CATÁLOGO 2026



PPR Y PP-RCT:
AGUA FRÍA Y CALIENTE
PARA EDIFICACIÓN



HDPE: TUBERÍAS
DESDE Ø20 HASTA
Ø1600 MM

Full Plastic
Especialistas en Termoplasticos
un aporte al medioambiente

ESPECIALISTAS EN
TERMOPLÁSTICOS



MAQUINARIA DE
TERMOFUSIÓN Y
ELECTROFUSIÓN



FITTINGS,
FLANGES Y
PLACAS HDPE

SUCURSAL SANTIAGO
Av. Miraflores 9353, Pudahuel

CASA MATRIZ CALAMA
Manzana F, Sitio 9, Camino Chiu Chiu, Calama

www.fullplastic.cl

QUIÉNES SOMOS

Expertos en conducción de fluidos para minería, construcción e industria

FullPlastic nació en 2019 en Calama, en el corazón de la minería del cobre, abasteciendo con sistemas de polietileno a las faenas más exigentes del país. Esa exigencia es hoy nuestro estándar en todos los rubros: desde nuestra sucursal en Santiago abastecemos a constructoras, inmobiliarias, sanitarias, industrias, contratistas e instaladores de todo Chile.

Nuestra fortaleza es la integración: en un solo lugar encuentra la tubería, el fitting, el flange y la máquina que los une, y lo que no esté en catálogo lo fabricamos en nuestra planta de Calama.



2019
Desde ese año en el rubro de los termoplásticos

Ø20–1600
Rango de tuberías HDPE, en mm

Calama · Santiago
Casa matriz y planta en Calama, sucursal en Pudahuel

SECTORES: Minería · Construcción · Redes sanitarias · Industria · Edificación · Sector marítimo

Qué encontrará en este catálogo

HDPE
Tuberías de Ø20 a Ø1600 mm, fittings DIN 16963 y electrofusión.
PÁGINAS 3–29

Flanges, placas y soldadura
Flanges DIN, ANSI y AWWA, placas HDPE y cordón de aporte.
PÁGINAS 30–34

Fabricación a pedido
Piezas especiales y estanques a pedido, cámaras, drop box y revestimientos en HDPE, de Ø20 a Ø1200 mm. Pídalos en Santiago o Calama.
PÁGINAS 35–39

PPR y PP-RCT
Agua fría y caliente: tuberías, fittings y uniones americanas.
PÁGINAS 40–43

Maquinaria y herramientas
Termofusión, electrofusión, extrusión y soldadura por cuña.
PÁGINAS 44–46

HAN CONFIADO EN NOSOTROS

Codelco · Antucoya · Centinela · El Abra · Cerro Nevado · Syncore · Relix Water · Incolur · TecProMin · ID Chile Servicios · New Tech Copper · Polytex · Promet · AVA Montajes · MB Ingeniería · MABET Group



HDPE

REDES A PRESIÓN PARA MINERÍA, CONSTRUCCIÓN E INDUSTRIA

¿Por qué el polietileno de alta densidad es el estándar en redes a presión?

El HDPE (PE100) combina resistencia, flexibilidad y uniones monolíticas, en obras de minería, construcción, saneamiento e industria. Es el material de las redes públicas de agua potable, riego, relaves y plantas de proceso en todo Chile.

- **Vida útil superior a 50 años:** no se corroe ni acumula incrustaciones, y mantiene su diámetro interior.
- **Uniones sin filtraciones:** la termofusión y la electrofusión convierten tubo y fitting en una sola pieza.
- **Flexible y liviano:** absorbe asentamientos y movimientos sísmicos; se instala con menos piezas.
- **Resistente a la abrasión:** estándar en minería para relaves, pulpas y soluciones químicas.

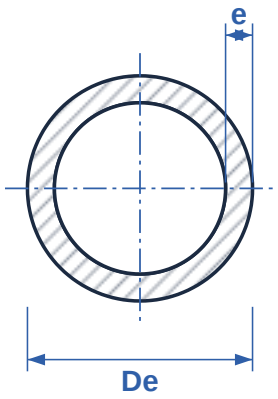
EL RESPALDO FULLPLASTIC

Tubería y fittings desde stock en Santiago, y piezas especiales fabricadas en nuestra planta de Calama. Rango completo desde Ø20 mm hasta Ø1600 mm, con asesoría para seleccionar SDR y presión.

CONDUCCIÓN / TUBERÍAS

Tuberías HDPE PE100





De diámetro exterior nominal (mm)

e espesor de pared (mm)

SDR relación De / e: a menor SDR, mayor espesor y presión

PN presión nominal (bar), agua a 20 °C

Relación SDR y presión nominal · PN 4 a PN 25

SDR 41	SDR 27,6	SDR 21	SDR 17	SDR 13,6	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
PN-4	PN-6	PN-8	PN-10	PN-12,5	PN-16	PN-20	PN-25

Diámetros disponibles · Ø20 a Ø1600 mm

Ø mm	Pulg	Ø mm	Pulg	Ø mm	Pulg	Ø mm	Pulg
20	1/2	110	4	280	10	710	28
25	3/4	125	5	315	12	800	32
32	1	140	5 1/2	355	14	900	36
40	1 1/4	160	6	400	16	1000	40
50	1 1/2	180	6	450	18	1200	48
63	2	200	8	500	20	1400	54
75	2 1/2	225	8	560	22	1600	64
90	3	250	10	630	24		

Norma NCh 398 / ISO 4427. Tiras de 6 y 12 m; rollos en diámetros menores. Disponibilidad según stock.

