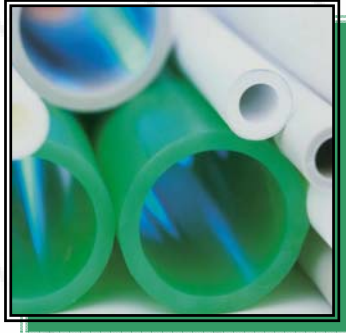




**IMPOPLAS**  
DISTRIBUIDORES DE PLÁSTICOS

# Línea Tuberías PPR



## CAÑERÍAS DE POLIPROPILENO *la nueva generación de cañerías*



### PN 10

Presión nominal 140 libras por centímetro cuadrado.  
Trabaja sólo agua fría.



### PN 16

Presión nominal 224 libras por centímetro cuadrado.  
Trabaja agua fría y caliente hasta 95°C.



### PN 20

Presión nominal 280 libras por centímetro cuadrado.  
Trabaja agua fría y caliente hasta 95°C.



### MAXUM

Recubierto con poliuretano como producto terminado el cual no alcanza a perder un grado calórico en 60 metros lineales.



### ALFA FASER

40%PPR, 20% fibra, 40% PPr, lo que conlleva a un 70% menos de dilatación en comparación a una tubería de polipropileno normal. Rango de trabajo desde 95°C a -20°C bajo cero.

## CERTIFICACIONES NACIONALES E INTERNACIONALES





**IMPOPLAS**  
DISTRIBUIDORES DE PLÁSTICOS

# Línea Tuberías PPR

## TUBERIA PPR (FUSION)

DESCRIPCION	CLASE bares	DIAM. EXTER. mm.	ESPESOR mm.	LONGITUD mts.	TEMP. MAX.	TIPO UNION
<b>AGUA FRIA - PN10</b>						
TB. PPR	PN10	20	1,3	4	30°	F
TB. PPR	PN10	25	2	4	30°	F
TB. PPR	PN10	32	3	4	30°	F
TB. PPR	PN10	40	3,7	4	30°	F
TB. PPR	PN10	50	4,6	4	30°	F
TB. PPR	PN10	63	5,8	4	30°	F
TB. PPR	PN10	75	6,9	4	30°	F
TB. PPR	PN10	90	8,2	4	30°	F
TB. PPR	PN10	110	10	4	30°	F
TB. PPR	PN10	125	11,4	4	30°	F
TB. PPR	PN10	160	14,6	4	30°	F
<b>AGUA FRIA Y CALIENTE PN16</b>						
TB. PPR	PN16	16	2,2	6	95°	F
TB. PPR	PN16	20	2,8	4	95°	F
TB. PPR	PN16	25	3,5	4	95°	F
TB. PPR	PN16	32	4,5	4	95°	F
TB. PPR	PN16	40	5,6	4	95°	F
TB. PPR	PN16	50	6,9	4	95°	F
TB. PPR	PN16	63	8,7	4	95°	F
TB. PPR	PN16	75	10,4	4	95°	F
TB. PPR	PN16	90	12,5	4	95°	F
TB. PPR	PN16	110	15,2	4	95°	F
TB. PPR	PN16	125	17,1	4	95°	F
TB. PPR	PN16	160	21,9	4	95°	F
<b>AGUA CALIENTE PN20</b>						
TB. PPR	PN20	16	2,7	6	95°	F
TB. PPR	PN20	20	3,4	4	95°	F
TB. PPR	PN20	25	4,2	4	95°	F
TB. PPR	PN20	32	5,4	4	95°	F
TB. PPR	PN20	40	6,7	4	95°	F
TB. PPR	PN20	50	8,4	4	95°	F
TB. PPR	PN20	63	10,5	4	95°	F
TB. PPR	PN20	75	12,5	4	95°	F
TB. PPR	PN20	90	15	4	95°	F
TB. PPR	PN20	110	18,4	4	95°	F



