04	6	Cupla Reducción HH 32 a 20 mm	0,329	0,032	10
Unión Normal 50 mm	0,234	0,05	5	Cupla Reducción HH 32 a 25 mm	0,525	0,032	16
Unión Normal 63 mm	0,162	0,063	3	Cupla Reducción HH 40 a 25 mm	0,49	0,04	12
Unión Normal 75 mm	0,103	0,075	3	Cupla Reducción HH 40 a 32 mm	0,506	0,04	13
Unión Normal 90 mm	0,206	0,09	2	Cupla Reducción HH 50 a 32 mm	0,506	0,05	10
Unión Normal 110 mm	0,224	0,11	2	Cupla Reducción HH 50 a 40 mm	0,517	0,05	10
Codo Normal a 45° 20 mm	0,519	0,02	26	Cupla Reducción HH 63 a 40 mm	0,676	0,063	11
Codo Normal a 45° 25 mm	0,583	0,025	23	Cupla Reducción HH 63 a 50 mm	0,817	0,063	13
Codo Normal a 45° 32 mm	0,668	0,032	21	Cupla Reducción HH 75 a 50 mm	0,561	0,075	7
Codo Normal a 45° 40 mm	0,682	0,04	17	Cupla Reducción HH 75 a 63 mm	0,324	0,075	4
Codo Normal a 45° 50mm	0,315	0,05	6	Cupla Reducción HH 90 a 63 mm	0,205	0,09	2
Codo Normal a 45° 63 mm	0,633	0,063	10	Cupla Reducción HH 90 a 75 mm	0,283	0,09	3
Codo Normal a 45° 75 mm	0,845	0,075	11	Cupla Reducción HH 110 a 75 mm	0,972	0,11	9
Codo Normal a 45° 90 mm	0,719	0,09	8	Cupla Reducción HH 110 a 90 mm	0,972	0,11	9
Codo Normal a 45° 110 mm	1,629	0,11	15	Buje Reducción 25-20	0,375	0,025	13
Codo Normal a 90° 20 mm	0,953	0,02	48	Buje Reducción 32-25	0,576	0,032	16
Codo Normal a 90° 25 mm	0,856	0,025	34	Buje Reducción 32-20	0,384	0,032	10
Codo Normal a 90° 32 mm	1,191	0,032	37	Buje Reducción MH 40 a 25 mm	0,445	0,04	11
Codo Normal a 90° 40 mm	1,004	0,04	25	Buje Reducción MH 40 a 32 mm	0,718	0,04	18
Codo Normal a 90° 50 mm	1,422	0,05	28	Buje Reducción MH 50 a 32 mm	0,538	0,05	11
Codo Normal a 90° 63 mm	2,283	0,063	36	Buje Reducción MH 50 a 40 mm	0,571	0,05	11
Codo Normal a 90° 75 mm	2,334	0,075	31	Buje Reducción MH 63 a 40 mm	0,676	0,063	11
Codo Normal a 90° 90 mm	2,075	0,09	23	Buje Reducción MH 63 a 50 mm	0,817	0,063	13
Codo Normal a 90° 110 mm	2,115	0,11	19	Buje Reducción MH 75 a 50 mm	0,704	0,075	9
Codo MH a 45° de 20 mm	0,57609	0,02	29	Buje Reducción MH 75 a 63 mm	0,687	0,075	9
Codo MH a 45° de 25 mm	0,64713	0,025	26	Buje Reducción MH 90 a 63 mm	0,908	0,09	10
Codo MH a 45° de 32 mm	0,74148	0,032	23	Buje Reducción MH 90 a 75 mm	0,958	0,09	11
Codo MH a 45° de 40 mm	0,75702	0,04	19	Buje Reducción MH 110 a 75 mm	1,092	0,11	10
Codo MH a 90° de 20 MM	1,05783	0,02	53	Buje Reducción MH 110 a 90 mm	0,972	0,11	9
Codo MH a 90° de 25 MM	0,95016	0,025	38	Transición Hembra 20 x 1/2	0,404	0,02	20
Codo MH a 90° de 32 MM	1,32201	0,032	41	Transición Hembra 25 x 1/2	0,159	0,025	6
Codo MH a 90° de 40 MM	1,11444	0,04	28	Transición Hembra 25 x 3/4	0,397	0,025	16
Codo 90° con rosca hembra 20 x 1/2	0,651	0,02	33	Transición Hembra 32 x 1	0,303	0,032	9
Codo 90° con rosca hembra 25 x 1/2	0,398	0,025	16	Transición Hembra 40 x 1 1/4	0,471	0,04	12
Codo 90° con rosca hembra 25 x 3/4	0,768	0,025	31	Transición Hembra 50 x 1 1/2	0,498	0,05	10
Codo 90° con rosca hembra 32 x 3/4	0,543	0,032	17	Transición Hembra 63 x 2	0,232	0,063	4
Codo 90° con rosca hembra 32 x 1	0,899	0,032	28	Transición Hembra 75 x 2 1/2	0,828	0,075	11
Codo 90° con rosca hembra 40 x 1	0,854	0,04	21	Transición Hembra 90 x 3	1,98	0,09	22
Codo 90° con rosca hembra 40 x 1 1/4	1,004	0,04	25	Transición Hembra 110 x 4	0,958	0,11	9
Codo 90° con rosca hembra 50 x 1 1/4	1,004	0,05	20	Transición Macho 20 x 1/2	0,369	0,02	18
Codo 90° con rosca hembra 50 x 1 1/2	2,528	0,05	51	Transición Macho 25 x 1/2	0,152	0,025	6
Codo 90° con rosca hembra 63 x 1 1/2	3,092	0,063	49	Transición Macho 25 x 3/4	0,362	0,025	14
Codo 90° con rosca hembra 63 x 2	2,612	0,063	41	Transición Macho 32 x 1	0,526	0,032	16
Codo 90° con rosca hembra 75 x 2 1/2	2,334	0,075	31	Transición Macho 40 x 1 1/4	0,396	0,04	10
Codo 90° con rosca hembra 90 x 3	2,48	0,09	28	Transición Macho 50 x 1 1/2	0,277	0,05	6
Codo 90° con rosca hembra 110 x 4	3,509	0,11	32	Transición Macho 63 x 2	0,232	0,063	4
Codo 90° C/base H.larga 20x1/2" St	0,700	0,020	33	Transición Macho 75 x 2 1/2	0,828	0,075	11
Codo 90° C/base H.larga 25x1/2" St	0,500	0,025	16	Transición Macho 90 x 3	1,98	0,09	22

