

Disposición interna N°6:

PARÁMETROS DE FUSIÓN

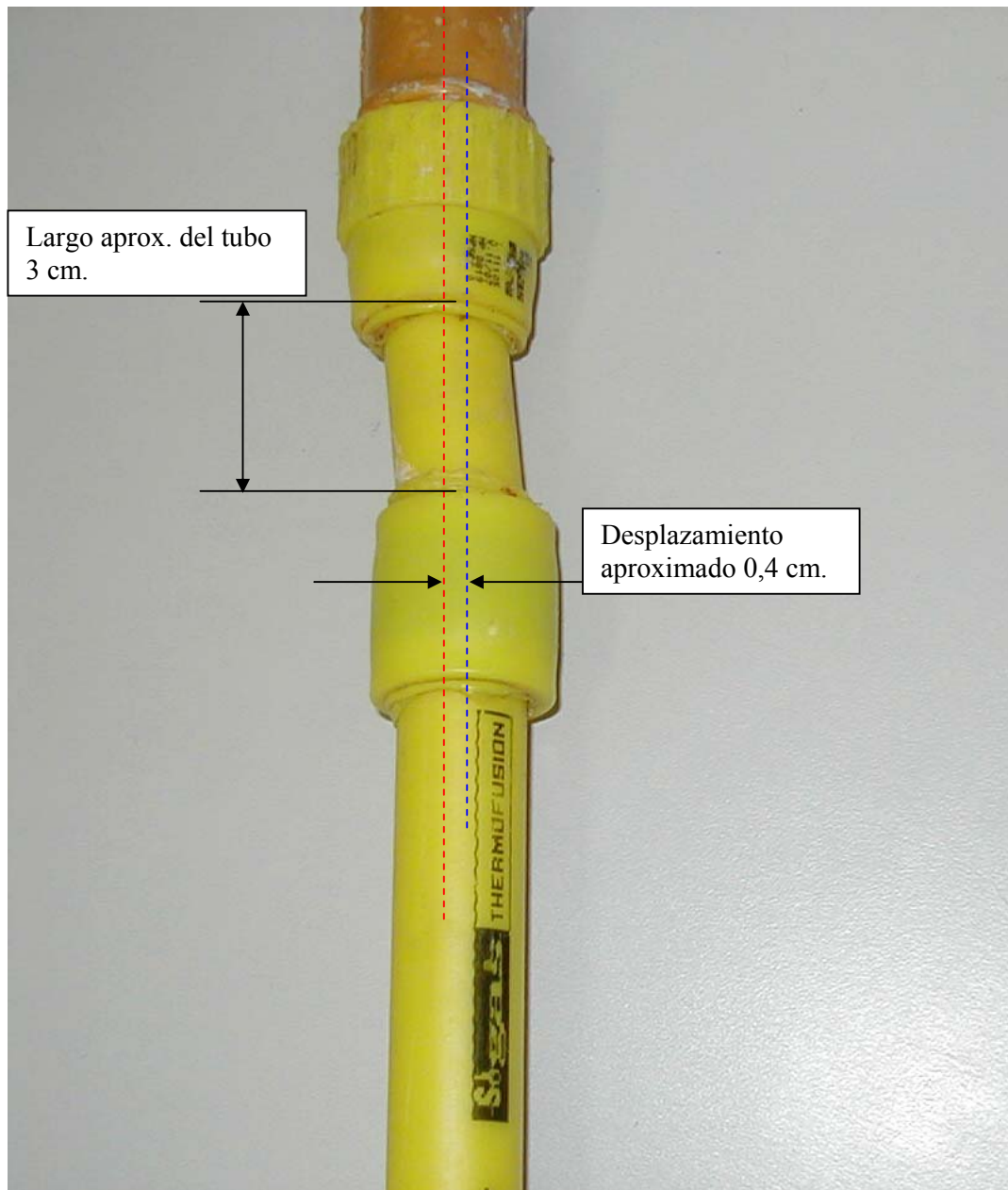
Aplicable para el control en todos los casos donde se utilice la termofusión como método de unión de accesorios en instalaciones internas, dentro del marco procedimental del sistema Sigas-Thermofusión puesto en vigencia recientemente.