**IMPOPLAS**  
DISTRIBUIDORES DE PLÁSTICOS

## Línea Tuberías PPR

ALFA FASER						
TB. PPR	PN20	20	2,8	4	95°	F
TB. PPR	PN20	25	3,5	4	95°	F
TB. PPR	PN20	32	4,5	4	95°	F
TB. PPR	PN20	40	5,6	4	95°	F
TB. PPR	PN20	50	6,9	4	95°	F
TB. PPR	PN20	63	8,7	4	95°	F
TB. PPR	PN20	75	10,4	4	95°	F
TB. PPR	PN20	90	12,5	4	95°	F
TB. PPR	PN20	110	18,4	4	95°	F
TB. PPR	PN20	125	20,8	4	95°	F
TB. PPR	PN20	160	26,6	4	95°	F
MAXUM						
TB. PPR	PN20	20		4	95°	F
TB. PPR	PN20	25		4	95°	F
TB. PPR	PN20	32		4	95°	F
TB. PPR	PN20	40		4	95°	F
TB. PPR	PN20	50		4	95°	F
TB. PPR	PN20	63		4	95°	F

**TUBERIAS PPR.** Agua Caliente y fría, producto fabricado en Polipropileno Random. Este sistema está diseñado para instalaciones en edificios e industrias. Su unión es a través de Fusión molecular por medio de calor, lo que le otorga un alto grado de seguridad.



**MAQUINA FUSORA DE PPR**



## Instrucciones de Fusionado.

Corte la tubería a la longitud necesaria utilizando tijeras corta tubos, marque la profundidad de fusión en la tubería, asegúrese que el indicador luminoso del equipo de fusión se encuentra a 260°C, para fusionar.

Presione la tubería y el accesorio del equipo de fusión hasta la profundidad marcada. No fuerce ni de vuelta el tubo y/o al accesorio mientras esté presionando. Espere hasta que el tiempo de calentamiento se haya alcanzado. Para ver la profundidad y el tiempo de calentamiento consulte la siguiente tabla.

Cuando se haya alcanzado el tiempo de calentamiento, retire la tubería y el accesorio al mismo tiempo, otra vez sin torcer ni dar vueltas mientras lo retira del equipo de fusión. Es posible ajustar la unión máx. 5 grados durante este tiempo. Después de completar estos 3 pasos se ha terminado la unión por termofusión.

Ø Externo	Penetración	Tiempo calentamiento
20 mm	1.2 cm	5 seg
25 mm	1.3 cm	7 seg
32 mm	1.45 cm	8 seg

Ø Externo	Penetración	Tiempo calentamiento
40 mm	1.5 cm	12 seg
50 mm	1.8 cm	18 seg
63 mm	2.4 cm	24 seg

Ø Externo	Penetración	Tiempo calentamiento
75 mm	2.6 cm	30 seg
90 mm	2.9 cm	40 seg
110 mm	3.4 cm	58 seg

## DIÁMETROS Y ESESORES DE TUBERÍAS

### TUBERIA MULTICAPA REFORZADA PN20

Ø Externo	Espesor pared	Ø Interno
20 mm	3.4	13.2
25 mm	4.2	16.6
32 mm	5.4	21.2
40 mm	6.7	26.6
50 mm	8.4	33.2
63 mm	10.5	42
75 mm	12.5	50
90 mm	15	60
110 mm	18.4	73.2

### TUBERIA MULTICAPA REFORZADA PN16

Ø Externo	Espesor pared	Ø Interno
20 mm	2.8	14.4
25 mm	3.5	18
32 mm	4.5	23
40 mm	5.6	28.3
50 mm	6.9	36.2
63 mm	8.7	45.6
75 mm	10.4	54.2
90 mm	12.5	65
110 mm	15.2	79.6

### TUBERIA REFORZADA PN10

Ø Externo	Espesor pared	Ø Interno
20 mm	1.3	17.4
25 mm	2	21
32 mm	3	26
40 mm	3.7	32.6
50 mm	4.6	40.8
63 mm	5.8	51.4
75 mm	6.9	61.2
90 mm	8.2	73.6
110 mm	10	90

### TUBERIA MULTICAPA REFORZADA ALFA FASER

Ø Externo	Espesor pared	Ø Interno
20 mm	2.8	14.4
25 mm	3.5	18
32 mm	4.5	23
40 mm	5.6	28.3
50 mm	6.9	36.2
63 mm	8.7	45.6
75 mm	10.4	54.2
90 mm	12.5	65
110 mm	15.2	79.6