

## TUBO DE PVC SOLDÁVEL 6M

Água Fria



### 3 - Características técnicas:

- Material: PVC (Policloreto de Vinila).
- Processo: Extrusão.
- Cor: Marrom.
- Conexão: Ponta / Bolsa.
- Temperatura máxima de serviço: 45°C.
- Pressão máxima de serviço: 7,5 kgf/cm<sup>2</sup>.
- Para aplicações de serviço acima de 25°C, consultar o catálogo técnico Krona.

#### 3.1 - Normas de referência:

- ABNT NBR 5648
- ABNT NBR 5626

### 4 - Benefícios:

- Atóxico.
- Resistente a corrosão, não enferruja.
- Juntas soldáveis à frio.
- Longa vida útil.

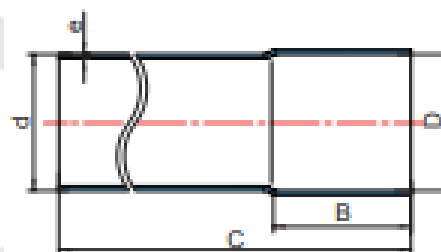
### 1 - Função:

Sistema composto por tubos e conexões para condução de água para o uso geral e para o suprimento de água potável à temperatura ambiente através de um sistema hidráulico até os pontos de utilização, visando atender às demandas de instalações prediais de diversos tipos.

### 2 - Aplicação:

Utilizada em instalação hidráulica residencial, comercial e industrial na geração de água fria ou sistemas de água fria com alta pressão, Por exemplo: Ramais de água fria, linhas de prumada de água fria.

#### 3.2 - Dimensões:



**TUBO DE PVC SOLDÁVEL 6M**  
DIMENSÕES (mm)

Código	BITOLA (mm)	B	C	D	d	e
0023	20	32,0	6000	20,0	20,0	1,5
0024	25	32,0	6000	25,0	25,0	1,7
0025	32	32,0	6000	32,0	32,0	2,1
0026	40	40,0	6000	40,0	40,0	2,4
0027	50	50,0	6000	50,0	50,0	3,0
0028	60	60,0	6000	60,0	60,0	3,3
0029	75	70,0	6000	75,0	75,0	4,2
0030	85	77,0	6000	85,0	85,0	4,7
0031	110	91,0	6000	110,0	110,0	6,1

Código do Padrão	Parte	Revisão	Nível de Confidencialidade	Data	Nome do Elaborador	Nome do Aprovador	Área Responsável
PE002464	GLO	00	Público	23/08/2023	João Pedro Maia Brito	Daiane Weizenmann	Marketing - PMP

## 5 - Passo a passo para a instalação:

- Corte o tubo no esquadro e faça o chanfro com auxílio de rasqueta ou chanfrador. Lixe as superfícies a serem soldadas (ponta do tubo e bolsa da conexão) de forma a aumentar a aderência.
- Limpe as superfícies lixadas utilizando a Solução Preparadora Krona. Com um pincel, passe o adesivo plástico Krona nas superfícies a serem soldadas, evitando o excesso de adesivo.
- Encaixe as superfícies a serem soldadas posicionando o tubo até o fundo da bolsa. Atente-se para o correto posicionamento da peça.
- Remova o excesso de adesivo e aguarde 1 hora para liberação do fluxo d'água e 12 horas para o teste de pressão.

## 6 - Recomendações:

- Antes de utilizar o adesivo, confira o prazo de validade indicado na embalagem.
- Para reparo em tubulação aparente refaça o trecho danificado utilizando conexões soldadas por adesivo. Não deve ser usada luva de correr instalação aparente.
- O adesivo é um reagente químico, em caso de acidente siga as informações presentes na embalagem ou FISPQ do produto.
- Se forem conduzidos elementos químicos relevantes uma tabela específica de resistência deve ser consultada, essa tabela é encontrada no site da Krona na seção de download.

Código do Padrão	Parte	Revisão	Nível de Confidencialidade	Data	Nome do Elaborador	Nome do Aprovador	Área Responsável
PE002464	GLO	00	Público	23/08/2023	João Pedro Maia Brito	Daiane Weizenmann	Marketing - PMP