FULLPLASTIC INFORMA

Para un mismo diámetro, pasar de SDR 17 a SDR 11 sube la presión de PN 10 a PN 16 sin cambiar fittings ni máquina: solo cambia el espesor de pared.

CONDUCCIÓN / FITTINGS

Fittings HDPE

Fittings HDPE PE100 para termofusión a tope y electrofusión: **inyectados** desde stock (PN10 y PN16) y **segmentados / fabricados** a pedido bajo DIN 16963. En las páginas siguientes, cada pieza tiene su ficha con foto, plano y medidas: primero los inyectados y transiciones, luego los segmentados y al final la electrofusión.



Codos 90° y 45°

Inyectados Ø50 a Ø630 · segmentados Ø90 a Ø1200 mm



Tee 90°

Inyectada Ø50 a Ø630 · segmentada Ø90 a Ø1200 mm



Tee de reducción

Inyectada Ø50 a Ø630 · segmentada Ø110 a Ø1200 mm



Reducciones

Inyectadas Ø63 a Ø315 · segmentadas Ø110 a Ø1200 mm



Stub end

Inyectado Ø63 a Ø315 · fabricado Ø63 a Ø1200 mm



Electrofusión

Coplas, codos, tees, reducciones y tapas, Ø20 a Ø630 mm

INYECTADOS · STOCK

Entrega desde stock en **Santiago** y **Calama**, sujeta a disponibilidad.

SEGMENTADOS · A PEDIDO

Fabricados en Calama. **Calama:** a pedido. **Santiago:** a pedido con mayor plazo.

¿Medida fuera de norma? Cotice con nosotros: la fabricamos a partir de su plano · Contactos en pág. 48–49

FITTINGS INYECTADOS · STOCK · TERMOFUSIÓN A TOPE

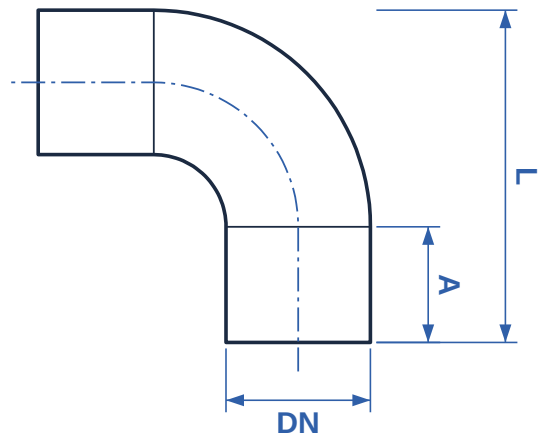
COTICE · PÁG. 48–49

Codo 90° inyectado

INYECTADO · STOCK



Una sola pieza moldeada por inyección, sin soldaduras



DN diámetro nominal del tubo **L** largo total **A** largo de la espiga

	PN16 · SDR 11		PN10 · SDR 17	
DN	L	A	L	A
50	119	66	–	–
63	132	63	132	63
75	165	70	165	70
90	182	79	188	79
110	210	82	212	82
125	240	87	240	87
140	241	89	240	89
160	258	80	258	80
180	295	105	295	105
200	308	96	308	96
225	367	120	367	120
250	361	98	361	98
280	423	139	432	139
315	455	123	467	130
355	550	155	550	150
400	610	160	610	180
450	650	155	650	155
500	700	155	700	155
560	780	165	780	170
630	850	170	850	170

Medidas en mm de nuestros fittings inyectados HDPE PE100 · PN16 = SDR 11 · PN10 = SDR 17. **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad**; confirme medida y PN al cotizar.

FITTINGS INYECTADOS · STOCK · TERMOFUSIÓN A TOPE

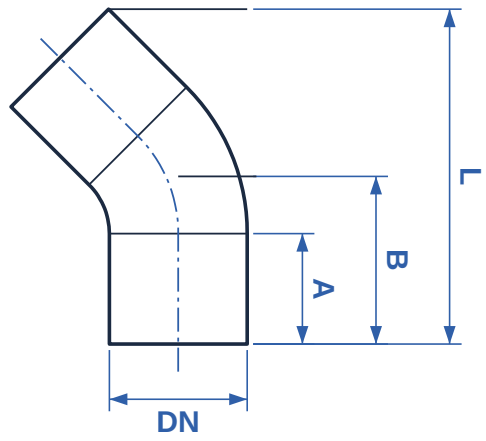
COTICE · PÁG. 48–49

Codo 45° inyectado

INYECTADO · STOCK



Una sola pieza moldeada por inyección, sin soldaduras



DN diámetro nominal del tubo **L** largo total **A** largo de la espiga **B** extremo al cruce de ejes

	PN16 · SDR 11			PN10 · SDR 17		
DN	L	A	B	L	A	B
63	160	63	80	160	63	80
75	180	70	89	180	70	89
90	227	79	112	229	79	112
110	245	82	118	245	82	120
125	244	87	118	244	87	113
160	302	98	145	302	98	135
180	340	105	155	340	105	155
200	355	112	168	355	112	168
225	390	120	170	398	120	170
250	405	130	189	420	130	189
280	460	140	215	465	140	215
315	505	150	220	510	140	210
355	530	145	235	530	145	235
400	580	160	270	580	160	270
450	650	155	280	650	155	280
500	735	180	320	735	180	320
560	760	160	330	760	160	330
630	820	160	360	820	160	360

Medidas en mm de nuestros fittings inyectados HDPE PE100 · PN16 = SDR 11 · PN10 = SDR 17. **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad**; confirme medida y PN al cotizar.