ACCESORIOS	Longitud equivalente en m	Ø Externo en m	Nº de Ø	ACCESORIOS	Longitud equivalente en m	Ø Externo en m	Nº de Ø
Transición Macho 110 x 4	0,958	0,11	9	Te Reduc. 25 Extr: 20 Te 25 X 25 X 20	0,400	0,025	14
Te Normal 20 mm, flujo a 90°	0,771	0,02	39	Te Reduc. 32 Extr: 20 Te 32 X 32 X 20	0,704	0,032	19
Te Normal 20 mm, flujo a través	0,392	0,02	20	Llave Esférica 20 mm	0,678	0,02	34
Te Normal 25 mm, flujo a 90°	0,707	0,025	28	Llave Esférica 25 mm	0,227	0,025	9
Te Normal 25 mm, flujo a través	0,222	0,025	9	Llave Esférica 32 mm	0,327	0,032	10
Te Normal 32 mm, flujo a 90°	0,928	0,032	29	Llave Esférica 40 mm	1,159	0,04	29
Te Normal 32 mm, flujo a través	0,235	0,032	7	Llave Esférica 50 x 1 1/2	0,89	0,05	18
Te Normal 40 mm, flujo a 90°	0,902	0,04	23	Llave Esférica 63 x 2	0,78	0,063	12
Te Normal 40 mm, flujo a través	0,237	0,04	6	Cupla Electrofusión 20 mm	0,369	0,02	18
Te Normal 50 mm, flujo a 90°	1,262	0,05	25	Cupla Electrofusión 25 mm	0,242	0,025	10
Te Normal 50 mm, flujo a través	0,27	0,05	5	Cupla Electrofusión 32 mm	0,408	0,032	13
Te Normal 63 mm, flujo a 90°	1,662	0,063	26	Cupla Electrofusión 40 mm	0,237	0,04	6
Te Normal 63 mm, flujo a través	0,396	0,063	6	Cupla Electrofusión 50 mm	0,234	0,05	5
Te Normal 75 mm, flujo a 90°	2,577	0,075	34	Cupla Electrofusión 63 mm	0,162	0,063	3
Te Normal 75mm, flujo a través	0,829	0,075	11	Cupla Electrofusión 75 mm	0,14	0,075	2
Te Normal 90 mm, flujo a 90°	2,004	0,09	22	Cupla Electrofusión 90 mm	0,15	0,09	2
Te Normal 90 mm, flujo a través	0,985	0,09	11	Cupla Electrofusión 110 mm	0,19	0,11	2
Te Normal 110 mm, flujo a 90°	4,269	0,11	39	Curva de Sobrepasaje 20 mm	0,476	0,02	24
Te Normal 110 mm, flujo a través	2,153	0,11	20	Curva de Sobrepasaje 25 mm	0,324	0,025	13
Te Reduc. Central 25 x 20, flujo a 90°	0,755	0,025	30	Curva de Sobrepasaje 32 mm	0,383	0,032	12
Te Reduc. Central 25 x 20, flujo a través	0,352	0,025	14	Niple corto con tope 20 mm	0,39114	0,02	20
Te Reduc. Central 32 x 20, flujo a 90°	0,845	0,032	26	Niple corto con tope 25 mm	0,25652	0,025	10
Te Reduc. Central 32 x 20, flujo a través	0,618	0,032	19	Niple corto con tope 32 mm	0,43248	0,032	14
Te Reduc. Central 32 x 25, flujo a 90°	0,819	0,032	26	Niple corto con tope 40 mm	0,25122	0,04	6
Te Reduc. Central 32 x 25, flujo a través	0,618	0,032	19	Niple corto con tope 50 mm	0,24804	0,05	5
Te Reduc. Central 40 x 25, flujo a 90°	0,837	0,04	21	Niple corto con tope 63 mm	0,17172	0,063	3
Te Reduc. Central 40 x 25, flujo a través	0,708	0,04	18	Niple corto con tope 75 mm	0,10918	0,075	1
Te Reduc. Central 40 x 32, flujo a 90°	0,99	0,04	25	Niple corto con tope 90 mm	0,21836	0,09	2
Te Reduc. Central 40 x 32, flujo a través	0,371	0,04	9	Niple corto con tope 110 mm	0,23744	0,11	2
Te Reduc. Central 50 x 32, flujo a 90°	0,774	0,05	15	Reductor Anular 32-20	0,69869	0,032	22
Te Reduc. Central 50 x 32, flujo a través	0,284	0,05	6	Reductor Anular 40-20	0,63547	0,04	16
Te Reduc. Central 50 x 40, flujo a 90°	1,004	0,05	20	Reductor Anular 40-25	0,48505	0,04	12
Te Reduc. Central 50 x 40, flujo a través	0,277	0,05	6	Reductor Anular 50-25	0,61258	0,05	12
Te Reduc. Central 63 x 40, flujo a 90°	0,902	0,063	14	Reductor Anular 50-32	0,58642	0,05	12
Te Reduc. Central 63 x 40, flujo a través	0,162	0,063	3	Reductor Anular 63-32	0,77935	0,063	12
Te Reduc. Central 63 x 50, flujo a 90°	1,921	0,063	30	Reductor Anular 63-40	0,77172	0,063	12
Te Reduc. Central 63 x 50, flujo a través	0,28	0,063	4	Reductor Anular 75-32	0,78698	0,075	10
Te Reduc. Central 75 x 50, flujo a 90°	1,108	0,075	15	Reductor Anular 90-63	0,990	0,090	10
Te Reduc. Central 75 x 50, flujo a través	0,144	0,075	2	Reductor Anular 90-75	1,080	0,090	11
Te Reduc. Central 75 x 63, flujo a 90°	1,067	0,075	14	Reductor Anular 75-32	0,750	0,075	9
Te Reduc. Central 75 x 63, flujo a través	0,297	0,075	4	Reductor Anular 75-40	0,750	0,075	9
Te Reduc. Central 90 x 63, flujo a 90°	2,414	0,09	27	Reductor Anular 75-50	0,750	0,075	9
Te Reduc. Central 90 x 63, flujo a través	0,355	0,09	4	Montura Derivacion 63-25	0,315	0,063	3
Te Reduc. Central 90 x 75, flujo a 90°	2,632	0,09	29	Montura Derivacion 75-25	0,300	0,075	2
Te Reduc. Central 90 x 75, flujo a través	0,347	0,09	4	Montura Derivacion 75-32	0,300	0,075	2
Te Reduc. Central 110 x 75, flujo a 90°	1,592	0,11	14	Montura Derivacion 90-25	0,540	0,090	4
Te Reduc. Central 110 x 75, flujo a través	0,631	0,11	6	Montura Derivacion 90-32	0,540	0,090	4
Te Reduc. Central 110 x 90, flujo a 90°	2,094	0,11	19	Montura Derivacion 110-25	0,880	0,110	6
Te Reduc. Central 110 x 90, flujo a través	0,9	0,11	8	Montura Derivacion 110-32	0,880	0,110	6
Te Reduc. 20 Extr: 25 Te 25 X 20 X 20	0,400	0,025	14				
Te Reduc. 20 Extr: 32 Te 32 X 20 X 20	0,704	0,032	19				

Tabla Nº3

Longitud equivalente en nº de Ø

Ejemplos de cálculos de prolongaciones de gas natural.

