

## CPVC INDUSTRIAL

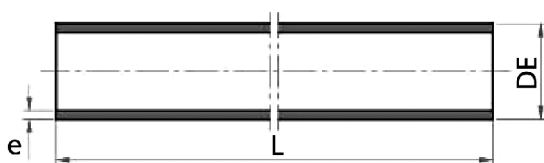
Localização no Website TIGRE:

Indústria ▶ CPVC Industrial



### Função:

- Linha fabricada conforme dimensões Schedule 80 e destinada principalmente para atender as solicitações das indústrias nas instalações de adução de líquidos corrosivos.



DIMENSÕES (mm)			
Cotas	DE	e	L
1/2"	21,2	3,8	6000
3/4"	26,6	4	6000
1"	33,3	4,6	6000
1 1/4"	42,1	4,9	6000
1 1/2"	48,1	5,2	6000
2"	60,2	5,7	6000
2 1/2"	73	7,1	6000
3"	88,9	7,9	6000
4"	114,3	8,8	6000
6"	168,3	11	6000

## 1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

- Linha fabricada em CPVC (policloreto de vinila clorado);
- Bitolas disponíveis: 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2, 2 1/2", 3", 4" e 6";
- Cor: cinza;
- Comprimento do tubo: 6 metros (por barra);
- Classe de pressão: PN 24 (24 kgf/cm<sup>2</sup>) a 20°C;
- Temperatura máxima de serviço: 80°C.

### 1.1 NORMAS DE REFERÊNCIA:

Fabricação dos Tubos: ASTM F441;  
Fabricação das conexões: ASTM F439;  
Fabricação da Rosca das conexões: ASTM 1498.

## 2. BENEFÍCIOS:

- **Fácil instalação:** apenas 2 passos para instalar (junta à frio);
- **Maior Durabilidade:** possui elevada resistência química e mecânica. Além disso, possui alta resistência à corrosão e abrasão;
- **Maior resistência à corrosão:** é imune a danos de natureza corrosiva, como corrosão eletroquímica ou galvânica, o que garante uma melhor fluidez, menor custo de manutenção e maior vida útil do sistema;
- **Maior resistência química:** possui notável resistência a uma vasta gama de produtos químicos. Além disso não é afetado negativamente pela condição atmosférica e é bem adaptado para instalações ao ar livre;
- **Menor perda de carga:** devido a matéria-prima CPVC.

## 3. INSTRUÇÕES:

### 3.1 Montagem/ Instalação

Faça uma rápida verificação antes de iniciar a operação de solda dos tubos CPVC Industrial e observe o ajuste entre a ponta do tubo e da bolsa da conexão.

É necessário que exista uma interferência entre as peças, pois não se estabelece a soldagem se não ocorrer pressão entre as superfícies que estão sendo unidas.



**Passo 1:** com o auxílio de um pincel, aplique o Adesivo Especial TIGRE na conexão e em seguida na ponta do tubo.



**Passo 2:** encaixe de uma vez as extremidades a serem soldadas, dê ¼" de volta e mantenha a junta sob pressão manual por aproximadamente 30 segundos, até que o Adesivo adquira resistência.

### 3.2 Recomendações Gerais

#### 3.2.1 Tabela de Resistência Química

A tabela abaixo tem a finalidade de orientar os projetistas, construtores e usuários na utilização do Sistema CPVC Industrial com diversos outros fluídos.

REAGENTE	TEMPERATURA	
	23°C	Max. Temp. (°C)
Acetaldeído	N	N
Acetato de Alumínio	R	82
Acetato de Amila	N	N
Acetato de Amônio	R	82
Acetato de Butilo	N	N
Acetato de Cádmio	RT	82
Acetato de Cálcio	R	82
Acetato de Chumbo	R	82
Acetato de Cobre	R	82
Acetato de Etila	N	N
Acetato de Níquel	R	82
Acetato de Potássio	R	82
Acetato de Sódio	R	82
Acetato de Vinila	N	N
Acetato de Zinco	R	82
Acetil Nitrila	N	N
Acetona, até 5%	R	82

REAGENTE	TEMPERATURA	
	23°C	Max. Temp. (°C)
Acetona, mais de 5%	N	N
Acetona, pura	N	N
Ácido Acético, até 10%	R	82
Ácido Acético, glacial	N	N
Ácido Acético, mais de 10%	C	C
Ácido Acrílico	N	N
Ácido Adípico, saturado em água	R	82
Ácido Arsênico	R	-
Ácido Benzoico, saturado em água	R	N
Ácido Bórico	R	82
Ácido Butírico, até 1%	R	82
Ácido Butírico, mais de 1%	N	N
Ácido Butírico, puro	N	N
Ácido Carbônico	R	82
Ácido Cítrico	C	C
Ácido Clórico	R	82
Ácido Clorídrico, aquoso	R	82
Ácido Clorídrico, aquoso, 36% (conc.)	R	82
Ácido Crômico, 40% (conc.)	R	82
Ácido Esteárico	C	-
Ácido Fluorídrico, aquoso, 3%	R	-
Ácido Fluorídrico, aquoso, 48%	C	C