Será de aplicación inmediata a su publicación y de vigencia hasta que sea publicada otra modificatoria al respecto en su reemplazo.

Su incumplimiento provocará el rechazo de la instalación en cuestión y la reiteración de faltas tipificadas podrá determinar multa o la inhabilitación temporaria de la matrícula de fusionista del responsable, según corresponda, perdurando en esta última situación hasta tanto sea recalificado por el proveedor del sistema.

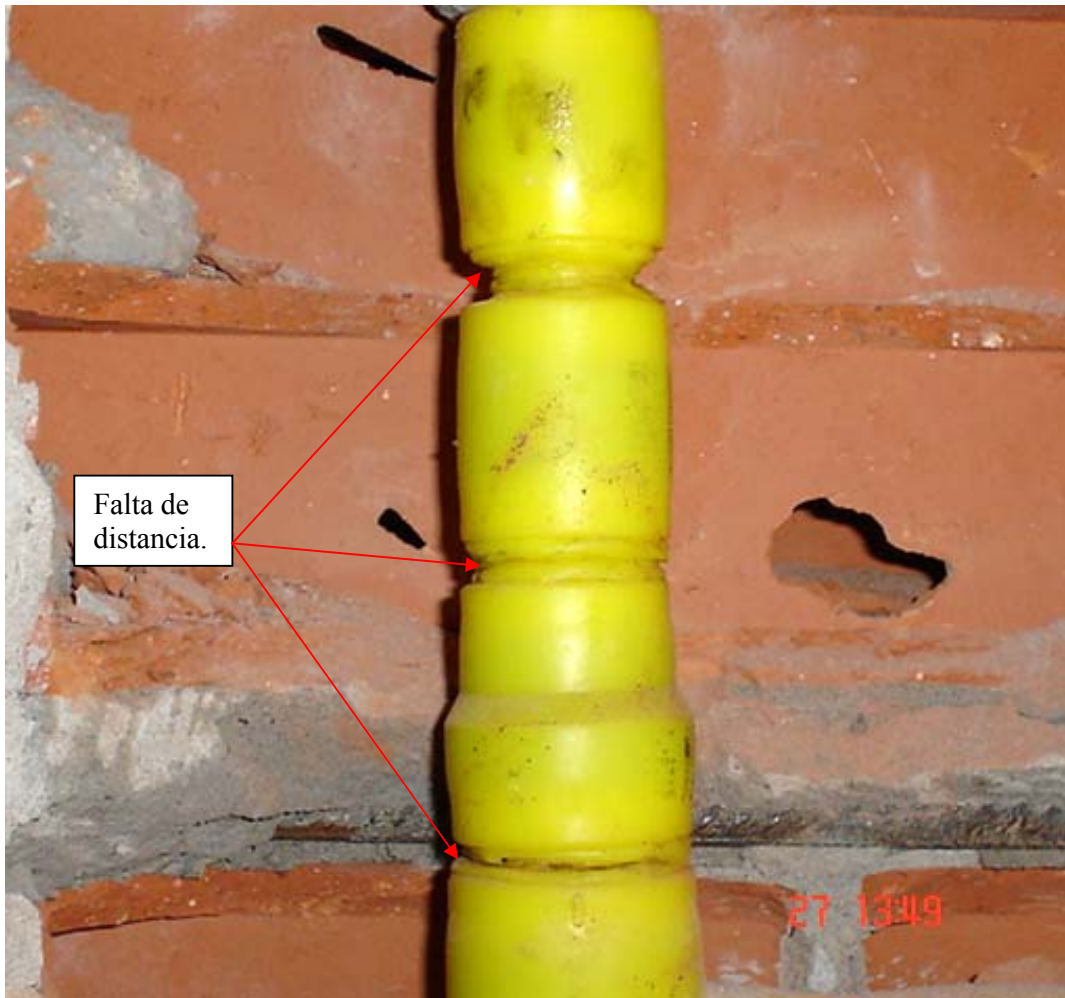
Fusiones Defectuosas

Deficiencia: **Desalineada.**



En este caso la desalineación es de 2,6 cm cada 20 cm.
La desalineación máxima permitida es de **1,5 cm** de desplazamiento del eje del tubo o accesorio **cada 20 cm** de largo.