Ejemplo I:

Calcular los diámetros de una prolongación de gas natural para alimentar ocho medidores para sendas unidades de viviendas y una caldera central para surtir de agua caliente sanitaria y de agua caliente para calefacción con radiadores a la totalidad de las viviendas. Todos los medidores se encuentran instalados en una sala o local de medidores.

Datos conocidos:

1. Cantidad de viviendas en propiedad horizontal: Ocho (8)
2. Cantidad de medidores: Ocho (8) para viviendas más uno (1) para caldera colectiva de uso mixto.
3. Artefactos instalados por unidad de vivienda: Una cocina, previendo a futuro la instalación de calefones o calderas individuales de uso mixto (Conforme a 3.6.1 de la NAG 200).
4. Consumo caldera mixta: 240000 Kcal/h con 26,66 m³/h
5. Distancia A-B: 15 m
6. Distancia B-D: 15+3+2 = 20 m
7. Distancia B-C: 15+2 + 2 = 19 m.

Cálculos diámetros de la prolongación, incluyendo montante y barrales

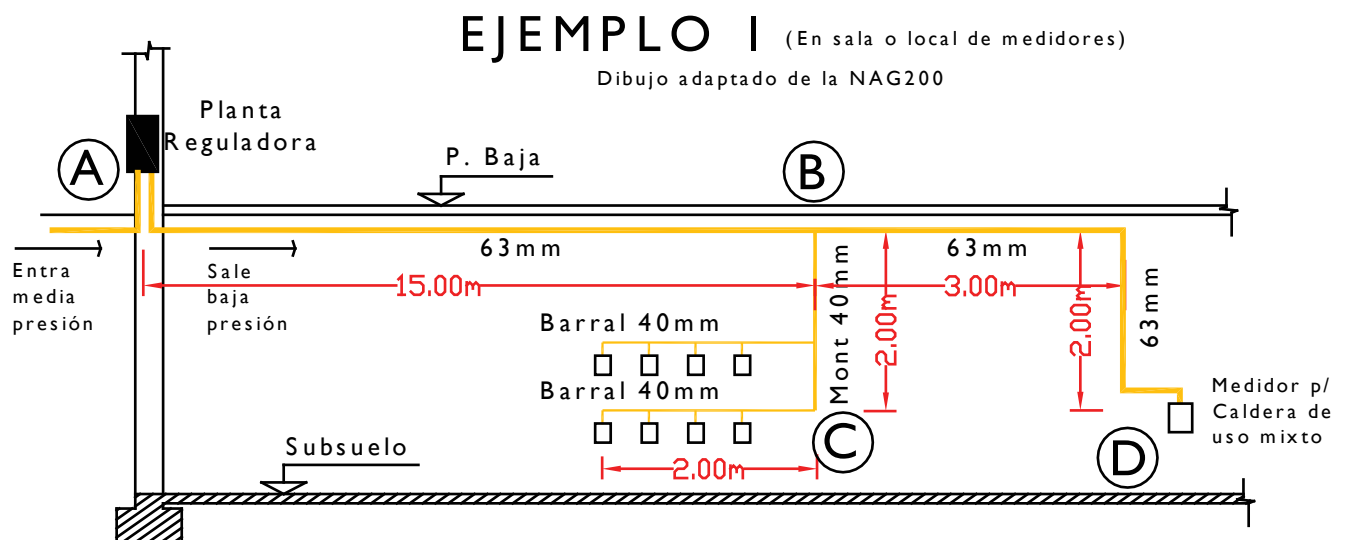
Primer paso: Cálculo del tramo A-B

Entramos en la Tabla N° 6 del Manual Técnico Sigas Thermofusión® (MTST, páginas 24 y 25), haciendo coincidir cantidad de medidores domésticos previstos, ocho (8) en total, con la distancia máxima proyectada de la tubería de gas: 20 m. En estas condiciones se verifica que el diámetro de tubería requerido alcanza a los 40mm.

Segundo paso: Pasamos a la Tabla 4 del Manual Técnico (MTST, página 22) con el diámetro obtenido en el primer paso y la longitud máxima conocida de la prolongación, esto es 20 m, constatamos que la tubería de 40mm puede transportar 12,269 m³/h. Ahora bien, además de este caudal es necesario considerar que el tramo analizado tiene que surtir también a la caldera de uso mixto con un consumo de 26,66 m³/h. Sumando valores, el caudal total que deberá conducir la prolongación de gas será de:

$$12,269 \text{ m}^3/\text{h} + 26,66 \text{ m}^3/\text{h} = 38,929 \text{ m}^3/\text{h}$$

Tercer paso: Regresamos a la Tabla 4 del Manual Técnico (MTST, página 22) y determinamos el diámetro de la prolongación en el tramo A-B que, con 38,929 m³/h y una longitud (distancia) de 20 m, deber ser de 63mm



Cuarto paso: Cálculo del montante

En este paso calculamos el diámetro del montante entre los nudos B-C. La longitud que se debe considerar en este caso es de 19 m. A continuación, observando la Tabla 6 del Manual Técnico (MTST, páginas 24 y 25) podemos verificar que para atender a 8 medidores la tubería deberá ser 40mm en toda su extensión.

Quinto Paso: Cálculo de los dos barrales

El procedimiento es similar al aplicado para calcular el montante. Como cada barral atiende cuatro (4) medidores, con este dato y la distancia conocida de 19 m, entramos en la Tabla 6 del Manual Técnico (MTST, página 24 y 25) y podemos verificar que cada barral tiene que tener un diámetro de 40mm.

Sexto paso: Cálculo del tramo B-D

Se trabaja con la Tabla 4 del Manual Técnico (MTST, página 22). Verificamos que con 20m de longitud total máxima (la mayor) y un caudal de 26,66 m³/h el diámetro de la tubería en este tramo será también de 63mm.

Ejemplo 2:

Calcular los diámetros de una prolongación de gas natural para alimentar ocho medidores para sendas unidades de viviendas, ubicados en gabinete.

