

# MAYGAS<sup>®</sup>

MALEABLE - FUSION

## maleable

Menor cantidad de uniones.

Mayor economía.

## fusión

Mayor seguridad.

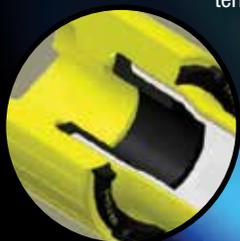


**Manual de producto**

**Maygas®** es un nuevo tubo multicapa compuesto por polietileno-aluminio- polietileno (Pe-Al-Pe), con características diferenciales que lo colocan por encima de todo lo conocido.

El **aluminio** contribuye con sus cualidades metálicas: excepcional **maleabilidad**, resistencia mecánica inalterable, bajo coeficiente de dilatación lineal, rigidez estructural y fácil detectabilidad.

El **polietileno** proporciona alta elasticidad, resistencia ilimitada a la corrosión, baja conductividad térmica, impermeabilidad, baja rugosidad superficial interna, bajo peso, vida útil prolongada, y además, posibilita y garantiza la **perfecta fusión** molecular entre el tubo y la amplia gama de accesorios del sistema.



**Maygas®**  
es un sistema único.

Menor cantidad de uniones.

Menos accesorios.

Menor pérdida de carga.

Mayor economía.

**Maygas®** es maleable. Los cambios de dirección y los sobrepasajes se resuelven sin accesorios ni uniones, curvando la tubería. En consecuencia no se utilizan codos ni curvas de sobrepaso, simplificando el trabajo de instalación.



**MAYGAS®**  
MALEABLE - FUSION

**maleable**

# fusión

La fusión elimina las fugas en las uniones.  
Hoy no existe método de unión capaz de  
ofrecer un nivel de seguridad equivalente.



•  IBNORCA NB 1216020 • **MAYGAS®** •

**Maygas® es termofusión. Doble termofusión.**

**Maygas®** no tiene memoria elástica, por ello conserva las formas definidas por el instalador. La curvatura se resuelve en frío con la utilización de un doblatubos plástico que se introduce en el interior del tubo.

Esto facilita la obtención de curvas de diferentes ángulos y radios en forma rápida, sin el menor riesgo de estrechamiento y/o estrangulamiento del tubo.



## **Alineación perfecta**

La maleabilidad permite la conformación de curvas, corregir ángulos y compensar pequeñas diferencias longitudinales por errores de corte.

**Maygas® limita las pérdidas de carga localizadas, acorta los tiempos de instalación y disminuye en forma significativa los costos de mano de obra.**

**Maygas®** facilita la perfecta alineación de todos los elementos de una instalación. Para corregir, simplemente se introduce un elemento para hacer palanca y girar la pieza termofusionada hasta la posición deseada.



# Instrucciones de instalación

## Corte del Tubo

Tubos de diámetro de 16 a 25 mm.



Use una **Tijera Cortatubo**. Realice primero un corte sobre la superficie del tubo y con un pequeño movimiento circular consiga un corte perfecto.

**El corte del tubo debe ser perpendicular a su eje.**

Tubos de diámetro de 32 mm.



Utilice solamente una **sierra y una guía** para asegurar la perpendicularidad. Para evitar rebabas la hoja de sierra debe ser de 32 dientes.

**MAYGAS**<sup>®</sup>  
MALEABLE - FUSION

## Expansión



Levantar la palanca de las mordazas (A). Abrir las palancas de expansión (B). Introducir el tubo dentro del cabezal expensor **hasta hacer tope**.



Cerrar las mordazas bajando la palanca A.



Expandir el tubo, cerrando las palancas B. Verificar que todo el cabezal esté dentro del tubo.



Abrir las palancas B y levantar la palanca A. Retirar el tubo expandido.

Tornillo de ajuste y tuerca de traba

Pernos retráctiles

Alojamiento cabezal expensor

A  
Palanca de apertura y cierre de mordazas

B

Palancas de expansión

Si



La presión de ajuste de las mordazas debe ser controlada con el tornillo de ajuste y tuerca de traba, para que el tubo esté perfectamente sujeto al expandir.

No



Tanto la presión inadecuada de las mordazas, como no colocar el tubo a tope (paso 1), acorta incorrectamente el tramo del tubo expandido.

