



FIGHA TECNICA SOLDADURA Y LIMPIADOR

P.V.C. GERFOR S.A.



DISTRIBUIDOR MAYORISTA DE MATERIALES PARA LA CONSTRUCCIÓN
Este documento lo encuentra en Internet: www.coval.com.co - E-mail: info@coval.com.co





SOLDAURA Y LIMPIADOR GERFOR.

La soldadura **GERFOR** cumple como requisitos técnicos exigidos en la Norma Técnica Colombiana NTC 576 (Cemento Solvente para sistemas de tubos de PVC), y CPVC en la norma NTC 4455.

La eficiencia en las obras de construcción e infraestructura, está dada por la seguridad en la hermeticidad de los ensambles y acoples del sistema. La soldadura y Limpiador **GERFOR**, son una garantía de manejo en las instalaciones hidráulicas y sanitarias, proporcionando uniones más ágiles, seguras y resistentes que las roscadas.

CARACTERISTICAS.

SOLDADURA.

- **Resistencia a la presión Hidrostática.**

La resistencia mínima a la rotura por presión hidrostática en la zona de adhesión, después de 2 horas de fraguado es de 400 psi.

- **Resistencia a la Fuerza Cortante.**

La resistencia mínima a la fuerza cortante en la zona de adhesión en la aplicación de soldadura para PVC tiene un comportamiento directamente proporcional al tiempo de fraguado (secado).

2 horas	250 psi
16 horas	500 psi
72 horas	900 psi

- **Variedad de Presentaciones.**

Nuestra variedad de presentaciones le facilita adquirir la cantidad de soldadura y Limpiador necesaria, de acuerdo a los requerimientos en obra:

TIPOS DE PRESENTACION SOLDADURA Y LIMPIADOR

PRESENTACIONES		UNIDAD POR CAJA	SOLDADURA PVC	SOLDADURA CPVC	LIMPIADOR PVC y CPVC
¼ de Galón	946 cm ³	12	x	x	x
⅛ de Galón	473 cm ³	24	x	x	
12 Onzas	355 cm ³	24			x
1/16 de Galón	237 cm ³	36	x	x	
1/32 de Galón	120 cm ³	48	x	x	
1/64 de Galón	60 cm ³	30	x	x	x
1/128 de Galón	30 cm ³	60	x	x	x

- **Mayor Rendimiento.**

La siguiente tabla muestra los rendimientos de Soldadura **GERFOR** para diferentes tipos de ensambles.

RENDIMIENTO DE ¼ DE GALON SOLDADURA GERFOR PARA PVC				
DIAMETRO NOMINAL		No. PIEZAS SOLDADAS		
Pulg	mm	Uniones simples	Codos	Tees
½	21	761	381	253
¾	26	431	216	144
1	33	321	161	107
1 ¼	42	231	116	77
1 ½	48	171	86	57
2	60	91	46	31
2 ½	73	81	41	27
3	88	66	33	23
4	114	46	23	16

FICHA TECNICA
SOLDADURA Y LIMPIADOR

LIMPIADOR.**• Preparación de la Superficie.**

El limpiador **GERFOR**, es un producto esencial para el cuidado y preparación de una unión segura y garantizada. La función principal de este producto es limpiar y preparar la superficie a soldar, ya que su composición especializada garantiza la remoción de grasas e impurezas, y permite alistar la superficie mediante la formación de poros en el PVC para recibir la soldadura y facilitar la adherencia, logrando la firmeza del ensamble.

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN.

Para una correcta unión con soldadura **GERFOR** se deben tener en cuenta las siguientes instrucciones:

1. Seleccione el tipo de soldadura (PVC o CPVC) de acuerdo a la tubería utilizada. Tenga en cuenta la fecha de vencimiento.
2. Antes de aplicar la soldadura verifique que el tubo haga contacto con la campana de accesorio, aproximadamente a los $\frac{3}{4}$ de profundidad. En caso de quedar flojo el tubo dentro del accesorio cambie el tubo o el accesorio y verifique de nuevo.
3. Corte el tubo de PVC o CPVC a la longitud deseada. Utilice una caja guía para asegurar que el corte del tubo sea a escuadra (90°), es decir, que conserve la longitud en cualquiera de sus lados.