REAGENTE	TEMPERATURA	
	23°C	Max. Temp. (°C)
Ácido Fluossilícico, 30%	R	82
Ácido Fórmico, até 25%	R	82
Ácido Fórmico, mais de 25%	C	N
Ácido Fosfórico	R	82
Ácido Hipocloroso	R	82
Ácido Láctico, 25%	R	82
Ácido Láctico, 85% (forte)	R	C
Ácido Maleico, 50%	R	82
Ácido Metilsulfônico	R	82
Ácido Muriático (Ácido Clorídrico Comercial)	R	82
Ácido Nítrico, 25-35%	R	54
Ácido Nítrico, 70%	R	40,5
Ácido Nítrico, até 25%	R	65,5
Ácido Nítrico, concentrado	N	N
Ácido Oxálico, saturado	R	76,6
Ácido Perclórico, 10%	R	-
Ácido Pírico	N	N
Ácido Propiônico, até 2%	R	82
Ácido Propiônico, mais de 2%	C	C
Ácido Propiônico, puro	N	N
Ácido Silícico	R	-
Ácido Silicílico, aquoso, 30%	R	82
Ácido Sulfâmico (Ácido Amido Sulfúrico)	R	82
Ácido Sulfúrico Fumegante Comercial	N	N
Ácido Sulfúrico, 80%	N	N
Ácido Sulfúrico, 85%	N	N
Ácido Sulfúrico, 98%	N	N
Ácido Sulfúrico, até 75%	R	82
Ácido Sulfúrico, fumegante	N	N
Ácido Tânico, 30%	R	-
Ácido Tartárico	R	-
Acrilato de Etila	N	N
Acrilonitrila	N	N
Açúcar	R	82
Água Clorada (Hipoclorito)	R	82
Água Clorada, saturada	R	82
Água de Piscina	R	82
Água Destilada	R	82
Água Destilada	R	82
Água do Mar	R	82
Água Ozonizada	R	82
Água Régia	C	N
Água Salgada	R	82
Água Deionizada	R	82

REAGENTE	TEMPERATURA	
	23°C	Max. Temp. (°C)
Água Desmineralizada	R	82
Aguardente de Açúcar de Beterraba	R	82
Aguardente de Cana-de-Açúcar	R	82
Aguarrás (Terebintina)	N	N
Álcool	C	C
Álcool Alílico	C	C
Álcool Amílico	C	C
Álcool Benzílico	N	N
Alume, todas as variedades	R	82
Aluminato de Sódio	R	82
Alvejante Doméstico (5% Cl)	R	82
Alvejante Industrial (15% Cl)	R	82
Amido	R	82
Aminas	N	N
Amônia	N	N
Anidrido Acético	N	N
Anilina	N	N
Arsenato de Sódio	R	82
Azeite de Oliva	N	N
Benzaldeído	N	N
Benzeno	N	N
Benzoato de Amônio	R	82
Benzoato de Sódio	R	82
Bicarbonato de Sódio	R	82
Bicromato de Potássio	R	82
Bicromato de Sódio	R	82
Bifluoreto de Amônio	R	82
Bissulfeto de Cálcio	R	82
Bissulfito de Cálcio	R	82
Bissulfato de Potássio	R	82
Bissulfato de Sódio	R	82
Bissulfito de Sódio	R	82
Bocarbonato de Potássio	R	82
Borato de Potássio	R	82
Borato de Sódio	R	82
Bórax	R	82
Bromato de Potássio	R	82
Brometo de Etileno	N	N
Brometo de Potássio	R	82
Brometo de Sódio	R	82
Bromo	N	N
Bromo, aquoso, saturado	R	82
Bromobenzeno	N	N
Bromotolueno	N	N