TEE 90° INYECTADA

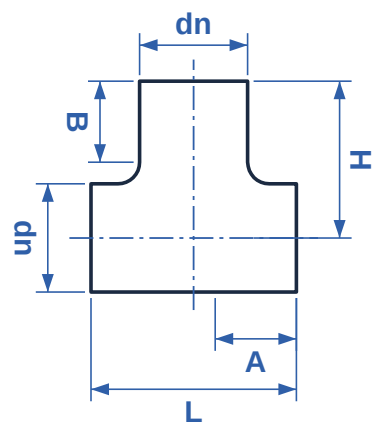
FITTINGS INYECTADOS · STOCK · TERMOFUSIÓN A TOPE

COTICE · PÁG. 48–49

Tee 90° inyectada INYECTADO · STOCK



Una sola pieza moldeada por inyección, sin soldaduras



dn diámetro nominal **L** largo total **A** espiga del tubo principal **B** espiga de la derivación

H eje a extremo de la derivación

	PN16 · SDR 11				PN10 · SDR 17			
DN	L	A	B	H	L	A	B	H
50	170	55	55	87	–	–	–	–
63	203	63	63	104	203	63	63	104
75	230	70	70	118	230	70	70	114
90	263	79	77	134	263	79	77	134
110	295	82	82	145	295	82	82	145
125	315	87	87	163	315	87	87	163
140	345	92	92	178	345	92	92	174
160	325	70	70	169	325	70	70	169
180	437	105	105	225	437	105	105	225
200	380	78	87	200	380	78	87	200
225	423	87	104	240	430	95	105	235
250	517	120	120	275	517	120	120	265
280	600	139	139	310	600	139	139	297
315	619	137	127	315	619	137	127	300
355	635	120	120	350	635	120	120	350
400	675	110	120	380	675	110	120	380
450	800	155	170	410	800	155	170	410
500	860	140	160	505	860	140	160	505
560	910	140	160	555	910	140	160	555
630	1000	140	160	570	1000	140	160	570

Medidas en mm de nuestros fittings inyectados HDPE PE100 · PN16 = SDR 11 · PN10 = SDR 17. **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad**; confirme medida y PN al cotizar.

FITTINGS INYECTADOS · STOCK · TERMOFUSIÓN A TOPE

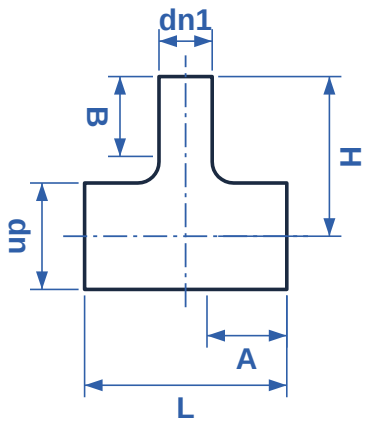
COTICE · PÁG. 48–49

Tee 90° reducción inyectada · PN16

INYECTADO · STOCK



Una sola pieza moldeada por inyección, sin soldaduras



dn × dn1 principal × derivación **L** largo total **A** espiga principal **B** espiga derivación