Deficiencia: **Falta de distancia entre accesorios.**



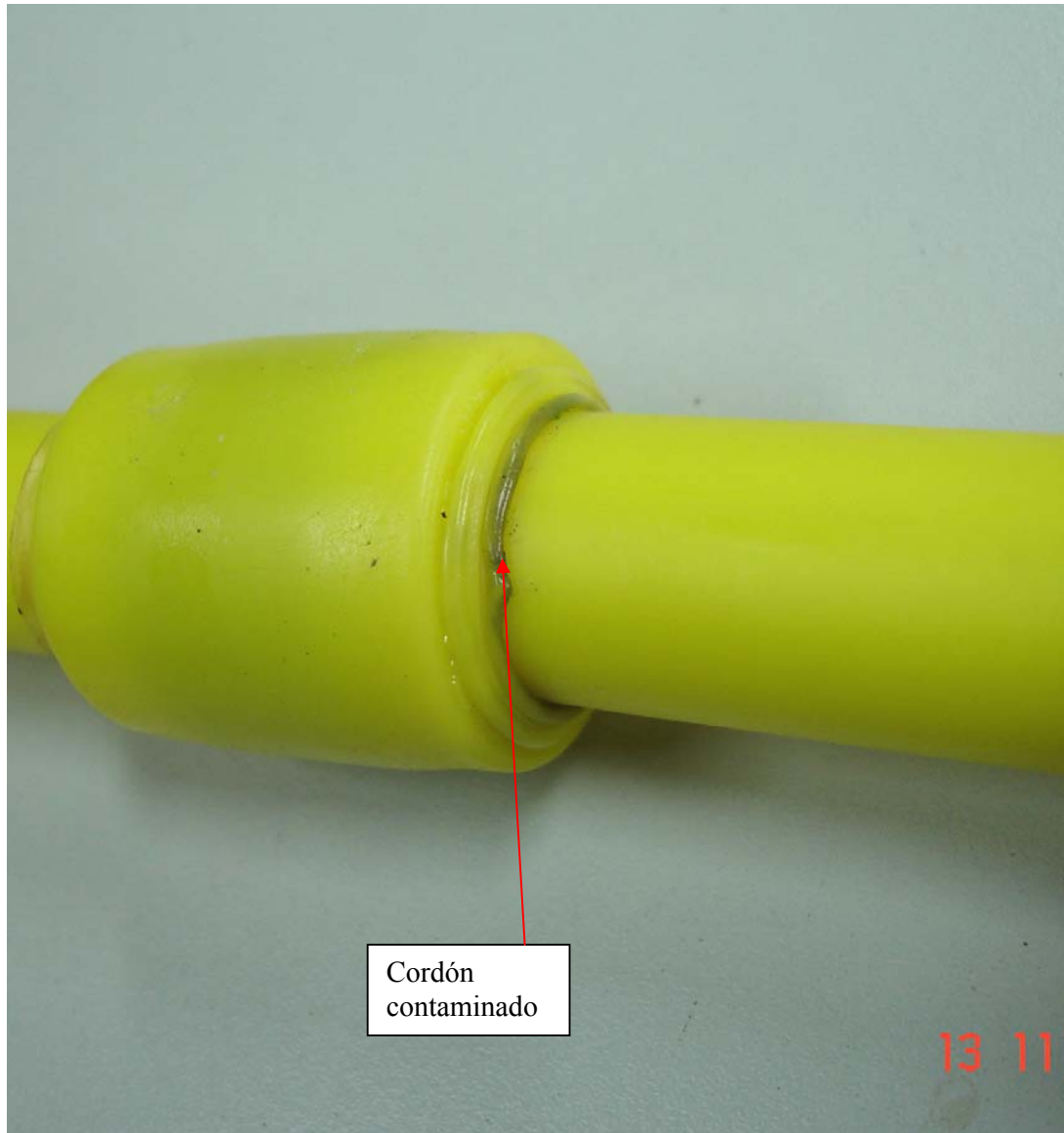
La distancias mínima entre accesorios debe ser por lo menos **una vez el diámetro del tubo.**