Datos conocidos:

1. Cantidad de viviendas en propiedad horizontal: Ocho (8)
2. Cantidad de medidores: Ocho (8)
3. Artefactos instalados por unidad de vivienda: Una cocina más una caldera de uso mixto (agua caliente sanitaria y agua caliente para calefacción)
4. Distancia máxima de la prolongación: 16m + 2m (tramo vertical) + 2 m (barral) =20 m

Cálculos diámetros de la prolongación y barrales

Primer paso: Cálculo diámetro de la prolongación

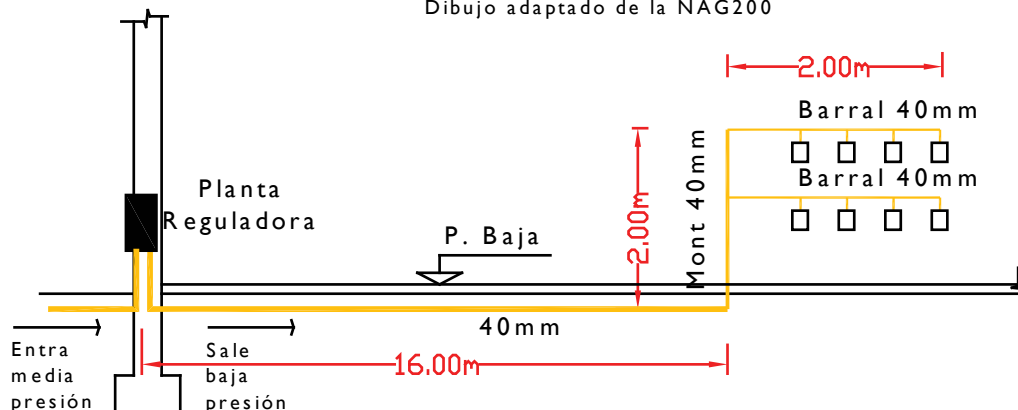
Entramos en la Tabla N° 6 del Manual Técnico Sigas Thermofusión® (MTST, páginas 24 y 25), haciendo coincidir cantidad de medidores domésticos previstos, ocho (8) en total, con la distancia máxima proyectada de la tubería de gas: 20 m. En estas condiciones se verifica que el diámetro de tubería requerido alcanza a los 40mm.

Segundo Paso: Cálculo diámetro de los dos barrales

Como cada barral atenderá cuatro (4) medidores, con este dato y la distancia conocida hasta el final del barral superior es de 20m, entramos en la Tabla 6 del Manual Técnico (MTST, página 24 y 25) y podemos verificar que cada barral tiene que tener un diámetro de 40mm.

EJEMPLO 2 (En gabinete)

Dibujo adaptado de la NAG200



Reducción de diámetros de cañerías.

Para reducir diámetro de cañerías Sigas Termofusión® dispone de **CUPLAS DE REDUCCIÓN, BUJES DE REDUCCIÓN, REDUCTORES ANULARES, TES y MONTURAS DE DERIVACIÓN**, aprobados por el Organismo de Certificación y disponibles en el mercado.



CUPLAS DE REDUCCIÓN: Son del tipo **Hembra-Hembra (HH)** con enchufe en ambos extremos. Para instalarlas se requiere el uso de nipples del tipo artesanal (hechos en obra) o del tipo con tope, fabricados y comercializados en los diámetros que van desde 25 mm x 20 mm hasta 110 mm x 90 mm.



BUJES DE REDUCCIÓN: Son del tipo **Macho-Hembra (MH)** con un enchufe en uno de sus dos extremos para recibir el tubo de diámetro menor. En cambio, el otro extremo del buje, el macho, se termofusionará al enchufe del accesorio cuyo diámetro se busca reducir.

Todos los Bujes de Reducción tienen ubicado el sello, donde se indica número de lote y vencimiento, en el lado hembra de la pieza. Se producen las mismas medidas que las Cuplas de Reducción.



REDUCTORES ANULARES CON TOPE: Al igual que los bujes, son del tipo **Macho-Hembra (MH)**.

La parte macho se aloja en el enchufe de un accesorio y la parte hembra, ubicada en el interior del mismo macho del reductor, recibe el tubo con medida reducida. Se producen y comercializan desde 32 x 20 mm hasta 90 x 75 mm.

NOTA IMPORTANTE: Conforme a la NAG 200 vigente, páginas 131 y 133, se recuerda que estos accesorios p/cambio de diámetro deben instalarse inmediatamente después de un te de derivación.

CAMBIO DE DIÁMETROS CON CUPLAS REDUCCIÓN, BUJES REDUCCIÓN Y REDUCTORES

CUPLAS REDUCCION H-H	BUJES REDUCCION M (PULIDO) - H (RUGOSO)	REDUCTORES ANULARES M-H
25 x 20	25 x 20	
32 x 20	32 x 20	32 x 20
32 x 25	32 x 25	40 x 20
40 x 25	40 x 25	40 x 25
40 x 32	40 x 32	50 x 25
50 x 32	50 x 32	50 x 32
50 x 40	50 x 40	63 x 32
63 x 40	63 x 40	63 x 40
63 x 50	63 x 50	75 x 32
75 x 50	75 x 50	75 x 40
75 x 63	75 x 63	75 x 50
90 x 63	90 x 63	90 x 63
90 x 75	90 x 75	90 x 75
110 x 75	110 x 75	
110 x 90	110 x 90	

Las **TES** y **MONTURAS DE DERIVACIÓN** permiten reducir los diámetros sin la utilización de bujes o cuplas de reducción.

Mientras las **TE** permiten reducir 1 o 2 diámetros, las **MONTURAS DE DERIVACIÓN** permiten hacerlo entre 3 y 5 diámetros.

Para el caso de las **MONTURAS DE DERIVACIÓN**, también se desarrollaron las **BOQUILLAS PARA MONTURAS DE DERIVACIÓN** para cada diámetro.