H eje a extremo de la derivación

dn × dn1	L	A	B	H
50 × 32	170	55	55	86
50 × 40	170	55	55	87
63 × 25	167	63	44	92
63 × 32	170	63	45	95
63 × 40	182	63	55	100
63 × 50	193	63	55	105
75 × 32	230	70	44	95
75 × 40	230	70	49	105
75 × 50	230	70	55	105
75 × 63	230	70	63	115
90 × 32	215	79	44	105
90 × 40	225	79	49	105
90 × 50	235	79	55	112
90 × 63	245	79	63	115
90 × 75	250	79	70	126
110 × 32	223	82	44	120
110 × 40	230	82	49	125
110 × 50	240	82	55	130
110 × 63	245	82	63	135
110 × 75	262	82	70	145
110 × 90	275	82	79	146
125 × 63	320	87	63	140
125 × 75	320	87	70	157
125 × 90	320	87	79	155
125 × 110	320	87	82	165
140 × 90	290	92	79	175
140 × 110	315	92	82	165
140 × 125	335	92	87	175
160 × 40	290	98	55	150
160 × 50	290	98	55	155
160 × 63	275	98	63	155
160 × 75	285	98	70	170
160 × 90	305	98	79	180
160 × 110	325	98	82	180
160 × 125	340	98	87	190
160 × 140	355	98	92	190
180 × 90	345	105	79	185
180 × 110	355	105	82	190
180 × 125	365	105	87	200
180 × 140	380	105	92	200
180 × 160	400	105	98	205
200 × 63	310	112	63	178
200 × 75	315	112	70	185
200 × 90	335	112	79	195
200 × 110	355	112	82	200
200 × 125	385	112	87	205
200 × 160	420	112	98	210
200 × 180	440	112	105	225
225 × 90	370	120	79	208
225 × 110	380	120	82	208
225 × 125	410	120	87	215
225 × 160	430	120	98	220
225 × 180	430	95	85	205
225 × 200	430	105	100	230
250 × 90	380	130	79	220
250 × 110	375	120	82	225
250 × 125	380	115	87	235
250 × 160	380	100	98	235
250 × 180	380	88	105	245
250 × 200	380	79	112	260
280 × 90	408	139	79	245
280 × 110	415	139	82	245
280 × 125	427	139	87	250
280 × 160	460	139	98	260
280 × 225	545	139	120	285
280 × 250	570	139	130	293
315 × 90	425	150	79	265
315 × 110	440	150	82	265
315 × 125	450	150	87	268
315 × 160	450	130	75	250
315 × 180	450	120	100	280
315 × 200	450	115	100	280
315 × 225	450	100	100	275
315 × 250	450	90	75	250
315 × 280	530	140	110	320
355 × 250	730	164	129	340
355 × 315	730	164	140	340
400 × 160	675	179	98	330
400 × 200	675	179	112	350
400 × 250	675	179	129	360
400 × 315	675	150	150	375
400 × 355	675	140	150	380
450 × 315	805	195	150	405
450 × 400	805	170	170	410
500 × 125	860	190	90	370
500 × 160	855	190	98	380
500 × 250	855	190	115	388
500 × 315	855	190	150	425
500 × 400	855	190	170	460
560 × 160	910	235	98	455
560 × 250	905	235	129	465
560 × 355	910	235	135	445
560 × 400	920	235	165	480
630 × 400	995	255	165	525
630 × 500	990	210	180	510

Medidas en mm de nuestros fittings inyectados HDPE PE100 · PN16 = SDR 11 · PN10 = SDR 17. **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad**; confirme medida y PN al cotizar. PN10 en la página siguiente.

FITTINGS INYECTADOS · STOCK · TERMOFUSIÓN A TOPE

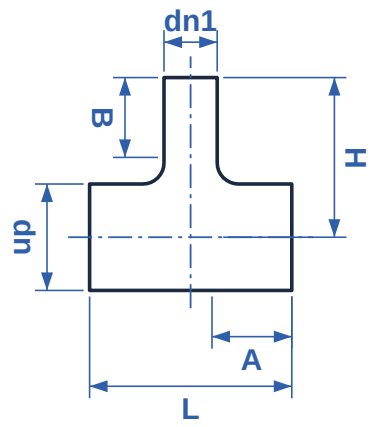
COTICE · PÁG. 48–49

Tee 90° reducción inyectada · PN10

INYECTADO · STOCK



Una sola pieza moldeada por inyección, sin soldaduras



dn × dn1 principal × derivación **L** largo total **A** espiga principal **B** espiga derivación

H eje a extremo de la derivación

dn × dn1	L	A	B	H	dn × dn1	L	A	B	H
90 × 50	235	79	55	110	225 × 160	430	120	98	230
90 × 63	245	79	63	120	225 × 180	430	95	85	205
90 × 75	250	79	70	128	250 × 90	380	120	79	220
110 × 32	240	82	44	115	250 × 110	380	120	82	225
110 × 40	240	82	50	125	250 × 160	380	100	98	245
110 × 50	242	82	55	127	250 × 200	380	79	112	260
110 × 63	248	82	63	130	280 × 90	408	139	79	245
110 × 75	265	82	70	140	280 × 225	545	139	120	285
110 × 90	280	82	79	149	280 × 250	570	139	130	293
125 × 75	320	87	70	155	315 × 90	425	150	79	260
125 × 90	320	87	79	155	315 × 110	440	150	82	260
125 × 110	320	87	82	165	315 × 160	450	130	75	250
140 × 90	290	92	79	170	315 × 200	450	110	100	275
140 × 110	320	92	82	170	315 × 225	455	100	110	285
140 × 125	335	92	87	170	315 × 250	455	90	75	250
160 × 63	280	98	63	155	315 × 280	575	130	110	280
160 × 75	290	98	70	170	355 × 250	630	170	120	320
160 × 90	305	98	79	175	355 × 315	635	145	145	340
160 × 110	330	98	82	175	400 × 315	680	160	146	375
160 × 125	340	98	87	185	400 × 355	680	145	150	375
180 × 90	350	105	79	185	450 × 315	805	195	150	405
180 × 110	350	105	82	190	450 × 400	805	170	170	410
180 × 125	365	105	87	195	500 × 125	860	190	90	370
180 × 140	380	105	92	200	500 × 160	860	190	98	378
180 × 160	400	105	98	200	500 × 250	860	190	115	400
200 × 63	310	112	63	178	500 × 315	860	190	150	425
200 × 75	319	112	70	185	500 × 400	860	190	170	430
200 × 90	335	106	75	198	560 × 160	910	235	98	455
200 × 110	360	112	82	200	560 × 250	910	205	129	465
200 × 125	385	112	87	204	560 × 355	910	235	135	455
200 × 160	425	112	98	215	560 × 400	910	235	165	500
225 × 90	372	120	79	216	630 × 400	995	255	165	530
225 × 110	384	120	82	217	630 × 500	990	210	180	510

Medidas en mm de nuestros fittings inyectados HDPE PE100 · PN16 = SDR 11 · PN10 = SDR 17. **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad**; confirme medida y PN al cotizar.