REAGENTE	TEMPERATURA	
	23°C	Max. Temp. (°C)
Butanol, Álcool Butílico	C	C
Butil Carbitol	N	N
Butil Cellosolve®	N	N
Caprolactama	N	N
Caprolactona	N	N
Carbitol	N	N
Carbonato de Amônio	R	82
Carbonato de Bário	R	82
Carbonato de Bismuto	R	82
Carbonato de Cálcio	R	82
Carbonato de Cobre	R	82
Carbonato de Magnésio	R	82
Carbonato de Potássio	R	82
Carbonato de Sódio	R	82
Carbonato de Zinco	R	82
Cellosolve® <small>(solvente para nitrocelose, lacas e impermeabilizantes)</small>	N	N
Cerveja	R	82
Cetonas	N	N
Cianato de Potássio	R	82
Cianeto de Cobre	R	82
Cianeto de Mercúrio	R	82
Cianeto de Potássio	R	82
Cianeto de Prata	R	82
Cianeto de Sódio	R	82
Cicloexano	N	N
Cicloexanol	N	N
Cicloexanona	N	N
Citrato de Amônio	R	82
Citrato de Magnésio	R	82
Clorato de Cálcio	R	82
Clorato de Potássio	R	82
Clorato de Sódio	R	82
Cloreto Cúprico	R	82
Cloreto de Alilo	N	N
Cloreto de Alumínio	R	82
Cloreto de Amila	N	N
Cloreto de Amônio	R	82
Cloreto de Bário	R	82
Cloreto de Benzila	N	N
Cloreto de Cádmi	R	82
Cloreto de Cálcio	R	82
Cloreto de Chumbo	R	82
Cloreto de Cobre	R	82
Cloreto de Estrôncio	R	82

REAGENTE	TEMPERATURA	
	23°C	Max. Temp. (°C)
Cloreto de Etila	N	N
Cloreto de Etileno	N	N
Cloreto de Lítio	R	82
Cloreto de Magnésio	R	82
Cloreto de Mercúrio	R	82
Cloreto de Metila	N	N
Cloreto de Metileno	N	N
Cloreto de Níquel	R	82
Cloreto de Potássio	R	82
Cloreto de Prata	R	82
Cloreto de Sódio	R	82
Cloreto de Tionila	N	N
Cloreto de Zinco	R	82
Cloreto Estânico	R	82
Cloreto Estanoso	R	82
Cloreto Férrico	R	82
Cloreto Ferroso	R	82
Clorito de Sódio	R	82
Cloro, gás seco	N	N
Cloro, gás úmido	N	N
Cloro, líquido	N	N
Cloro, traços em ar	R	82
Clorobenzeno	N	N
Clorofórmio	N	N
Creosoto	N	N
Cresol	N	N
Cromato de Potássio	R	82
Cromato de Sódio	R	82
Crotonaldeído	N	N
Cumeno	N	N
Detergentes	C	C
Dextrina	R	82
Dextrose	R	82
Dibutil Etil Ftalato	N	N
Dibutil Ftalato	N	N
Dicloreto de Propileno	N	N
Diclorobenzeno	N	N
Dicloroetileno	N	N
Dicromato de Amônio	R	82
Dicromato de Potássio	R	82
Dicromato de Sódio	R	82
Diêlilamina	N	N
Dimetilformalmida	N	N
Dióxido de Carbono	R	82

REAGENTE	TEMPERATURA	
	23°C	Max. Temp. (°C)
Permanganato de Potássio, saturado	R	82
Peróxido de Hidrogênio (Água Oxigenada), 50%	R	-
Persulfato de Amônio	R	-
Persulfato de Potássio, saturado	R	-
Piridina	N	N
Pirofosfato Tetrassódico	R	82
Polietileno Glicol	N	N
Potassa (Carbonato de Potássio)	R	82
Potassa Cáustica	R	82
Propanol, até 0,5%	R	82
Propanol, mais de 0,5%	C	C
Propilenoglicol, até 25%	N	N
Propilenoglicol, mais de 25%	N	N
Resíduos de Cromagem	R	82
Sabão	R	82
Sais de Magnésio, inorgânico	R	82
Salmoura Ácida	R	82
Sebo (Óleo de Sebo)	C	C
Silicato de Sódio	R	82
Soda Cáustica	R	82
Solventes Clorados	N	N
Sulfamato de Amônio	R	82
Sulfato Cúprico	R	82
Sulfato de Alumínio	R	82
Sulfato de Amônio	R	82
Sulfato de Bário	R	82
Sulfato de Cádmio	R	82
Sulfato de Cálcio	R	82
Sulfato de Chumbo	R	82
Sulfato de Cobre	R	82
Sulfato de Lítio	R	82
Sulfato de Magnésio	R	82
Sulfato de Manganês	R	82
Sulfato de Mercúrio	R	82
Sulfato de Níquel	R	82
Sulfato de Potássio	R	82
Sulfato de Prata	R	82
Sulfato de Sódio	R	82
Sulfato de Zinco	R	82
Sulfato Estanoso	R	82
Sulfato Férrico	R	82
Sulfato Ferroso	R	82
Sulfeto de Amônio	R	82
Sulfeto de Bário	R	82