## Doble Termofusión

### Primera Termofusión



Con el termofusor conectado y la luz verde encendida (**en régimen**), introducir el **tubo correctamente expandido** en la boquilla macho y el **buje testigo** en la boquilla hembra, sosteniéndolos firmemente perpendiculares a la plancha del termofusor. Ambos se introducen hasta hacer tope.



Transcurrido el tiempo indicado en la **tabla 1**, se los retira de las boquillas y se los une entre sí.



Para facilitar y agilizar la unión, es conveniente posicionar el buje en el extremo expandido del tubo y completar la introducción presionándolo contra la palma de la mano.

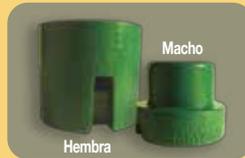
### Segunda Termofusión



Con el termofusor en régimen, introducir el **conjunto tubo-buje** en la boquilla hembra. El **accesorio** se introduce hasta el tope de la boquilla macho. Al introducir el tubo, el aro testigo toma contacto con la boquilla y se separa del buje.



Introducir el tubo hasta que su extremo asome por la ranura de la boquilla.



Transcurrido el tiempo mínimo de calentamiento indicado en la **tabla 2**, retirarlos de las boquillas y unirlos entre sí, dejando entre 1 y 2 mm de tubo expandido a la vista, sin que importe la posición del aro testigo. Déjelo enfriar durante al menos 2 minutos.



**Nunca fusionar el tubo al accesorio sin antes haber fusionado el buje testigo.**



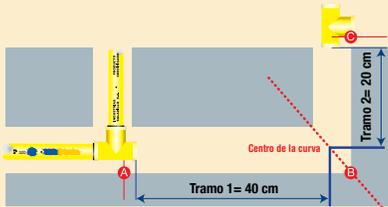
**No superar el borde exterior de la boquilla ranurada.**

En la segunda termofusión la ranura de la boquilla hembra permite controlar la profundidad de inserción del conjunto tubo-buje.

# Instrucciones de instalación

## Curvado

- 1** Mida la distancia entre el borde del accesorio y el centro de la curva a realizar en ambos sentidos, tramos A-B y B-C.  
 Tramo AB = 40 cm + 1,45 cm (profundidad de inserción) + 2,0 cm (diámetro exterior 20mm) = 43,45 cm  
 Tramo BC = 20 cm + 1,45 cm (profundidad de inserción) + 2,0 cm (diámetro exterior 20mm) = 23,45 cm



- 2** Corte un tramo de tubo de la medida total obtenida: (tramo A-B + profundidad de inserción + 1 diámetro) + (tramo B-C + profundidad de inserción + 1 diámetro) = 66,9 cm.



- 3** Incorpore al tubo un dobla-tubo del diámetro correspondiente y marque sobre la superficie del mismo el centro de la curva - medida total del tramo AB o BC indistintamente - Por último, curve la tubería con las manos ubicadas a ambos lados de la marca realizada tan próximas a ésta como sea posible.  
 Los Dobla-tubo se presentan en largos de 3 y 10 metros.

No introduzca el doblatubos sucio. Podría dañar o destruir las capas internas de plástico y de aluminio e inutilizar el tubo.



## Tablas de referencia para termofusionar



### PRIMERA TERMOFUSION

#### Muy importante:

Los tiempos de calentamiento expresados en las tablas, son los mínimos recomendados. Cuando se trabaja a temperatura ambiente menor a 10°C, se aconseja aumentar los tiempos mínimos de calentamiento en un 50%.

#### Tabla 1 TERMOFUSION DEL BUJE CON ARO TESTIGO

Diámetro nominal	Tiempo de calentamiento mínimo	Intervalo máximo	Tiempo de enfriamiento	Profundidad de inserción
Milímetros	Segundos	Segundos	Segundos	Milímetros
16	4	3	5	8
20	6	3	5	10
25	7	3	5	11
32	9	3	5	11

## Alineación perfecta



La maleabilidad no sólo permite la conformación de curvas. Además permite corregir ángulos y compensar pequeñas diferencias longitudinales por errores de corte.