FITTINGS INYECTADOS · STOCK · TERMOFUSIÓN A TOPE

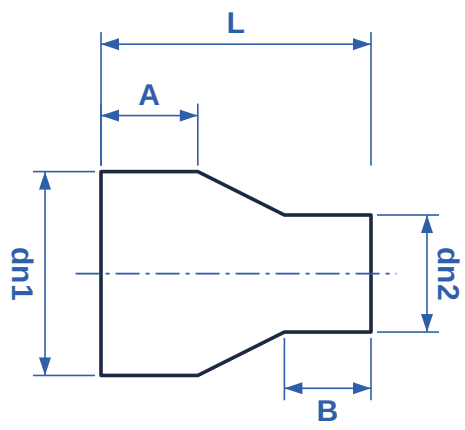
COTICE · PÁG. 48–49

Reducción concéntrica inyectada

INYECTADO · STOCK



Una sola pieza moldeada por inyección, sin soldaduras



dn1 × dn2 diámetro mayor × menor **L** largo total **A** espiga lado mayor **B** espiga lado menor

PN16 · SDR 11				PN10 · SDR 17			
dn1 × dn2	L	A	B	dn1 × dn2	L	A	B
63 × 25	146	65	58	90 × 50	174	79	60
63 × 32	155	70	55	90 × 63	174	79	65
63 × 40	152	70	55	90 × 75	175	79	70
63 × 50	158	70	55	110 × 50	180	89	60
75 × 32	160	80	60	110 × 63	185	89	63
75 × 50	160	80	60	110 × 75	188	89	70
75 × 63	160	80	63	110 × 90	190	89	79
90 × 32	170	79	60	125 × 90	195	87	80
90 × 40	175	79	60	125 × 110	195	87	82
90 × 50	174	79	60	140 × 110	232	92	82
90 × 63	174	79	65	160 × 63	210	98	70
90 × 75	175	79	70	160 × 75	210	98	70
110 × 40	180	89	60	160 × 90	212	98	80
110 × 50	180	89	60	160 × 110	215	98	82
110 × 63	185	89	63	160 × 125	218	98	87
110 × 75	188	89	70	180 × 90	240	108	80
110 × 90	190	89	79	180 × 110	228	108	82
125 × 63	192	87	63	180 × 125	240	108	87
125 × 75	186	87	70	200 × 90	230	112	80
125 × 90	195	87	80	200 × 110	230	112	82
125 × 110	195	87	82	200 × 160	240	112	98
140 × 90	232	92	79	225 × 110	250	110	82
140 × 110	232	92	82	225 × 160	258	110	98
160 × 32	210	98	70	225 × 180	250	110	88
160 × 63	210	98	70	225 × 200	255	110	88
160 × 75	210	98	70	250 × 90	230	110	88
160 × 90	212	98	80	250 × 110	237	110	88
160 × 110	215	98	82	250 × 125	230	110	90
160 × 125	218	98	87	250 × 160	245	110	100
180 × 90	240	108	80	250 × 180	248	110	105
180 × 110	228	108	82	250 × 200	250	110	105
180 × 125	240	108	87	250 × 225	280	130	120
180 × 160	240	104	93	280 × 160	253	110	85
200 × 63	227	112	63	280 × 225	250	110	85
				315 × 90	255	118	90

Medidas en mm de nuestros fittings inyectados HDPE PE100 · PN16 = SDR 11 · PN10 = SDR 17. **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad**; confirme medida y PN al cotizar.

FITTINGS INYECTADOS · STOCK · TERMOFUSIÓN A TOPE

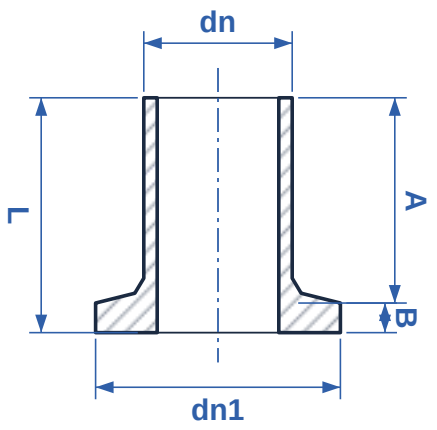
COTICE · PÁG. 48–49

Stub end inyectado · cuello largo

INYECTADO · STOCK



Una sola pieza moldeada por inyección, sin soldaduras



dn diámetro del tubo **dn1** diámetro del collar **L** largo total **A** largo del cuello **B** espesor del collar

dn	dn1	L	A	B	PN16	PN10
63	102	115	81	14	●	●
75	122	115	79	16	●	–
90	138	135	88	17	●	●
110	158	135	82	18	●	●
125	158	175	133	21	●	●
140	188	175	125	22	●	–
160	212	175	121	26	●	●
180	212	175	125	30	●	–
200	268	175	102	35	●	●
225	268	175	115	30	●	●
250	320	175	103	32	●	●
280	320	175	110	35	●	–
315	370	225	150	35	●	●