TE DE REDUCCIÓN CENTRAL



TE DE REDUCCIÓN EXTREMA



TE DE REDUCCIÓN EXTREMA Y CENTRAL



MONTURAS DE DERIVACIÓN



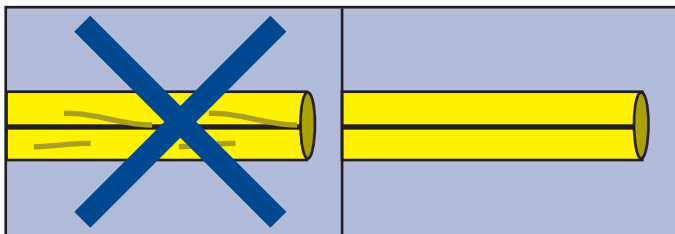
BOQUILLAS PARA MONTURAS DE DERIVACIÓN

DERIVACIONES CON CAMBIO DE DIÁMETRO: TES Y MONTURAS

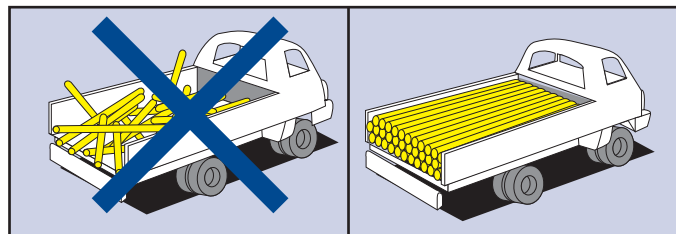
TE REDUCCIÓN CENTRAL	TE REDUCCIÓN EXTREMA	TE REDUCCIÓN EXTREMA Y CENTRAL	MONTURA
25 x 20	20 E25 20 x 20 x 25	32 x 25 x 20	63 x 25
32 x 20	20 E32 20 x 20 x 32	32 x 20 x 20	75 x 25
32 x 25	25 E20 25 x 25 x 20		75 x 32
40 x 25	25 E32 25 x 25 x 32		90 x 25
40 x 32	32 E20 32 x 32 x 20		90 x 32
50 x 32	32 E25 32 x 32 x 25		110 x 25
50 x 40			110 x 32
63 x 40			
63 x 50			
75 x 50			
75 x 63			
90 x 63			
90 x 75			
110 x 75			
110 x 90			

Recomendaciones

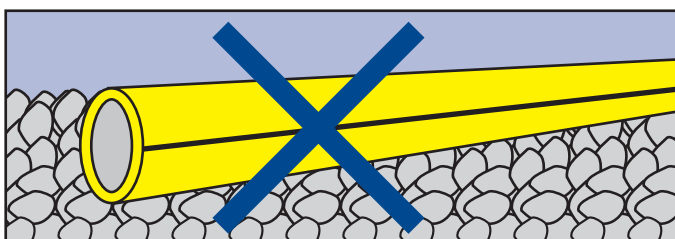
sobre transporte, manipulación y almacenamiento.



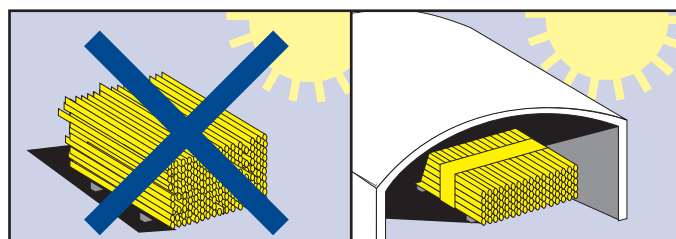
1. Si los tubos evidenciaran un marcado deterioro que hiciera inviable su instalación o reparación con los medios previstos, deberán desecharse.



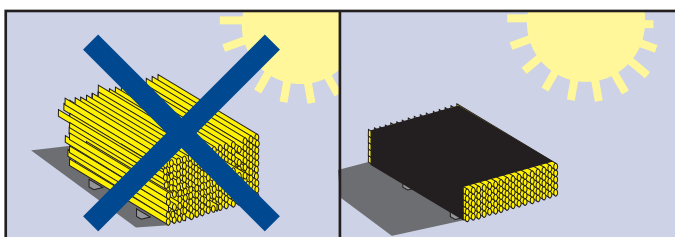
2. Los vehículos de transporte deberán estar en condiciones de asegurar el mantenimiento de la calidad de origen de los tubos y accesorios.



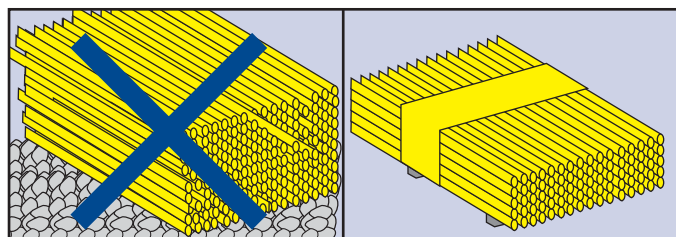
3. Las tuberías no deberán depositarse o arrastrarse sobre superficies abrasivas o con bordes filosos.



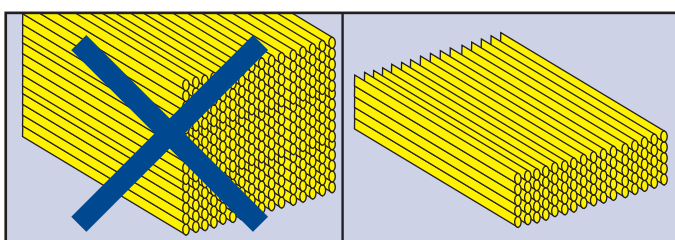
4. Las tuberías deberán almacenarse bajo cubierta, protegidas de la acción solar.



5. Los tubos en obra se podrán estibar algún tiempo a la intemperie, protegidos con una cubierta de polietileno negro, y de modo tal que quede una cámara de aire entre la lámina y los tubos.



6. El estibado de los tubos se realizará siempre sobre superficies planas y limpias. Cuando el piso sea irregular o abrasivo, la estiba estará sobre armazones de madera o tirantes de material adecuado.



7. Las alturas máximas de las estibas serán de 1,00 metro.

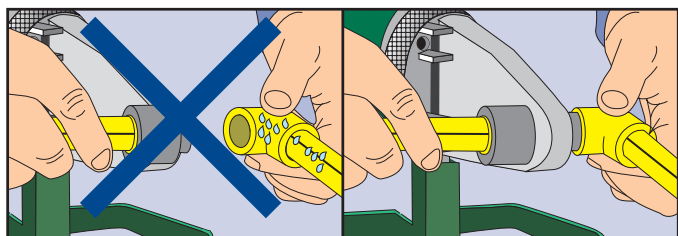
IMPORTANTE:

Los productos SIGAS Termofusión® deben ser instalados antes de la fecha de vencimiento que figura en los mismos(*).
YA INSTALADOS, según lo especificado en este manual,
LOS PRODUCTOS NO TIENEN VENCIMIENTO.

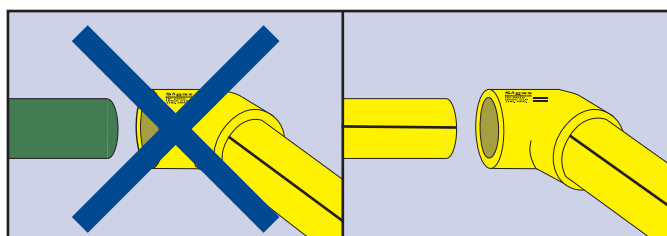
(*) La fecha de vencimiento corresponde a dos años desde la fabricación de los productos. Y responde a un requerimiento del ENARGAS, basado en el supuesto de que los productos serán almacenados expuestos al sol.

