



***TERRAIN SDP***

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

---

**INJERTO DE PVC-U PARA BAJANTES  
MONTADAS DE Ø 110 MM**

## INJERTO DE PVC-U PARA BAJANTES MONTADAS DE Ø 110 MM

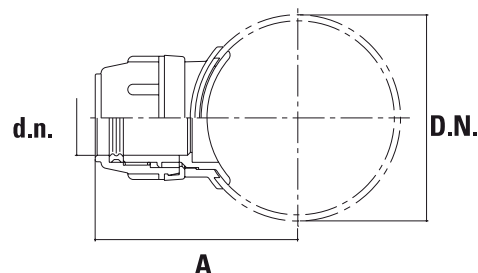
### CARACTERÍSTICAS GENERALES

- » Injerto a 90° para acoplar a bajantes de evacuación de diámetro 110 mm **previamente montadas**.
- » Disponible en diámetros 40 mm y 50 mm
- » Herramienta específica para su instalación: Corona para taladrar
- » Unión derivada por junta elástica para la referencia de 40 mm.
- » Unión derivada por encolado para la referencia de 50 mm.



### DATOS GEOMÉTRICOS

REFERENCIA	DN x dn (mm)	Ángulo	A (mm)	Tipo de unión boca derivada
122.110.040	110 x 40	92°	110	Junta elástica
121.110.050	110 x 50	92°	110	Encolado



### DATOS TÉCNICOS GENERALES

Concepto	Valor
Material del cuerpo	PVC-U
Color	Verde
Peso	Injerto D40 : 134 gr Injerto D50: 160 gr
Tubería compatible	Tubería de PVC-U diámetro 110 mm según dimensiones de norma UNE EN 1329

## ACCESORIOS NECESARIOS PARA LA INSTALACIÓN

- » Corona para taladro. Diámetro 65mm (Ref. 9.105)
- » Líquido soldador para PVC. Serie evacuación (Ref. 9.102)
- » Líquido limpiador para PVC. (Ref. 9.103)



## INTRUCCIONES DE MONTAJE

1. Montar en el taladro la corona adecuada y hacer el agujero en la bajante (referencia 9.105 de diámetro 65 mm)
2. Soltar la tuerca del injerto hasta sacarla
3. Limpiar las superficies a unir. Cara interior y exterior del tubo y los dos cuerpos que forman el injerto. (solapas interior y exterior)
4. Aplicar el líquido soldador en la parte interior y exterior del tubo alrededor del agujero
5. Aplicar líquido soldador en ambas solapas de la pieza. Tanto la que va en el interior del tubo como la que va en el exterior
6. Introducir el cuerpo posterior del injerto en el agujero del tubo.
7. Apretar la tuerca del injerto para dejarlo firmemente sujeto al tubo. Asegurarse de que las solapas del injerto hacen contacto con el tubo.
8. Esperar una hora para manipular la unión.

## RECOMENDACIONES PARA EL ENCOLADO

- » No aplique adhesivo en exceso y evite su rebosamiento.
- » Cierre lo antes posible el bote de adhesivo para evitar su evaporación.
- » Asegure una buena ventilación durante todo el proceso.