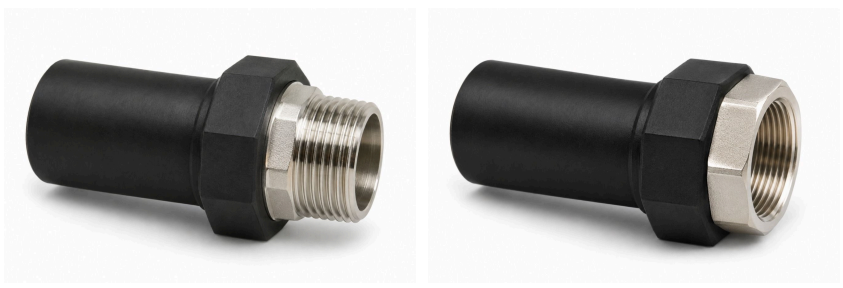
Medidas en mm de nuestros fittings inyectados HDPE PE100 · PN16 = SDR 11 · PN10 = SDR 17. **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad**; confirme medida y PN al cotizar. ● disponible en esa presión.

FITTINGS INYECTADOS · STOCK · TERMOFUSIÓN A TOPE

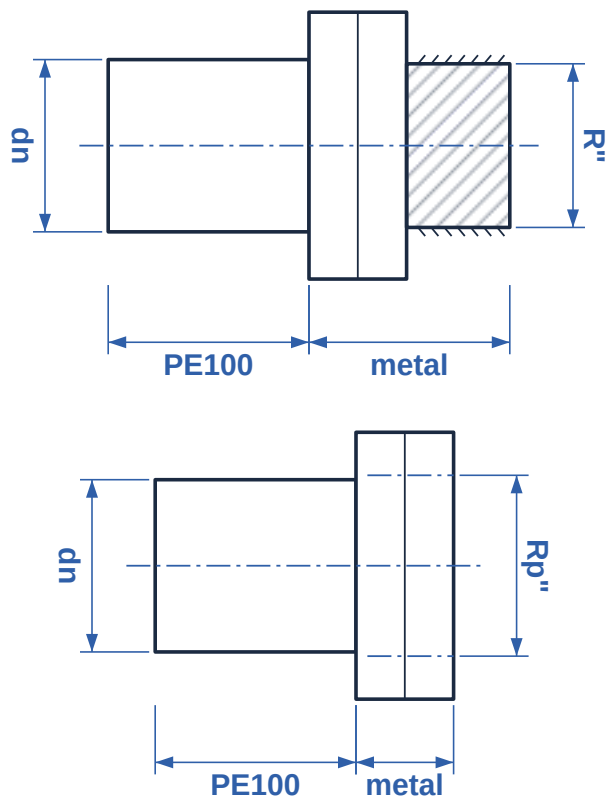
COTICE · PÁG. 48–49

Transición PE-metal · hilo macho y hembra

INYECTADO · STOCK



Macho (izquierda) y hembra (derecha)



dn diámetro del tubo HDPE **R"** hilo exterior (macho) **Rp"** hilo interior (hembra)

Unión termofusión a tope en el lado PE

DN (mm)	Hilo (pulg)	Hilo macho	Hilo hembra
20	1/2"	●	●
25	3/4"	●	●
32	1"	●	●
40	1¼"	●	●
50	1½"	●	●
63	2"	●	●
75	2½"	●	●
90	3"	●	●

PE100 PN16 · Inserto metálico de latón niquelado con hilo BSP · Espiga para termofusión a tope (también apta para electrofusión con copla). **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad.**

FITTINGS SEGMENTADOS / FABRICADOS · A PEDIDO · DIN 16963

COTICE · PÁG. 48–49

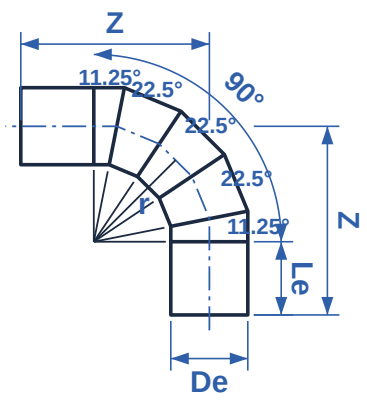
Codos 90° y 45° segmentados

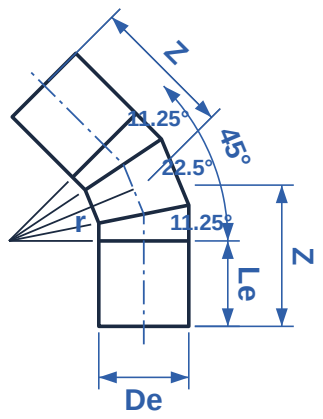
SEGMENTADO · A PEDIDO

SEGMENTADO · A PEDIDO **Termofusión a tope · gajos soldados**



Gajos de tubo unidos por termofusión





De diámetro exterior **Le** largo recto mínimo **Z** distancia mínima del eje al extremo

r radio de curvatura (1,5 × De)

De	Pulg	r	Le	Z 90°	Z 45°
90	3	135	100	235	156
110	4	165	150	315	218
125	5	188	150	338	228
140	5 1/2	210	150	360	237
160	6	240	150	440	249
180	6	270	150	470	262
200	8	300	150	500	274
225	8	338	150	538	290
250	10	375	250	625	412
280	10	420	250	670	424
315	12	473	300	773	498
355	14	533	300	833	520
400	16	600	300	900	548
450	18	675	300	975	580
500	20	750	350	1100	665
560	22	840	350	1190	698
630	24	945	350	1295	741
710	28	1065	350	1415	792
800	32	1200	350	1550	847
900	36	1350	400	1750	960
1000	40	1500	400	1900	1022
1200*	48	1800	400	2200	1146

Medidas en mm · Norma DIN 16963 (*valores fuera de norma) · Disponible en todas las presiones nominales PN (para resistencia considerar 0,8 PN). **Fabricado** en nuestra planta de Calama: a pedido en Calama y a pedido con mayor plazo de entrega en Santiago.

