



SISTEMAS DE POLIETILENO RETICULADO

- TUBO POLIETILENO RETICULADO
- SISTEMA FAST
- ACC. PRESS FITTING-SERIE U
- ACC. COMPRESIÓN

ACCESORIOS PRESS FITTING PARA TUBERÍA PEX

**ART. 6740U**

Manguito macho

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	1,8	28	224
20x1/2	1,9	24	192
20x3/4	1,9	15	120
25x3/4	2,3	12	96
32x1	2,9	10	80

**ART. 6741U-UR**

Manguito unión y reducido

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16x16	1,8	24	192
20x20	1,9	20	160
25x25	2,3	8	64
32x32	2,9	10	80
20x16	1,9	20	160
25x20	2,3	12	96
32x25	2,9	5	40

**ART. 6742U**

Manguito hembra

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	-	24	192
20x1/2	-	20	160
20x3/4	-	12	96
25x3/4	-	15	40

**ART. 6743U**

Codo

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16x16	1,8	18	144
20x20	1,9	15	120
25x25	2,3	9	72
32x32	2,9	6	48

**ART. 6744U**

Codo macho

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	1,8	20	160
20x1/2	1,9	18	144
20x3/4	2,0	-	-
25x3/4	2,3	8	64

**ART. 6745U**

Codo

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	1,8	18	144
20x1/2	1,9	15	120
25x3/4	2,3	8	64
32x1	2,9	5	40

**ART. 6746U**

Codo placa

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	1,8	10	80
20x1/2	1,9	8	64

**ART. 6749U**

Te hembra

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	1,8	12	69
20x1/2	1,9	12	69
25x3/4	1,9	5	40
32x1	2,9	3	24

ACCESORIOS PRESS FITTING PARA TUBERÍA PEX



ART. 6747-UR

Te y Te reducida

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16x16x16	-	15	120
20x20x20	-	12	96
25x25x25	-	6	48
32x32x32	-	3	24
20x16x16	-	12	96
16x20x16	-	12	96
20x16x20	-	12	96
20x20x16	-	12	96
25x16x20	-	6	48
25x16x25	-	6	48
25x20x16	-	6	48
25x20x25	-	6	48
25x20x20	-	6	48
25x25x20	-	6	48
32x25x25	-	3	24
32x25x32	-	3	24



ART. 67435U

Racor móvil hembra

MEDIDA	ESPESOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	1,8	24	192
20x1/2	1,9	15	120
20x3/4	1,9	12	96
25x3/4	2,3	12	96
32x1	2,9	10	80



ART. 6438

Llave de corte recta de prensar

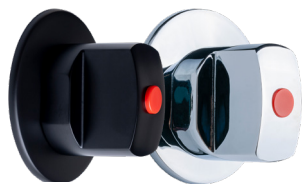
MEDIDA
16X16
20X20
25X25



ART. 6438U

Llave de corte en "U" prensar

MEDIDA
16
20
25



ART. 633 TD

Mando globo

CÓDIGO	COLOR	BOLSA	CAJA
633TD	Cromo	1	80
633TDN	Negro	1	80



ART. 6750U

Cruz

MEDIDA
20x20x16x16



ART. 635 TD

Mando oculto

CÓDIGO	COLOR	BOLSA	CAJA
635TD	Cromo	1	80
635TDN	Negro	1	80



ART. 630 TD

Mando palanca

CÓDIGO	COLOR	BOLSA	CAJA
630TD	Cromo	1	80
630TDN	Negro	1	80

ACC. COMPRESIÓN. TUBO DE POLIETILENO RETICULADO



ART. 400

Manguito macho cónico

MEDIDA	ESPEJOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	2,0	10	300
16x1/2	2,2	10	300
20x1/2	2,0	10	200
20x1/2	2,8	10	200
20x3/4	2,0	10	180
25x3/4	2,3	-	120
25x1	2,3	-	100



ART. 401

Manguito intermedio doble

MEDIDA	ESPEJOR	BOLSA	CAJA
16	2,0	10	250
16	2,2	10	250
20	2,0	10	120
20	2,8	-	120
25	2,3	-	70



ART. 402

Manguito hembra

MEDIDA	ESPEJOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	2,0	10	250
16x1/2	2,2	10	250
20x1/2	2,0	10	200
20x1/2	2,8	10	200
20x3/4	2,0	10	160
25x3/4	2,3	-	120