Deficiencia: **Cordón deficiente.**



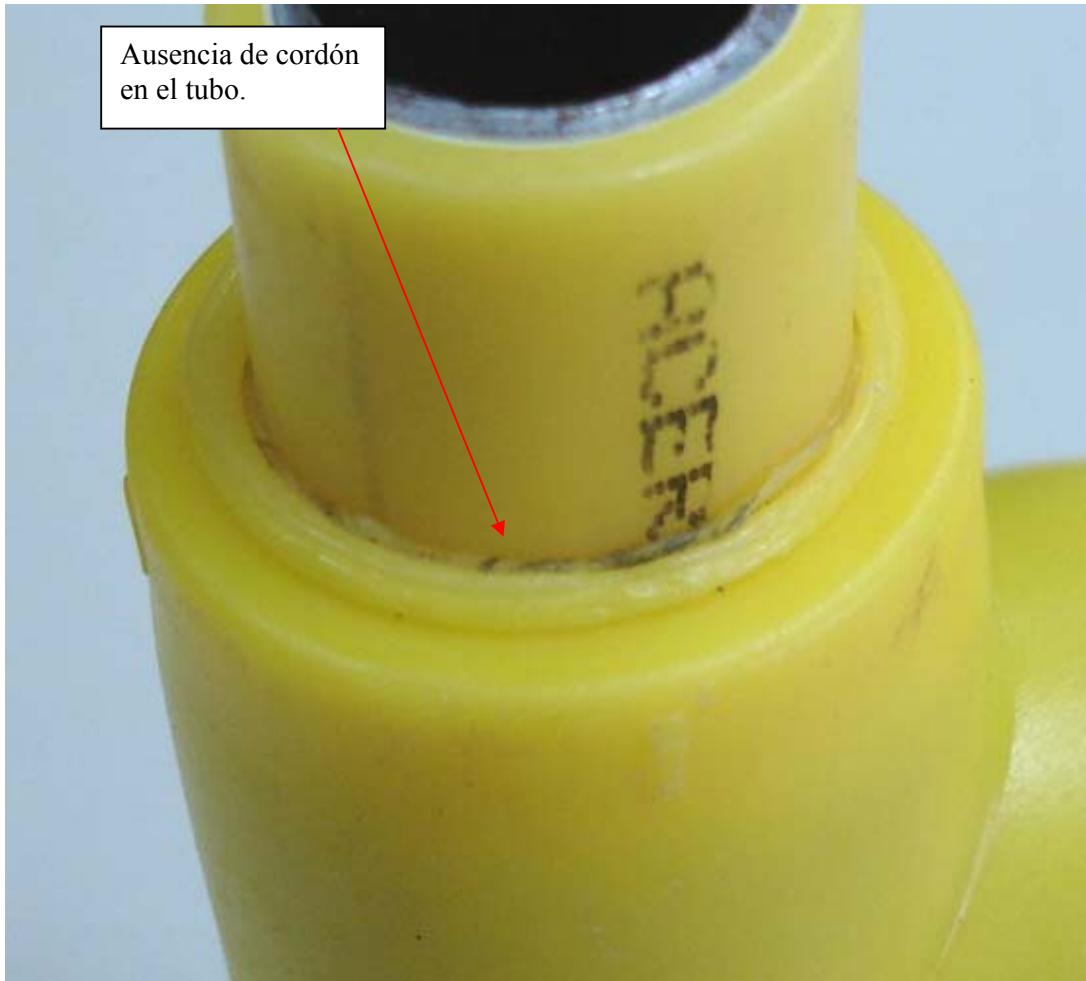
El cordón no es uniforme.