**Maygas®** facilita la perfecta alineación de todos los elementos de una instalación. Para corregir, simplemente se introduce un elemento para hacer palanca y girar la pieza termofusionada hasta la posición deseada.

## Protección de las tuberías

La instalación NO debe estar expuesta a los rayos UV ni en forma directa ni indirecta. La instalación **Maygas®** deberá estar amurada o enterrada.

En caso contrario debe protegerse con **CoverthorXT®** o **Cinta Alsol Maygas®**.



# MAYGAS®

MALEABLE - FUSION



## SEGUNDA TERMOFUSION

**Tabla 2** TERMOFUSION DEL TUBO AL ACCESORIO

Diámetro nominal	Tiempo de calentamiento mínimo	Intervalo mínimo	Tiempo de enfriamiento	Profundidad de inserción de referencia
Milímetros	Segundos	Segundos	Segundos	Milímetros
16	10	3	120	13,3
20	13	3	120	14,5
25	16	3	120	16,0
32	25	3	120	18,1



# Sistema Maygas

## Tuberías

dn: Diámetro nominal  
di: Diámetro interno

### Para Instalaciones Embutidas

tiras por 4m

Código	dn mm	di mm
81016	16	12,6
81020	20	15,8
81025	25	20
81032	32	25,8



### Para Instalaciones a la Vista

tiras por 4m

Código	dn mm	di mm
71016	16	12,6
71020	20	15,8
71025	25	20
71032	32	25,8



### Para Instalaciones Embutidas

Por rollo

Código	dn mm	di mm	Presentación m/rollo
81116	16	12,6	150
81120	20	15,8	100
81125	25	20	50
81133	32	25,8	60



### Para Instalaciones a la Vista

Por rollo

Código	dn mm	di mm	Presentación m/rollo
71116	16	12,6	150
71120	20	15,8	100
71125	25	20	50
71133	32	25,8	60



## Accesorios

### Codo 90° Fusión

Código	dn mm
82016	16
82020	20
82025	25
82032	32



### Codo 90° Fusión

Código	dn mm
72016	16
72020	20
72025	25
72032	32



### Codo Fusión - Rosca Metálica H

Código	dn mm
82116	16x3/8"
82120	20x1/2"
82125	25x3/4"
82132	32x1" BSPT
82133	32x1" NPT
82151	25x1/2"
82160	16x1/2"



### Codo Fusión - Rosca Metálica H

Código	dn mm
72116	16x3/8"
72120	20x1/2"
72125	25x3/4"
72132	32x1" BSPT
72133	32x1" NPT
72151	25x1/2"
72160	16x1/2"



### Codo 45° Fusión - Fusión

Código	dn mm
83032	32



### Codo 45° Fusión - Fusión

Código	dn mm
73032	32



Maygas® es un sistema integral que incluye todos los componentes necesarios para el perfecto desarrollo de una instalación de gas, sea GN o GLP.

### Te Fusión - Fusión

Código	dn mm
82316	16
82320	20
82325	25
82332	32
82351	20x16x20
82353	25x20x25
82354	32x20x32
82355	32x25x32



### Te Fusión - Fusión

Código	dn mm
72316	16
72320	20
72325	25
72332	32
72351	20x16x20
72353	25x20x25
72354	32x20x32
72355	32x25x32



### Cupla Fusión - Fusión

Código	dn mm
82616	16
82620	20
82625	25
82632	32



### Cupla Fusión - Fusión

Código	dn mm
72616	16
72620	20
72625	25
72632	32



### Buje Fusión - Fusión Reducción

Código	dn mm
82651	20 x 16
82652	25 x 16
82653	25 x 20
82654	32 x 20
82655	32 x 25



### Buje Fusión - Fusión Reducción

Código	dn mm
72651	20 x 16
72652	25 x 16
72653	25 x 20
72654	32 x 20
72655	32 x 25



### Cupla Fusión-Rosca Metálica H

Código	dn mm
82716	16 x 3/8"
82720	20 x 1/2"
82725	25 x 3/4"
82732	32x1" BSPT
82733	32x1" NPT
82751	25 x 1/2"
82752	32 x 3/4"
82760	16 x 1/2"