FITTINGS SEGMENTADOS / FABRICADOS · A PEDIDO · DIN 16963

COTICE · PÁG. 48–49

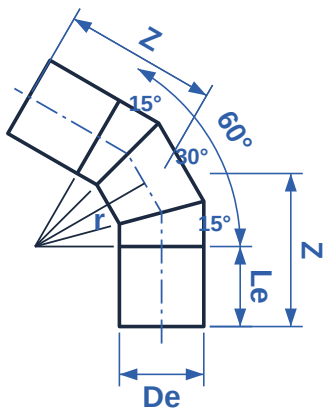
Codos 60° y 30° segmentados

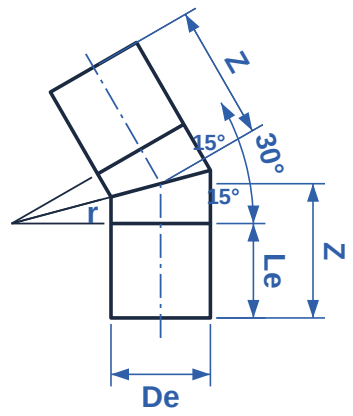
SEGMENTADO · A PEDIDO

SEGMENTADO · A PEDIDO **Termofusión a tope · gajos soldados**



Gajos de tubo unidos por termofusión





De diámetro exterior **Le** largo recto mínimo **Z** distancia mínima del eje al extremo

r radio de curvatura (1,5 × De)

De	Pulg	r	Le	Z 60°	Z 30°
90	3	135	100	178	136
110	4	165	150	245	194
125	5	188	150	258	200
140	5 1/2	210	150	271	206
160	6	240	150	288	214
180	6	270	150	305	222
200	8	300	150	323	230
225	8	338	150	345	241
250	10	375	250	466	350
280	10	420	250	492	362
315	12	473	300	576	428
355	14	533	300	608	443
400	16	600	300	646	461
450	18	675	300	689	481
500	20	750	350	783	551
560	22	840	350	835	575
630	24	945	350	896	603
710	28	1065	350	965	636
800	32	1200	350	1043	672
900	36	1350	400	1179	762
1000	40	1500	400	1266	802
1200*	48	1800	400	1439	882

Medidas en mm · Norma DIN 16963 (*valores fuera de norma) · Disponible en todas las presiones nominales PN (para resistencia considerar 0,8 PN). **Fabricado** en nuestra planta de Calama: a pedido en Calama y a pedido con mayor plazo de entrega en Santiago.

FITTINGS SEGMENTADOS / FABRICADOS · A PEDIDO · DIN 16963

COTICE · PÁG. 48–49

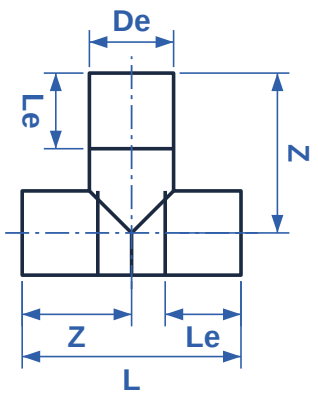
Tee 90° segmentada

SEGMENTADO · A PEDIDO

SEGMENTADO · A PEDIDO **Termofusión a tope · soldada**



Derivación unida al tubo por termofusión



De diámetro exterior **Le** largo recto mínimo **L** largo total del tee **Z** distancia mínima del eje al extremo

De	Pulg	Le	L	Z
90	3	100	590	295
110	4	150	610	305
125	5	150	630	315
140	5 1/2	150	640	320
160	6	150	660	330
180	6	150	680	340
200	8	150	700	350
225	8	150	730	365
250	10	250	1150	575
280	10	250	1180	590
315	12	300	1320	660
355	14	300	1360	680
400	16	300	1400	700
450	18	300	1450	725
500	20	350	1600	800
560	22	350	1660	830
630	24	350	1730	865
710	28	350	1810	905
800	32	350	1900	950
900	36	400	2100	1050
1000	40	400	2200	1100
1200*	48	400	2400	1200

Medidas en mm · Norma DIN 16963 (*valores fuera de norma) · Disponible en todas las presiones nominales PN (para resistencia considerar 0,8 PN). **Fabricado** en nuestra planta de Calama: a pedido en Calama y a pedido con mayor plazo de entrega en Santiago.