REAGENTE	TEMPERATURA	
	23°C	Max. Temp. (°C)
Hidrocarbonetos Aromáticos	N	N
Hidroclorito de Cálcio	R	82
Hidróxido de Alumínio	R	82
Hidróxido de Amônio, 10%	N	N
Hidróxido de Amônio, 28%	N	N
Hidróxido de Amônio, 3%	C	N
Hidróxido de Bário	R	82
Hidróxido de Cálcio	R	82
Hidróxido de Magnésio	R	82
Hidróxido de Potássio	R	82
Hidróxido de Sódio	R	82
Hidróxido Férrico	R	82
Hidróxido Ferroso	R	82
Hipobromito de Sódio	R	82
Hipoclorito de Potássio	R	82
Hipoclorito de Sódio	R	82
Hipoclorito de Sódio, 100%	N	N
Hipoclorito de Sódio, até 20%	R	82
Iodeto de Potássio	R	82
Iodeto de Sódio	R	82
Isopropanol	C	C
Licor Branco (contém Hidróxido de Sódio e Sulfeto de Sódio, é utilizado na produção de papel kraft)	R	82
Licor de Papel Kraft	R	82
Licor Negro (subproduto da indústria de papel)	R	82
Licor Verde (subproduto da indústria de papel)	R	82
Limonemo	N	N
Mercúrio	R	82
Metafosfato de Sódio	R	82
Metanol, até 10%	R	82
Metanol, mais de 10%	C	C
Metanol, puro	N	N
Metil Cellosolve®	N	N
Metil Etil Cetona (MEK)	N	N
Metil Isobutil Cetona (MIBK)	N	N
Metil Metacrilato	N	N
Metilamina	N	N
Monoetano Amina	N	N
Monóxido de Carbono	R	82
Naftalina	N	N
Nitrato de Alumínio	R	82
Nitrato de Amônio	R	82
Nitrato de Bário	R	82
Nitrato de Cálcio	R	82
Dióxido de Cloro, aquoso, saturado	R	82

REAGENTE	TEMPERATURA	
	23°C	Max. Temp. (°C)
Dissulfeto de Carbono	N	N
EDTA, Tetrasódio	R	82
Enxofre	R	-
Ésteres	N	N
Estireno	N	N
Etanol, até 5% R 180	R	82
Etanol, mais de 5%	C	C
Éter Dietílico	N	N
Éter Etilico	N	N
Éteres	N	N
Éteres Glicólicos	N	N
Etil Benzeno	N	N
Etileno Diamina	N	N
Etileno Glicol, até 50%	R	82
Etileno Glicol, mais de 50%	C	C
Fenil Hidrazina	N	N
Ferricianeto de Potássio	R	82
Ferricianeto de Sódio	R	82
Ferrocianeto de Potássio	V	V
Ferrocianeto de Sódio	R	82
Flúor, gás	N	M
Fluoreto Cúprico	R	82
Fluoreto de Alumínio	R	82
Fluoreto de Amônio	R	82
Fluoreto de Cobre	R	82
Fluoreto de Magnésio	R	82
Fluoreto de Potássio	R	82
Fluoreto de Sódio	R	82
Formaldeído (Formol)	N	N
Formato de Metila	N	N
Formato de Sódio	R	82
Fosfato de Amônio	R	C
Fosfato de Potássio	R	82
Fosfato de Sódio	R	82
Fosfato Dissódico	R	82
Freons (gás refrigerantes, aerossol)	C	C
Xileno	N	N
Frutose	R	82
Gasolina	N	N
Glicerina	R	82
Glucose	R	82
Heptano	N	N
Hidrazina	N	N
Nitrato de Chumbo	R	N

REAGENTE	TEMPERATURA	
	23°C	Max. Temp. (°C)
Nitrato de Cobre	R	82
Nitrato de Cromo	R	82
Nitrato de Magnésio	R	N
Nitrato de Mercúrio	R	N
Nitrato de Níquel	R	N
Nitrato de Potássio	R	82
Nitrato de Prata	R	82
Nitrato de Sódio	R	82
Nitrato de Zinco	R	82
Nitrato Férrico	R	82
Nitrito de Sódio	R	82
Nitrobenzeno	N	82
Octanol	C	82
Óleo Cru / Petróleo	N	82
Óleo de Amendoim	N	82
Óleo de Coco	N	N
Óleo de Dendê	N	82
Óleo de Endro	N	82
Óleo de Limão	N	82
Óleo de Linhaça	N	C
Óleo de Milho	N	82
Óleo de Motor	R	82
Óleo de Pinho	N	82
Óleo de Ricino (Óleo de Mamona)	C	82
Óleo de Semente de Algodão	N	N
Óleo de Silicose	R	82
Óleo de Soja	N	82
Óleo Lubrificante, ASTM 1, 2, 3	R	82
Óleo Mineral	R	C
Óleo Vegetal	N	N
Óleos Cítricos	N	N
Óleos Comestíveis	N	N
Óleos Halocarbonetos	N	N
Óxido de Cálcio	R	N
Óxido de Etileno	N	N
Óxido de Magnésio	R	N
Óxido de Propileno	N	82
Oxigênio	R	N
Parafina	R	82
Perborato de Potássio	R	82
Perborato de Sódio	R	82
Perclorato de Potássio, saturado	R	82
Perclorato de Sódio	R	82
Sulfeto de Hidrogênio, aquoso	R	82