Recomendaciones

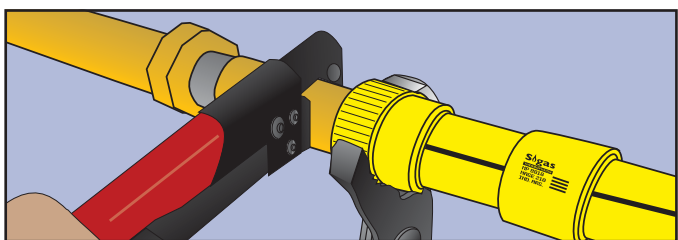
sobre fusiones, uniones roscadas, uso de boquillas y termofusoras, cuidado y protección de herramientas.



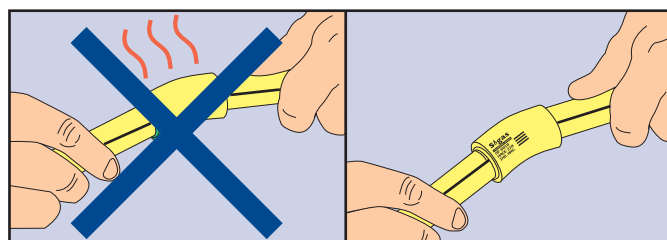
1. Asegúrese que todas las superficies a unir estén limpias y secas. No termofusione en presencia de humedad superficial.



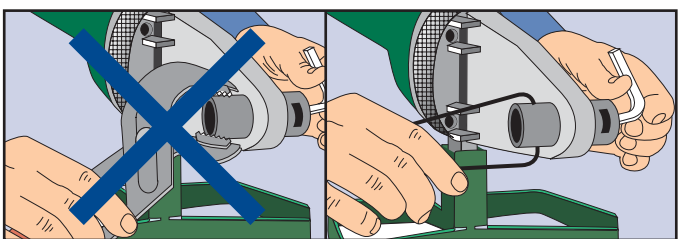
2. NO TERMOFUSIONAR SIGAS Thermofusión® con ninguna otra tubería. Usar sólo boquillas y termofusores provistos por el GRUPO DEMA, para asegurar temperaturas, medidas y tolerancias acordes con el sistema SIGAS Thermofusión®.



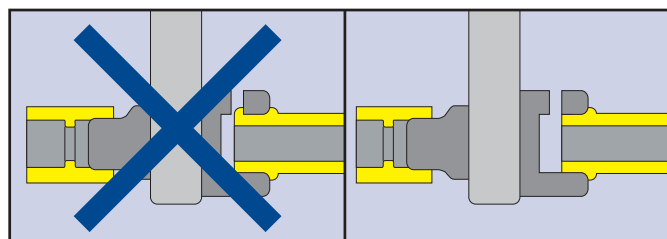
3. Al unir dos piezas roscadas se deben emplear dos llaves de fuerza. Con una, se realiza el enroscado y con la otra se sujeta la pieza vinculada con extremos rosca-fusión, para evitar la rotura de la unión fusionada.



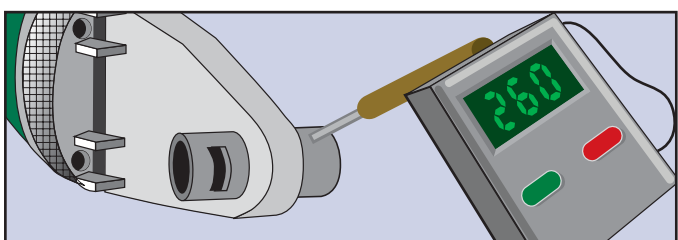
4. No someta las termofusiones terminadas a tensiones innecesarias (giros, movimientos, desplazamientos, esfuerzos) durante la etapa de enfriamiento. Los tubos Sigas Thermofusión no se deben doblar; para efectuar desvios utilice los accesorios que forman parte del sistema (CODOS A 90° y CODOS A 45°)



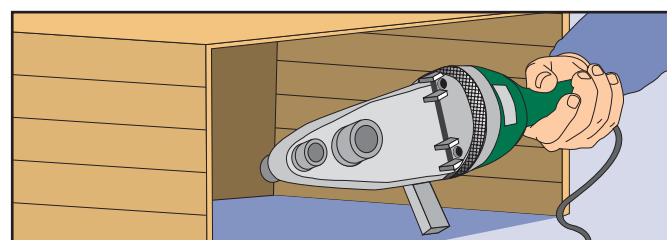
5. Para cambiar las boquillas en frío o en caliente, se debe emplear las pinzas para extracción de boquillas provistas con el sistema SIGAS Thermofusión®, evitando así rayaduras y desgaste prematuro.



6. En la termofusión de tubos de 20 y 25mm no superar el borde exterior de la boquilla ranurada. En diámetros de 32mm en adelante debe respetarse la profundidad de inserción de los tubos que se indican en la tabla 2 de la pág. 12. No pretender verificar el diámetro exterior de los tubos usando como contralor las mismas boquillas en frío.



7. Mantener siempre el termofusor en óptimas condiciones de uso y constatar regularmente las temperaturas de trabajo de las boquillas con termómetros de contacto (pirómetro).



8. En zonas de muy bajas temperaturas o expuestas a fuertes vientos, proteja el termofusor en recipientes aislados, para mantener su temperatura de trabajo en condiciones estables.

Guía Visual para la verificación de uniones fusionadas.

Esta guía es un recordatorio práctico de los parámetros visuales que se deben usar al momento de realizar una inspección de obra, un control o una evaluación de calidad de instalaciones internas ejecutadas con SIGAS THERMOFUSION®.

Los parámetros volcados a continuación nos permiten establecer tres tipos de situaciones, a saber:

1. Fusiones bien realizadas, sin defecto, y por lo tanto sujetas a ser aprobadas por las distribuidoras de gas.
2. Fusiones que presentan defectos menores pero que no ofrecen riesgos de fugas. Se consideran aceptables y sujetas a ser aprobadas por las distribuidoras de gas, de modo similar a lo indicado en 1.
3. Fusiones mal ejecutadas, con defectos mayores, y por lo tanto sujetas a ser rechazadas por las distribuidoras de gas.

Recuerde que el matriculado responsable de las instalaciones ejecutadas con Sigas Thermofusión® y firmante de la documentación de obra, debe contar, además de la matrícula habilitante, con el certificado de aprobación de curso que expide el Grupo Dema, conforme a lo resuelto por la Resolución 3251/2005 del Enargas artículo 8°.

Fusiones bien realizadas. Sin defectos. Fusión modelo.