ART. 403

Codo 90° doble

MEDIDA	ESPEJOR	BOLSA	CAJA
16	2,0	10	200
16	2,2	10	200
20	2,0	10	120
25	2,3	-	80



ART. 404

Codo 90° macho cónico

MEDIDA	ESPEJOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	2,0	10	250
20x1/2	2,0	10	120
20x3/4	2,0	5	120
25x3/4	2,3	-	100

ACC. COMPRESIÓN. TUBO DE POLIETILENO RETICULADO



ART. 405

Codo 90° hembra cónico

MEDIDA	ESPEJOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	2,0	10	150
16x1/2	2,2	10	200
20x1/2	2,0	5	120
20x1/2	2,8	5	100
20x3/4	2,0	5	120
25x3/4	2,3	-	80



ART. 406

Codo placa hembra

MEDIDA	ESPEJOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	2,0	10	150
16x1/2	2,2	10	150



ART. 407

"T" intermedia

MEDIDA	ESPEJOR	BOLSA	CAJA
16	2,0	10	130
16	2,2	10	130
20	2,0	5	70
20	2,8	5	70
25	2,3	-	50



ART. 409

"T" rosca central hembra

MEDIDA	ESPEJOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	2,0	10	130
16x1/2	2,2	10	130
20x1/2	2,0	5	70
25x3/4	2,3	-	50



ART. 428P

Codo 105°

MEDIDA	ESPEJOR	BOLSA	CAJA
16x1/2	2,0	10	180
16x1/2	2,2	10	180

INSTRUCCIONES DE MONTAJE PRENSAR TUBO POLIETILENO RETICULADO

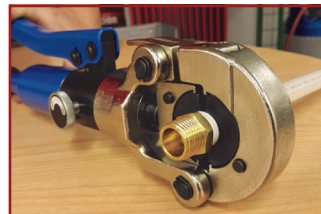
PASOS DE INSTALACIÓN



CORTAR



ABOCARDAR

INTRODUCIR EL
ACCESORIO A TOPE

PRESIONAR

RECOMENDACIONES Y CONSEJOS DE INSTALACIÓN

- 1 Cortar la tubería a escuadra, con tijeras cortatubos adecuadas para tuberías plásticas.
- 2 Abocardar o escariar con escariador o calibrador de forma que se observe un chaflán circular de al menos 1 mm de profundidad, para evitar dañar las juntas tóricas del accesorio. Se aconseja utilizar escariadores automáticas que a la vez que abocardan corrigen un posible corte oblicuo del tubo.
- 3 Introducir el tubo en el accesorio verificando a través del visor que ha entrado hasta el tope.
- 4 Realizar la compresión, mediante prensa eléctrica, de batería o tenaza manual siempre utilizando una mordaza tipo U para el sistema TRADE AL PEX.



Ventaja: realiza la presión en el lugar adecuado sin dañar las juntas tóricas y consiguiendo una conexión hermética.

La mordaza U alojada en el lugar adecuado no se puede desplazar o mover sobre el casquillo de forma que la presión se realiza siempre de forma correcta.

- 5 Mantenimiento de las máquinas
 - Se recomienda que los equipos se revisen o calibren después de 10.000 ciclos de prensado
 - La duración en las máquinas de batería suele estar entorno a 100 ciclos de prensado (una batería standard) y es independiente del diámetro.
 - Conviene realizar una revisión visual del perfil de las mordazas cada cierto tiempo y verificar que no está mellado o excesivamente desgastado.
 - El ciclo de prensado en las máquinas eléctricas o de batería es automático y el apriete es siempre el mismo que la norma exige (no se puede regular). Por el ruido se detecta cuando ha acabado el ciclo, ya que es distinto el ruido del equipo cuando está haciendo el avance del pistón.
 - En las máquinas de batería se puede dar el caso de que al agotarse la batería no se dé la máxima presión, porque el pistón de la máquina no vuelve hacia atrás.
 - Se aconseja en estos casos cambiar la batería y repetir la presión sobre la conexión hasta conseguir el apriete normal.