REAGENTE	TEMPERATURA	
	23°C	Max. Temp. (°C)
Sulfeto de Potássio	R	82
Sulfeto de Sódio	R	82
Sulfito de Potássio	R	82
Sulfito de Sódio	R	82
Tartrato de Amônio	R	82
Terpenos	N	N
Tetracloroeto de Carbono	N	N
Tetraidrofurano (THF)	N	N
Texanol (Éster Álcool)	N	N
Tiocianato de Amônio	R	82
Tiosulfato de Sódio	R	82
Tolueno (Toluol)	N	N

REAGENTE	TEMPERATURA	
	23°C	Max. Temp. (°C)
Tributil Fosfato	N	N
Tricloreto de Antimônio	R	82
Tricloreto de Fósforo	N	N
Tricloroetileno	N	N
Tripolifosfato de Potássio	R	82
Tripolifosfato de Sódio	R	82
Trisódio Fosfato	R	82
Uréia	R	82
Urina	R	82
Vinagre	R	82
WD-40	C	C
Xarope de Milho	R	82

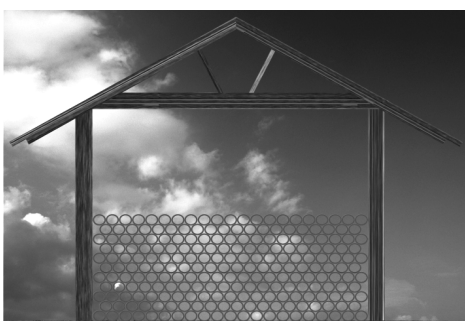
### 3.3 Transporte/Manuseio

O carregamento dos caminhões deve ser executado de maneira tal que nenhum dano ou deformação se produza nos tubos durante o transporte, onde os mesmos devem ser apoiados em toda sua extensão e evitar curvar os tubos, balanços e lançamento dos tubos sobre o solo. Lembrando que os tubos não podem ser arrastados ou batidos.



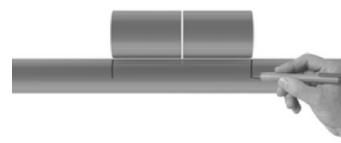
### 3.4 Embalagem/Estocagem

- Para a estocagem deve-se procurar locais de fácil acesso e à sombra, livre de ação direta ou de exposição contínua ao sol.
- A medida visa evitar um aquecimento excessivo dos tubos com conseqüente possibilidade de provocar ovalização ou deformação nos tubos empilhados.
- Sempre que for possível, é interessante executar-se uma estrutura definitiva. Nos casos em que não haja possibilidade, proteger o material estocado com uma cobertura formada por uma grade de ripas ou estrutura de cobertura de simples desmontagem.



### 3.5 Manutenção

O sistema CPVC Industrial não requer manutenção preventiva, desde que utilizado corretamente. Em caso de furo acidental na tubulação, deve-se fazer o uso das luvas soldáveis conforme ilustrações a seguir:



1 - Localizado o local do furo, retire o trecho danificado num comprimento correspondente ao das luvas soldáveis.



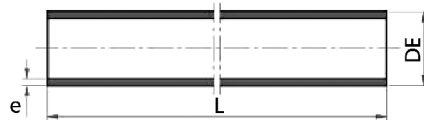
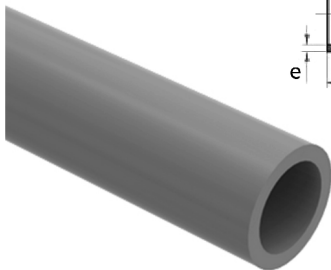
2 - Corte um novo segmento de tubo no mesmo tamanho do trecho danificado que foi retirado.



3 - Utilize duas Luvas soldáveis CPVC e coloque-as primeiramente nas extremidades do novo trecho de tubo soldando primeiramente na linha já existente para depois soldar no novo trecho.

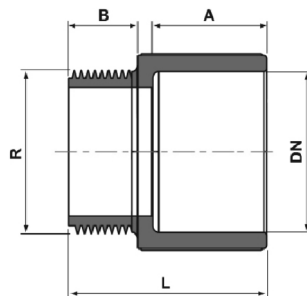
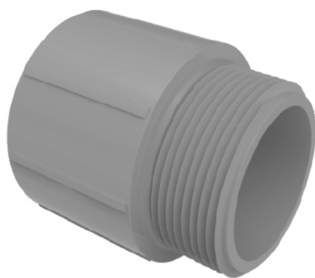
#### 4. ITENS DA LINHA:

##### TUBO CPVC INDUSTRIAL



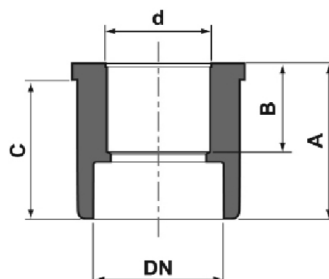
DIMENSÕES (mm)			
Cotas	DE	e	L
1/2"	21,2	3,8	6000
3/4"	26,6	4	6000
1"	33,3	4,6	6000
1 1/4"	42,1	4,9	6000
1 1/2"	48,1	5,2	6000
2"	60,2	5,7	6000
2 1/2"	73	7,1	6000
3"	88,9	7,9	6000
4"	114,3	8,8	6000
6"	168,3	11	6000

##### ADAPTADOR CURTO L/R CPVC



DIMENSÕES (mm)					
Cotas	L	A	B	DN	R
1/2	43,7	22,3	19	1/2	1/2
3/4	46,8	25,5	17	3/4	3/4
1	54,8	28,7	20	1	1
1.1/4	57,1	31,9	25	1.1/4	1.1/4
1.1/2	68,3	35,6	22,7	1.1/2	1.1/2
2	73	38,3	23,3	2	2
2.1/2	88,9	44,7	33	2.1/2	2.1/2
3	98,4	48	37,4	3	3
4	111,9	57,5	42,5	4	4
6	138,1	76,4	47	6	6

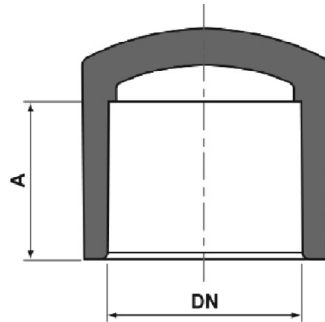
##### BUCHA DE REDUÇÃO CPVC



DIMENSÕES (mm)				
Cotas	A	DN	b	B
3/4 x 1/2	28,6	3/4 x 1/2	3/4 x 1/2	23
1 x 3/4	31,7	1 x 3/4	1 x 3/4	25,4
1.1/4 x 1	40,5	1.1/4 x 1	1.1/4 x 1	28,6
1.1/2 x 1.1/4	41,3	1.1/2 x 1.1/4	1.1/2 x 1.1/4	31,7
2 x 1.1/2	44,4	2 x 1.1/2	2 x 1.1/2	35
2.1/2 x 2	50,8	2.1/2 x 2	2.1/2 x 2	39,7
3 x 2.1/2"	56	3 x 2.1/2"	3 x 2.1/2"	47
4 x 3	67,5	4 x 3	4 x 3	50
6 x 4	101,6	6 x 4	6 x 4	57,9

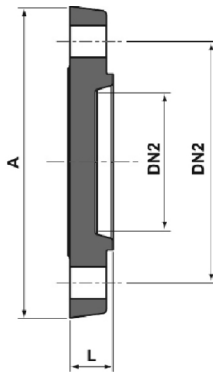
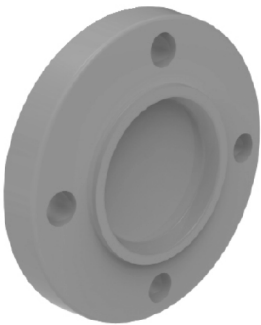


### CAP CPVC



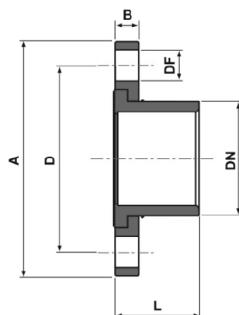
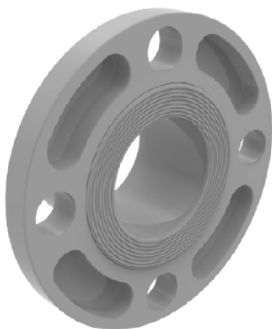
DIMENSÕES (mm)		
Cotas	A	DN
1/2	22,3	1/2
3/4	25,5	3/4
1	28,7	1
1.1/4	31,9	1.1/4
1.1/2	35,6	1.1/2
2	38,3	2
2.1/2	44,7	2.1/2
3	48	3
4	57,5	4
6	76,4	6

### FLANGE CEGO CPVC



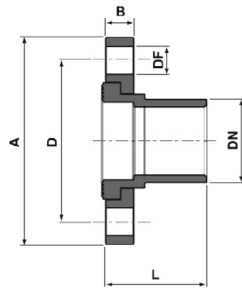
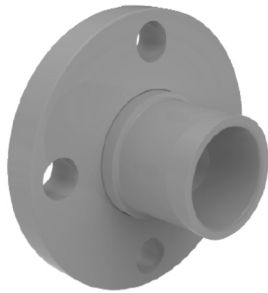
DIMENSÕES (mm)					
Cotas	L	A	DN2	Tamanho do furo	Tamanho do furo
1/2	14,3	88,9	60,3	12,7	4
3/4	15,9	98,4	69,8	12,7	4
1	19	107,9	79,4	12,7	4
1.1/4	18,3	117,5	88,9	12,7	4
1.1/2	19	127	98,4	12,7	4
2	20,6	150,8	120,6	15,9	4
2.1/2	25,4	177,8	139,7	15,9	4
3	27	193,7	152,4	15,9	4
4	31,7	228,6	190,5	15,9	8
6	34,9	279,4	241,3	19	8