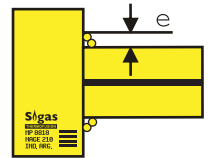


Se trata de fusiones bien ejecutadas, sin defectos observables a simple vista, y que se logran siguiendo las instrucciones de este manual técnico.

Criterio de aceptación: En las uniones se verifica que hay arrastre del material y por lo tanto se formaron los dos cordones (o anillos) característicos, redondos o no, con un espesor igual o menor a los 2mm. Aclaramos que es probable que en obra se ejecuten uniones que difieran en su aspecto con este modelo; sobre todo, cuando el instalador comienza sus primeras instalaciones con la tecnología de tubería

compuesta. Atento a ello, si no se observan huecos o espacios vacíos en las soldaduras, las mismas deben considerarse aprobables porque evidencian tres elementos fundamentales para brindar seguridad: arrastre de material del tubo y del accesorio, eficiente calentamiento previo y correcta penetración del tubo en el enchufe del accesorio.

Método de evaluación: Visual



Fusiones con defectos menores.

Son fusiones con defectos visuales pero que no ofrecen riesgo de fugas. Se consideran aceptables y sujetas a ser aprobadas.



ESCURRIMIENTO LAMINAR

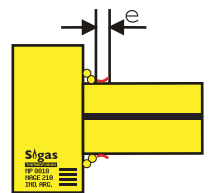
Criterio de aceptación: Por el impacto visual negativo que producen, este defecto, factible de observar en soldaduras, especialmente en las primeras que realice el instalador, deben y pueden evitarse. No obstante ello, dado que no ofrecen riesgos de pérdida, se admite un escurrimiento laminar máximo de 5 mm, contados a partir de los cordones o anillos.

En medidas de 75 a 110 mm se admite un escurrimiento laminar de hasta 15mm.

Método de evaluación: Visual

Causas probables del defecto:

1. Excesiva rebaba en la capa de polietileno durante el proceso de corte.
2. Boquillas muy usadas y por lo tanto gastadas, sin la capa de teflón en buenas condiciones de operar.
3. Uso de boquillas no provistas por el fabricante del sistema.
4. Introducción demasiado rápida del tubo –macho- en la boquilla – hembra - durante el proceso de introducción en la etapa de calentamiento.





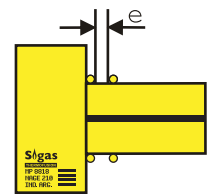
ANILLOS O CORDONES SEPARADOS

Criterio de aceptación: Debería procurarse que los anillos estén juntos, sin separación alguna. No obstante ello, se admite una separación máxima entre cordones de 3mm porque no hay riesgos de fugas o fallas en la unión.

Método de evaluación: Visual

Causas probables del defecto:

1. Introducción insuficiente, por demora u otras razones, que impiden el contacto normal que se debe dar entre los dos cordones.
2. Tiempo insuficiente de sostenimiento mecánico de la unión una vez fusionada y en etapa de enfriamiento. Esta situación es factible que se presente en la fusión de tramos verticales si el enfriamiento no fue completo.



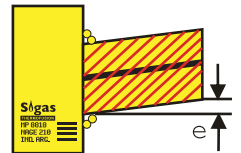
DESALINEACION

Criterio de aceptación: Como concepto que hace a la buena praxis y reglas del arte, toda tubería debe instalarse bien alineada. Sin embargo, reconocemos que en obra pueden producirse situaciones que causen desalineaciones. En estos casos, en instalaciones conformadas con Sigas Thermofusión®, se aprueban desalineaciones máximas de hasta 8 cm/m.

Método de evaluación: Visual o visual/medición.

Causas probables del defecto:

1. Falta de corrección de la unión una vez producida.
2. Tiempo insuficiente de sostenimiento mecánico de la unión durante su etapa de enfriamiento.



SEPARACION ENTRE ACCESORIOS A ENCHUFE

Criterio de aceptación:

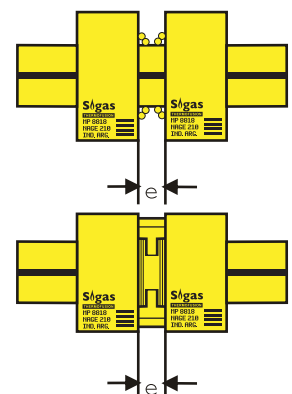
a) Para nipples artesanales: Cuando se utilicen nipples artesanales (hechos en obra o taller) la separación mínima entre accesorios con enchufe debe ser igual o superior a un diámetro (el de la cañería que se trabaja). Recordamos que el objetivo al que apunta esta indicación de separación mínima es poder observar a simple vista las dos fusiones relacionadas. Cuando razones

evidentes de instalación impidan cumplir con este requisito se podrá reducir aún más la separación mínima entre accesorios con enchufe, siempre y cuando se puedan visualizar la calidad final de las fusiones.

b) Para nuevos nipples con tope: este accesorio es producido en fábrica y asegura que entre accesorios con enchufe exista una separación mínima que permita verificar la calidad de las fusiones. Como el resto de las piezas que componen el sistema Sigas Thermofusión® los nipples cortos con tope están aprobados por el Organismo de Certificación.

Método de evaluación: En ambos casos el método es visual.

Causas probables del defecto: Solo se puede presentar con el uso de nipples artesanales al cortarlos de un largo insuficiente; es decir, de una distancia que no contemple la separación mínima que debe existir + la introducción del mismo en los dos enchufes de los accesorios vinculados.



Fusiones con defectos mayores. No deben aprobarse



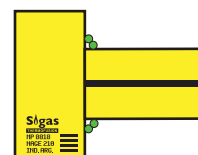
FUSION CONTAMINADA

Evaluación: La fusión debe verse limpia, sin contaminación por la presencia en los anillos o cordones de restos provenientes de morteros, pinturas, aceites, grasas, materiales plásticos de otras tuberías.

Método de evaluación: Visual o visual/raspado.

Causas probables del defecto:

1. Boquillas originales sucias. Recordamos que las boquillas deben limpiarse en caliente con alcohol y papel tisue, al empezar o terminar el día de trabajo y cada vez que se cambie de sistema: agua o gas. Aconsejamos disponer de juegos distintos para cada tecnología de aplicación.
2. Boquillas no producidas por Grupo Dema, revestidas con pintura de alta temperatura. Recordamos que las boquillas originales están recubiertas con teflón, material de excelente comportamiento y resistencia a la temperatura.



Importante: Las marcas en los anillos de fusión generadas por la propia tinta de marcado de los tubos y accesorios, así como la marcación de la profundidad de inserción de los tubos que pudiera haber sido afectada por el instalador, no deben ser consideradas contaminantes ya que por ser superficiales son arrastradas hacia fuera de la fusión en el proceso de calentamiento. Ensayos practicados en laboratorios en estos casos, verifican su total inocuidad.