Deficiencia: **Contaminación.**

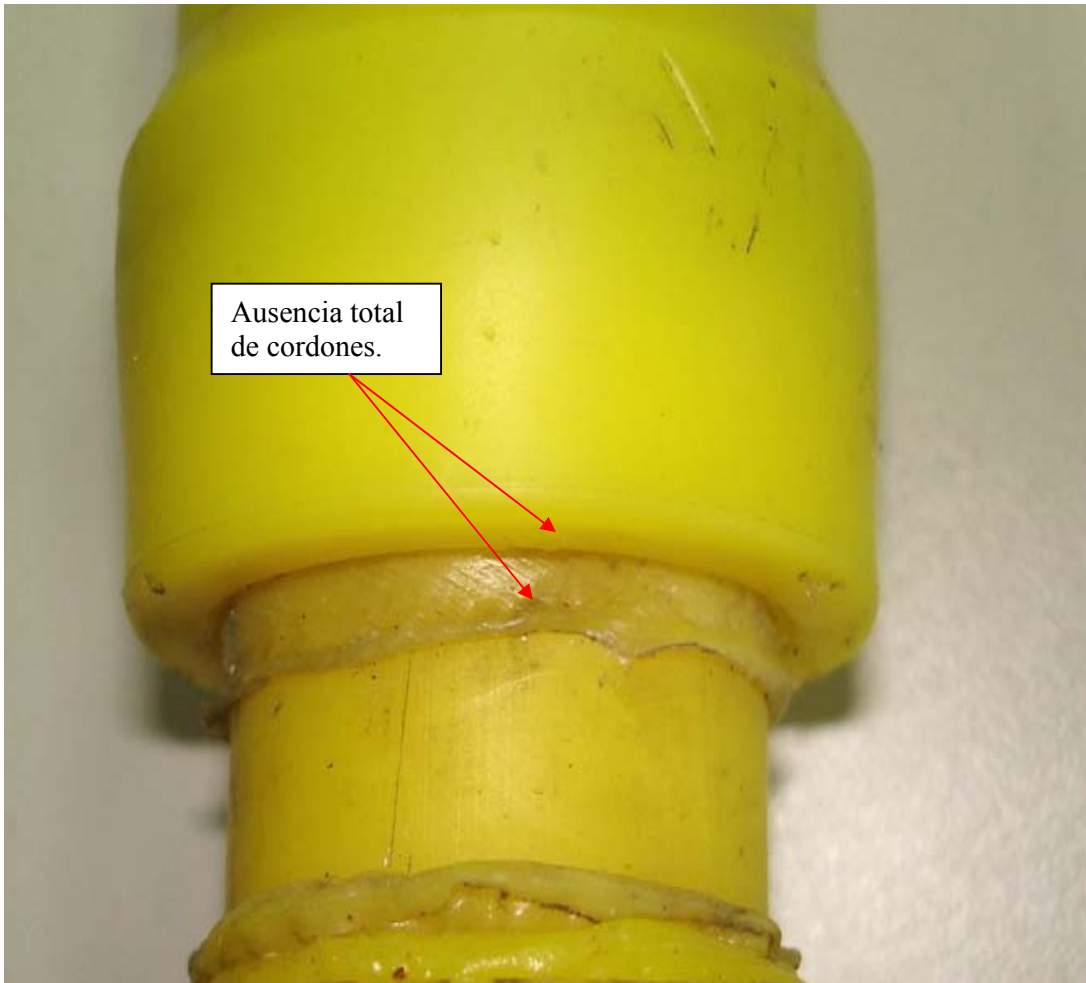


Fusión con base contaminada. Cordón bien formado, regular pero con suciedad.