### FLANGE FÊMEA CPVC



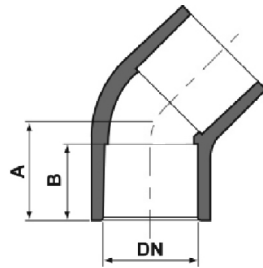
DIMENSÕES (mm)							
Cotas	L	DN	B	A	D	DF	Tamanho do furo
1/2	26,2	1/2	13,5	88,9	60,3	12,7	4
3/4	28,6	3/4	14,3	98,4	69,8	12,7	4
1	32,5	1	15,9	107,9	79,4	12,7	4
1.1/4	35,7	1.1/4	17,5	117,5	88,9	12,7	4
1.1/2	38,9	1.1/2	19	127	98,4	12,7	4
2	42,9	2	20,6	152,4	120,6	15,9	4
2.1/2	50,8	2.1/2	24,6	177,8	139,7	15,9	4
3	54	3	27	190,5	152,4	15,9	4
4	63,5	4	28,6	228,6	190,5	15,9	8
6	85,7	6	32,5	279,4	241,3	19	8

### FLANGE MACHO CPVC



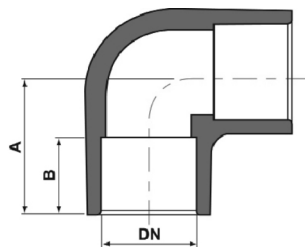
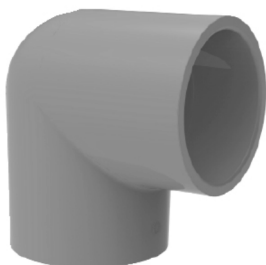
DIMENSÕES (mm)								
Cotas	L	B	A	D	N	DF	Número de furos	DN
1/2	44,4	13,5	88,9	60,3	23	12,7	4	1/2
3/4	49,2	14,3	98,4	69,8	23	12,7	4	3/4
1	55,6	15,9	107,9	79,4	26,2	12,7	4	1
1.1/4	59,5	17,5	117,5	88,9	27,8	12,7	4	1.1/4
1.1/2	66,7	19	127	98,4	32,5	12,7	4	1.1/2
2	73	20,6	152,4	120,6	34,1	15,9	4	2
2.1/2	77,8	25,4	177,8	139,7	32,7	15,9	4	2.1/2
3	85,7	27	190,5	152,4	36,5	15,9	4	3
4	98,4	31,7	228,6	190,5	41,3	15,9	8	4
6	120,6	32,5	279,4	241,3	45,2	19	8	6

### JOELHO 45° CPVC



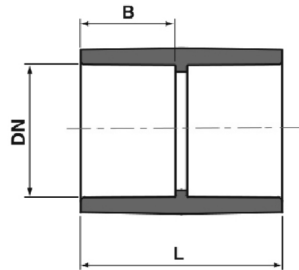
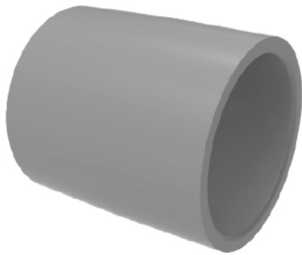
DIMENSÕES (mm)			
Cotas	A	B	DN
1/2	28,6	22,3	1/2
3/4	34,1	25,5	3/4
1	36,5	28,7	1
1.1/4	42,9	31,9	1.1/4
1.1/2	46,8	35,6	1.1/2
2	54,8	38,3	2
2.1/2	72	44,7	2.1/2
3	80,3	48	3
4	99,1	57,5	4
6	123,8	76,4	6

### JOELHO 90° CPVC



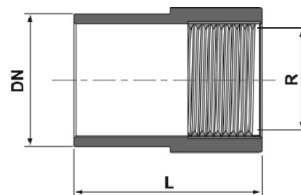
DIMENSÕES (mm)			
Cotas	A	B	DN
1/2	22,3	37,3	1/2
3/4	25,5	42,9	3/4
1	28,7	50	1
1.1/4	31,9	58,7	1.1/4
1.1/2	35,6	62,7	1.1/2
2	38,3	74,6	2
2.1/2	44,7	89,4	2.1/2
3	48	104,4	3
4	57,5	126	4
6	76,4	171,4	6