4. Elimine las rebabas internas y externas sobrantes del corte con una lima o lija de papel, ya que éstas pueden rayar el interior del accesorio o remover el material reblandecido de la campana, lo que puede producir una unión con goteo.



4

5. Verifique que los extremos a unir estén totalmente secos.

6. Vierta un poco de Limpiador **GERFOR** sobre un trapo o estopa totalmente limpio y seco, frotando el extremo del tubo y el interior de la campana del accesorio a pegar. (Aunque las partes a unir estén aparentemente limpias, el uso del Limpiador es indispensable para la adherencia entre las superficies).



6

7. Agite el recipiente de la Soldadura **GERFOR** antes de usar.

8. Utilice una brocha o estopa limpia para aplicar la Soldadura **GERFOR** sobre la tubería y los accesorios. El ancho de la brocha deberá ser igual a la mitad del diámetro del tubo para garantizar una cantidad de soldadura adecuada.



8

FICHA TECNICA SOLDADURA Y LIMPIADOR



SOLDADURA Y LIMPIADOR

9. Aplique la Soldadura **GERFOR**, sobre toda la parte superficial del extremo del tubo a la profundidad aproximada de la cavidad del accesorio y sobre el interior de la campana del accesorio en menor cantidad.
10. Introduzca el tubo en la cavidad del accesorio y cuando haga contacto de un giro de $\frac{1}{4}$ de vuelta para distribuir la Soldadura **GERFOR** de una manera uniforme, garantizando la hermeticidad.
11. Después de realizar el pegue retire de inmediato los excesos de Soldadura con Limpiador **GERFOR**.
12. Lave la brocha utilizando Limpiador **GERFOR**.



9



10



10



11



12

RECOMENDACIONES.

• Almacenamiento.

- * El Limpiador y la Soldadura **GERFOR** son productos inflamables. Manténgalos en un lugar seco, a la sombra, con buena ventilación, alejado del fuego y/o fuentes de ignición.
- * El limpiador y la Soldadura **GERFOR**, contienen materiales volátiles, por lo tanto puede haber disminución de volumen por evaporación. Almacénelos bien tapados.

• Instalación.

- * No aplique soldadura en exceso, ni introduzca el tubo directamente sobre el recipiente de la soldadura. El exceso de soldadura debilita las paredes del tubo disminuyendo su resistencia a la presión hidrostática, generando fugas y perforaciones.
- * El ensamble del tubo y el accesorio, debe hacerse mientras las superficies aún están húmedas y fluidas con la soldadura. Tenga en cuenta que la soldadura es un producto volátil de secado rápido, por lo tanto el ensamble completo no deberá tardar más de 1 minuto.
- * Una vez terminado el proceso de unión, mantenga inmóvil el sistema hasta que se cure lo suficiente para soportar el manejo. No realice pruebas de presión hasta dos (2) horas después del último pegue.
- * La presión hidrostática mínima de diseño de la soldadura es de 400 psi a 2 horas de secado, sin embargo para garantizar un pegue eficaz se recomienda no llenar el sistema de agua antes de 24 horas.
- * No reemplace Limpiador **GERFOR** por productos como alcohol, thinner, gasolina o aguas jabonosas, estos elementos no contienen las propiedades necesarias para preparar las superficies.
- * La velocidad de secado de la soldadura depende de las condiciones ambientales.
- * No pretenda rendir la calidad de la soldadura revolviendo otros materiales, ni diluya la Soldadura con el Limpiador, esto hace que pierda las propiedades.
- * El agua no debe entrar en contacto con la soldadura líquida. Por tal motivo no se debe trabajar en condiciones con flujo constante o bajo la lluvia.

PRECAUCIONES.

- * No incinere.
- * Evite su inhalación y el contacto con los ojos y la piel.
- * Manténgase fuera del alcance de los niños.

FICHA TECNICA
SOLDADURA Y LIMPIADOR