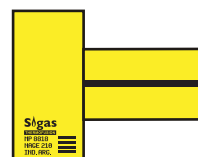
FALTA TOTAL O PARCIAL DE ANILLOS O CORDONES

Criterio de aceptación: Se verifica ausencia parcial o total de los anillos de fusión

Método de evaluación: Visual.

Causas probables del defecto:

1. Omisión o calentamiento inadecuado de alguno de los dos componentes de la unión: tubo o accesorio.
2. Thermofusora con fallas, no levanta temperatura suficiente para materializar la fusión. La herramienta de trabajo debe verificarse todos los días para asegurar prestaciones.



MUY IMPORTANTE



Conforme al actuado ENARGAS 03546 del 7/4 del 2015, Ferva S.A. comunica que las tuberías de **SIGAS THERMOFUSIÓN®** no deben ser instaladas intercambiando sus partes con tubos o conexiones de otros sistemas de acero-polietileno.

Los Inspectores de las Distribuidoras de Gas, rechazarán cualquier instalación donde se compruebe que **SIGAS THERMOFUSIÓN®** ha sido fusionado o unido de cualquier otra forma con tubos o accesorios de otras marcas.

Normas y aprobación del Sistema.

SIGAS Thermofusión® es diseñado y producido en un todo de acuerdo a la Especificación Técnica NAG-E 210 que la Resolución 3251/2005 del ENARGAS puso en vigencia.

SIGAS Thermofusión® es una tubería compuesta por acero-polietileno, con unión por termofusión, para conducción de gas natural y gases licuados de petróleo en instalaciones internas. La matrícula del producto es la BVG 044/42 que involucra: tubos, accesorios, llaves de paso, cuplas eléctricas, herramental, protección aislante y manual técnico.

El sistema fue certificado originalmente por el ORGANISMO DE CERTIFICACION BUREAU VERITAS mediante el Certificado de Aprobación BVA / GN / 1909-05.

A continuación puede visualizar los certificados de aprobación vigente para Argentina y Brasil.





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE
Conformity Certificate

N° 168.006/24

A ABNT concede o Certificado de Conformidade de Marca de Segurança à empresa:
ABNT grants the Security Mark Conformity Certificate to the company:

Tecno Fluidos Sistemas de Condução Ltda.
CNPJ: 02.990.846/0001-41
Av. Forte do Leme, 394- Parque São Lourenço - Lote 2 Quadra B
08340-010 - São Paulo - SP - Brasil

Para o(s) produto(s):
To the following product(s):

Sistemas de tubos compostos de aço-polietileno unidos por termofusão para condução de gás natural e gás liquefeito de petróleo

Produzido(s) na unidade localizada em:
Produced at the location:

Tecno Fluidos Sistemas de Condução Ltda.
CNPJ: 02.990.846/0001-41
Av. Forte do Leme, 394- Parque São Lourenço - Lote 2 Quadra B
08340-010 - São Paulo - SP - Brasil

Atendendo aos requisitos do Procedimento Específico ABNT:
Meeting the requirements of the ABNT specific procedure:

PE-155

Atendendo aos requisitos da Norma:
Meeting the requirements of the Standard:

NAG E 210:2005

Modelo de Certificação: 5
Certification System:

Primeira concessão: 02/06/2011
First concession:

Período de validade:
Validity period:

05/12/2024 a 05/12/2027

Este certificado cancela e substitui o de n° 168.002/21.

Data da Emissão: Rio de Janeiro, 05 de Dezembro de 2024.
Issue Date



Sergio Pacheco
Gerente de Certificação de Produto
Product Certification Manager



Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 6.
Certificate valid only together with pages 1-6.

ABNT - Associação Brasileira de Normas Técnicas
Av. Treze de Maio, 13 - 29º Andar - Centro - Rio de Janeiro - RJ - CEP 20031-901.
Rua Conselheiro Nébias, 1131 - Campo Elíptico - São Paulo - SP - CEP 01203-002

1/6

Certificado ABNT (Brasil)

Programa de Capacitación a Gasistas Matriculados

De acuerdo a lo establecido por la Resolución 3251 / 2005 del ENARGAS, los instaladores matriculados que quieren trabajar Sigas Thermofusión deben asistir previamente a un curso de capacitación dictado por técnicos especialistas de la firma.

En la actualidad hay dos niveles de cursos. El nivel 1, para medidas de 20mm hasta 63mm, está dirigido a instaladores matriculados únicamente. Al finalizar el curso los matriculados reciben, siempre en conformidad con la Resolución 3251/2005 del Enargas, una credencial que los habilita a realizar presentaciones ante las Distribuidoras, aplicar el sistema en sus obras, y a proyectar, dirigir, controlar y ejecutar las instalaciones de gas a su cargo como firmante responsable de la documentación de obra. El nivel 2 alcanza a matriculados de primera y segunda categoría que hayan realizado con anterioridad el nivel 1 y desean incorporar en sus obras medidas mayores: 75mm, 90mm y 110mm. Los interesados deben solicitar turno escribiendo a técnica@grupodema.com.ar

Los dos cursos son gratuitos y están supervisados por el Organismo de Certificación actuante.

Los instaladores no matriculados, estudiantes y cualquier otra persona interesada, pueden asistir, también en forma gratuita, a presentaciones, jornadas y talleres técnicos para conocer aspectos relevantes del sistema, campos de aplicación, ventajas comparativas y procedimientos de unión y reparación. En estos casos, los interesados pueden registrarse escribiendo a www.grupodema.com.ar, consultando primero las distintas presentaciones mensuales que se brindan en forma digital o presencial en nuestro Centro de Capacitación de Haedo, Buenos Aires.

Certificación ISO 9001.

Certificado

Normativa de aplicación **ISO 9001:2015**

N° registro certificado 01 10006 084677

Titular del certificado: **Ferva S.A.**
Intendente Goría 1185
1706 Haedo
Buenos Aires
Argentina


con las delegaciones según anexo

Ámbito de aplicación: Diseño; fabricación y comercialización de: Tubos y accesorios de polímeros para la conducción de fluidos y de Productos para servicios e instalación de gas, agua y desagües. Fabricación de reguladores de gas.

Mediante una auditoría se verificó el cumplimiento de los requisitos recogidos en la norma ISO 9001:2015.

Validez: Este certificado es válido desde 2023-07-07 hasta 2026-07-05.

2023-08-30


TÜV Rheinland Argentina S.A.
Av. Cabildo 642, Piso 2 - Buenos Aires