### LUVA CPVC



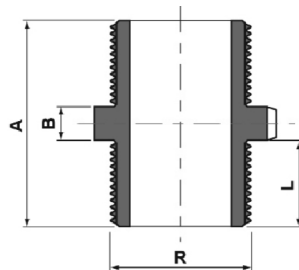
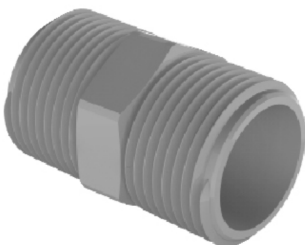
DIMENSÕES (mm)			
Cotas	DN	L	B
1/2	1/2	47,6	22,3
3/4	3/4	54	25,5
1	1	60,3	28,7
1.1/4	1.1/4	69,1	31,9
1.1/2	1.1/2	73	35,6
2	2	79,4	38,3
2.1/2	2.1/2	99	44,7
3	3	107,5	48
4	4	128	57,5
6	6	158,7	76,4

### LUVA L/R CPVC



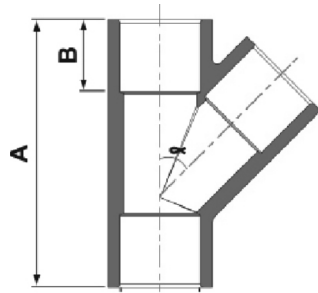
DIMENSÕES (mm)			
Cotas	DN	L	R
1/2	29,4	43,7	1/2
3/4	35,7	46,8	3/4
1	43,6	54	1
1.1/4	57,1	60,3	1.1/4
1.1/2	59,5	63,5	1.1/2
2	77	68,3	2
2.1/2	89,7	92,1	2.1/2
3	107,9	96,1	3
4	132,5	100,8	4
6	193,7	125,4	6

### NIPLE CPVC



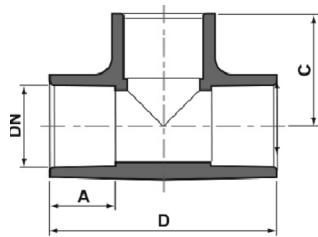
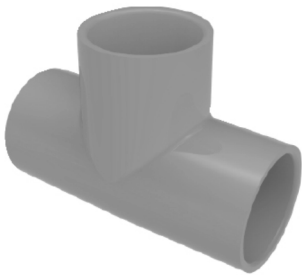
DIMENSÕES (mm)				
Cotas	A	R	L	B
1/2	28,6	1/2	12,3	4
3/4	34,9	3/4	15,5	4
1	38,1	1	17	4
1.1/4	41,3	1.1/4	18,1	5
1.1/2	44,4	1.1/2	19,7	5
2	50,8	2	22,9	5
2.1/2	63,5	2.1/2	28,7	6
3	66,7	3	29,3	8
4	73	4	31,5	10
6	78,7	6	33,4	12

### JUNÇÃO 45° CPVC



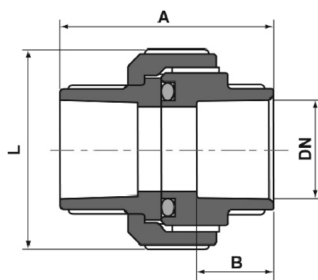
DIMENSÕES (mm)				
Cotas	DN	B	A	Ângulo
1/2	1/2	22,3	81	45°
3/4	3/4	25,5	93,7	45°
1	1	28,7	110,3	45°
1.1/4	1.1/4	31,9	129,4	45°
1.1/2	1.1/2	35,6	147,6	45°
2	2	38,3	174,6	45°
2.1/2	2.1/2	44,7	239,7	45°
3	3	48	220,7	45°
4	4	57,5	271,5	45°
6	6	76,4	390,5	45°

### TÊ CPVC



DIMENSÕES (mm)				
Cotas	C	A	D	DN
1/2	36,6	22,3	74,6	1/2
3/4	43	25,5	85,7	3/4
1	50,1	28,7	101,6	1
1.1/4	58,1	31,9	115,9	1.1/4
1.1/2	65,8	35,6	130,2	1.1/2
2	74,8	38,3	149,2	2
2.1/2	87,1	44,7	178,8	2.1/2
3	99,4	48	202,8	3
4	123,5	57,5	252	4
6	172,4	76,4	346,1	6

### UNIÃO CPVC



DIMENSÕES (mm)				
Cotas	A	DN	B	L
1/2	53,2	1/2	22,3	50
3/4	60,3	3/4	25,5	63,5
1	65,1	1	28,7	73,0
1.1/4	73	1.1/4	31,9	84,1
1.1/2	78,6	1.1/2	35,6	90,5
2	92,1	2	38,3	106,4
2.1/2	111,1	2.1/2	44,7	123,8
3	128,6	3	48	146
4	149,2	4	57,5	179,4
6	175	6	76,4	291,8

### Adesivo Especial PVC/CPVC Frasco 320g