### Cupla Fusión -Rosca Metálica H

Código	dn mm
72716	16 x 3/8"
72720	20 x 1/2"
72725	25 x 3/4"
72732	32x1" BSPT
72733	32x1" NPT
72751	25 x 1/2"
72752	32 x 3/4"
72760	16 x 1/2"



### Cupla Fusión-Rosca Metálica M

Código	dn mm
82816	16 x 3/8"
82820	20 x 1/2"
82825	25 x 3/4"
82832	32x1" BSPT
82833	32x1" NPT



### Cupla Fusión-Rosca Metálica M

Código	dn mm
72816	16 x 3/8"
72820	20 x 1/2"
72825	25 x 3/4"
72832	32x1" BSPT
72833	32x1" NPT



# Sistema Maygas

## Niple Entre-Fusión

Código	dn mm
81516	16
81520	20
81525	25
81532	32



## Niple Entre-Fusión

Código	dn mm
71516	16
71520	20
71525	25
71532	32



## Tapa Fusión

Código	dn mm
82916	16
82920	20
82925	25
82932	32



## Tapa Fusión

Código	dn mm
72916	16
72920	20
72925	25
72932	32



## Buje con Aro Testigo Fusión

Código	dn mm
81916	16
81920	20
81925	25
81932	32



## Buje con Aro Testigo Fusión

Código	dn mm
71916	16
71920	20
71925	25
71932	32



## Llave de Bola Fusión-Fusión

Código	dn mm
81616	16
81620	20
81625	25



## Llave de Bola Fusión-Fusión

Código	dn mm
71616	16
71620	20
71625	25



## Llave de Bola Rosca MM

Código	dn mm
71820	20
71825	25



## Manguito

Código	dn mm
81816	16
81820	20
81825	25
81832	32



Maygas® es un sistema integral que incluye todos los componentes necesarios para el perfecto desarrollo de una instalación de gas, sea GN o GLP.

## Herramientas

### Termofusor 800W

Código	Volt
73220	220 V
73110	110 V



### Soporte para Termofusor

Código
8055



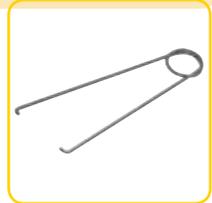
### Boquillas para Termofusor

Código	dn mm
71316	16
71320	20
71325	25
71332	32



### Pinza ext. Boquillas

Código
7014



### Expansor - Mordazas y Cabezales

	Código	dn mm
Expansor	71425	16-20-25
	71432	32
Mordazas	71420	16-20-25
	71421	32
Cabezales	71410	16-20-25
	71411	32



### Tijera Cortatubo

Código	dn mm
90430	16-20-25



### Guía para Sierra

Código	dn mm
90431	32



### Doblatubo

Presentación	Código	dn mm
Por 3m	71443	16
	71453	20
	71463	25
	71473	32
Por 10m	71444	16
	71454	20
	71464	25
	71474	32



### Kit Termofusor

Código	Volt
83110	110V
83220	220V

Incluyen:  
(maletín, termofusor, soporte para termofusor, boquillas, tijera, guía para sierra, pinza ext. boq. y llave Allen)



### Kit Expansor

Código	dn mm
81425	16-20-25
81432	32

Incluyen:  
(maletín, expansor, cabezales para expansor, mordazas y llave Allen)



## Presentación en rollos

Agiliza y facilita la instalación, el almacenamiento, el transporte y el manipuleo.

Diám. 16 en rollos de 150m.

Diám. 20 en rollos de 100m.

Diám. 25 en rollos de 50m.

Diám. 32 en rollos de 60m.

Opcional: barras de 4m para todos los diámetros.



## Industrias Saladillo S.A.

Dardo Rocha 1172 (B1640FSH)

Buenos Aires • Argentina

Tel +5411 4793 0700

exporta@industriassaladillo.com.ar

[www.industriassaladillo.com.ar](http://www.industriassaladillo.com.ar)

## Certificaciones

IRAM-IQ Net, certificación de las normas ISO 9001:2008 al sistema gestión de calidad.

ICONTEC, certificación NTC 6015 (2013)

IBNORCA, certificación NB 1216020: 2012

IIP, certificación ISO 17484-1: 2014

ABNT, certificación ISO 17484-1: 2014

IRAM, certificación ISO 17484-1: 2014

