



TUBERÍA FLEX

DIÁMETRO INTERIOR	PRESIÓN: PE BD
1/2"	80, 125 psi
3/4"	80, 91, 125 psi
1"	72 psi
1 1/2"	57 psi
2"	64 psi
3"	57 psi
4"	57 psi



NEPLO FLEX

DIÁMETRO INTERIOR
1/2"
3/4"
1"
1 1/2"
3"
4"



REDUCTOR FLEX

DIÁMETRO INTERIOR
3/4" a 1/2"
1" a 1/2"
1" a 3/4"



TEE FLEX

DIÁMETRO INTERIOR
1/2"
3/4"
1"
1 1/2"
2"



TEE REDUCTORA FLEX

DIÁMETRO INTERIOR
3/4" a 1/2"
1" a 1/2"
1 1/2" a 1/2"
1 1/2" a 3/4"
1 1/2" a 1"
2" a 1/2"
2" a 3/4"
2" a 1"
2" a 1 1/2"



CODO FLEX

DIÁMETRO INTERIOR
1/2"
3/4"
1 1/2"
2"



UNIÓN FLEX

DIÁMETRO INTERIOR
1/2"
3/4"
1"
1 1/2"
2"
3"
4"



ABRAZADERA FLEX HEAVY DUTY

DIÁMETRO INTERIOR
1/2" (125 PSI)
3/4"
1"
1 1/2"
2"
3"
4"

FICHA TÉCNICA

PREMIUM FLEX

Tuberías de polietileno y accesorios de PVC para presión.



PLASTIGAMA

wavin

VENTAJAS

PE de baja y media densidad
Fabricada con materia prima 100% virgen, sin material de reciclaje.

Excelente resistencia química.
No se produce corrosión química ni galvánica, evitando la formación de depósitos o incrustaciones en las paredes interiores, conservando inalterable su sección.

Resistente.
Resultado de una cuidadosa selección de materia prima y formulación de compuestos de PE, resistente al ataque de aguas y suelos agresivos.

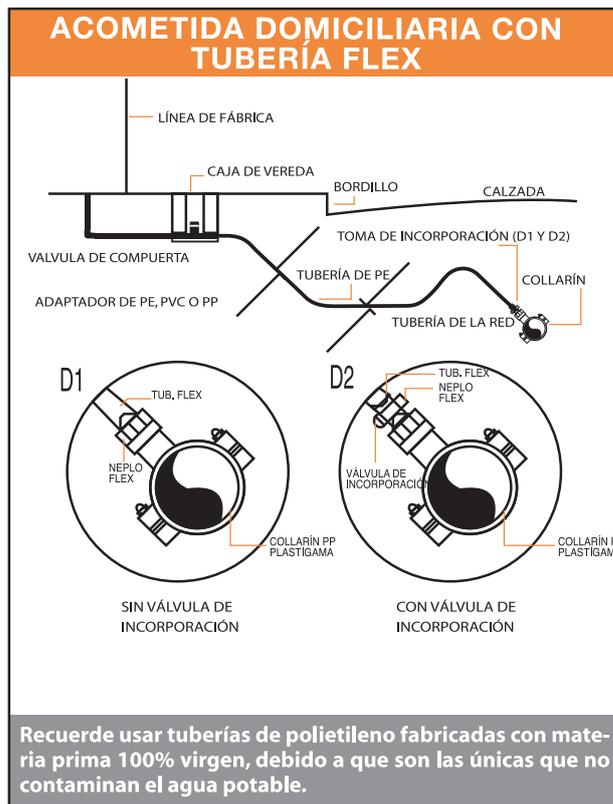
Rendimiento.
Por su presentación en rollos de hasta 100m de acuerdo al diámetro, disminuye el uso de accesorios y aumenta el rendimiento en la instalación.

Más ventajas de Flex de PE:
No transmiten olor ni sabor al agua potable u otros fluidos de consumo humano.

Fácil de cortar con herramientas manuales.

Facilita su instalación, manipuleo y transporte en obra.

Mediante su unión por inserción se pueden unir:
Tubos Flex entre sí, con accesorios de PVC, con PVC rígido y valvulería mecánica.



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ESPECIFICACIONES PARA TUBERÍAS DE POLIETILENO USO EN PRESIÓN DIÁMETRO INTERIOR CONTROLADO SEGÚN NORMA ASTM D2239								
Diámetro		Tipo de PE	Espesor nominal	Diámetro exterior promedio	Presión de trabajo			Longitud del rollo
nominal	interior promedio				psi	MPa	Kgf/cm2	
plg	mm		mm	mm				m
1/2	15.80	BD	1.75	22.25	80	0.55	5.63	100
		BD	2.97		125	0.86	8.80	100
3/4	20.93	BD	2.34	26.74	80	0.55	5.63	100
		BD	3.94		125	0.86	8.80	100
1	26.64	BD	2.64	32.39	72	0.50	5.07	100
1 1/2	40.89	BD	3.14	47.69	57	0.39	4.01	100
2	52.50	BD	4.57	62.30	64	0.44	4.50	100
3	77.93	BD	5.99	90.71	57	0.39	4.04	50
4	102.26	BD	7.85	118.95	57	0.39	4.01	25

Para otras presiones comuníquese con el Departamento Técnico de Plastigama.

UNIONES PARA TUBERÍAS DE POLIETILENO

Unión Flex - Flex

Para hacer esta unión necesita contar con uniones estriadas, que deben cumplir con la norma ASTM-D-2609.

Unión FLEX - PVC

Esta unión se hace generalmente con un nepló que tiene un extremo roscado y el otro estriado (nepló-flex), la entrada roscada macho es para unir con el PVC y en la espiga estriada (ASTM-D-2609), se inserta el tubo FLEX y se sujeta con una abrazadera de acero inoxidable que coincide con la parte estriada del accesorio.

Rev.: 2021 - 02- 25

Durán: Km. 4.5 Vía Durán - Tambo
Telf.: 3716900
www.wavin.com/es-ec



EMPRESA CON CERTIFICACIONES:
ISO 9001 Calidad ISO 14001 Medio Ambiente ISO 45001 Seguridad y Salud Ocupacional ISRS 6th Clasificación Internacional de Seguridad
ACREDITACIONES:
ISO/IEC 17025 Laboratorio