Deficiencia: **Falta de cordón en el tubo.**



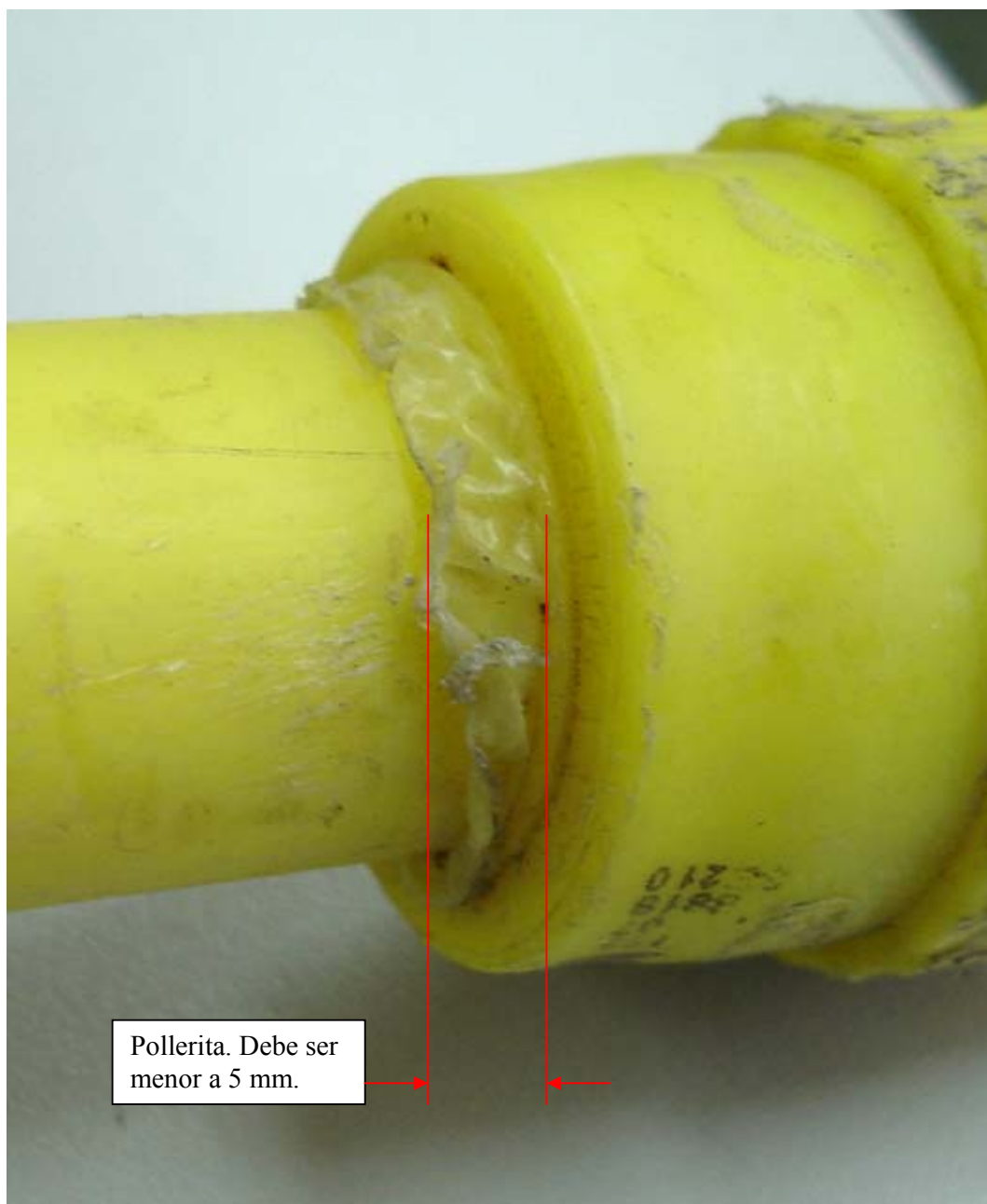
Deficiencia: **Fusión fría** (Ausencia de cordones).



Deficiencia: **Fusión fría** (Cordones escasos).



Deficiencia: **Pollerita excesiva.**



El material laminado (o pollerita) se admitirá bajo dos condiciones:

- 1) Desarrollo máximo de **5 mm**. Tomados desde el borde del accesorio.
- 2) Que cumpla con tener **ambos** cordones.