FITTINGS SEGMENTADOS / FABRICADOS · A PEDIDO · DIN 16963

COTICE · PÁG. 48–49

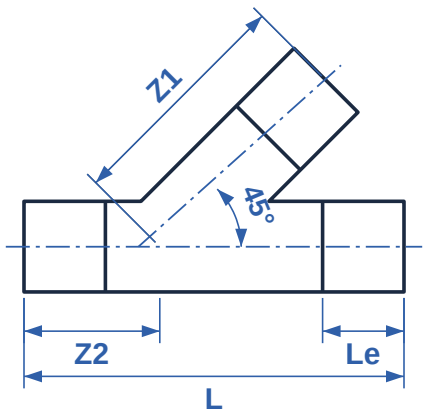
Tee 45° y 60° segmentada

SEGMENTADO · A PEDIDO

SEGMENTADO · A PEDIDO **Termofusión a tope · soldada**



Derivación en ángulo unida al tubo por termofusión



De diámetro exterior **Le** largo recto mínimo **L** largo total

Z1 / Z2 distancias mínimas del eje al extremo

De	Pulg	Le	L	Z1	Z2
90	3	100	650	385	265
110	4	150	700	425	275
125	5	150	745	455	290
140	5 1/2	150	781	475	306
160	6	150	842	512	330
180	6	150	900	550	350
200	8	150	959	587	375
225	8	150	1030	630	400
250	10	250	1305	780	525
280	10	250	1395	830	565
315	12	300	1490	890	600
355	14	300	1555	930	625
400	16	300	1650	1000	650
450	18	300	1725	1050	675
500	20	350	1900	1150	750
560	22	350	1980	1200	780
630	24	350	2045	1250	795
710	28	350	2170	1340	830
800	32	350	2310	1430	880
900	36	400	2310	1620	970
1000	40	400	2590	1660	1010
1200*	48	400	2680	1750	1100

Medidas en mm · Norma DIN 16963 (*valores fuera de norma) · Disponible en todas las presiones nominales PN (para resistencia considerar 0,8 PN). **Fabricado** en nuestra planta de Calama: a pedido en Calama y a pedido con mayor plazo de entrega en Santiago.

FITTINGS SEGMENTADOS / FABRICADOS · A PEDIDO · DIN 16963

COTICE · PÁG. 48–49

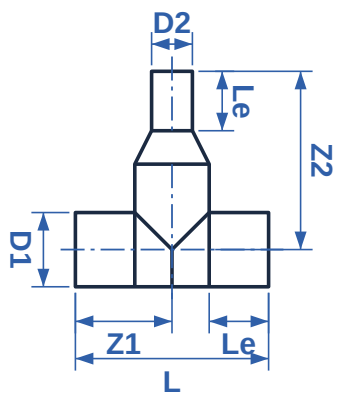
Tee 90° reducción concéntrica segmentada

SEGMENTADO · A PEDIDO

SEGMENTADO · A PEDIDO **Termofusión a tope · soldada**



Derivación con reducción concéntrica soldada



D1 diámetro del tubo principal **D2** diámetro de la derivación (rango)

Z1 distancia mínima del eje al extremo **Z2** altura mínima de la derivación

D1	Pulg	D2	Le	L	Z1	Z2
110	4	63 a 90	150	610	305	365
125	5	63 a 110	150	630	315	415
140	5 1/2	75 a 125	150	640	320	420
160	6	90 a 140	150	660	330	430
180	6	90 a 160	150	680	340	445
200	8	110 a 180	150	700	350	455
225	8	125 a 200	150	730	365	470
250	10	125 a 225	250	1150	575	680
280	10	140 a 250	250	1180	590	695
315	12	160 a 280	300	1320	660	785
355	14	180 a 315	300	1360	680	805
400	16	200 a 355	300	1400	700	830
450	18	225 a 400	300	1450	725	855
500	20	250 a 450	350	1600	800	930
560	22	280 a 500	350	1660	830	960
630	24	315 a 560	350	1730	865	1005
710	28	355 a 630	350	1810	905	1055
800	32	400 a 710	350	1900	950	1120
900	36	450 a 800	400	2100	1050	1245
1000	40	500 a 900	400	2200	1100	1295
1200*	48	630 a 1000	400	2400	1200	1420

Medidas en mm · Norma DIN 16963 (*valores fuera de norma) · Disponible en todas las presiones nominales PN (para resistencia considerar 0,8 PN). **Fabricado** en nuestra planta de Calama: a pedido en Calama y a pedido con mayor plazo de entrega en Santiago. Normas DIN 16963 partes 2 y 13.

FITTINGS SEGMENTADOS / FABRICADOS · A PEDIDO · DIN 16963

COTICE · PÁG. 48–49

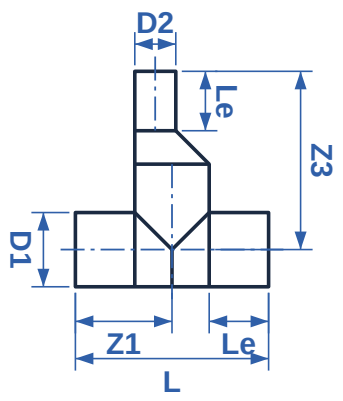
Tee 90° reducción excéntrica segmentada

SEGMENTADO · A PEDIDO

SEGMENTADO · A PEDIDO **Termofusión a tope · soldada**



Derivación con reducción excéntrica soldada



D1 diámetro del tubo principal **D2** diámetro de la derivación (rango)

Z1 distancia mínima del eje al extremo **Z3** altura mínima con reducción excéntrica

D1	Pulg	D2	Le	L	Z1	Z3
110	4	63 a 90	150	610	305	375
125	5	63 a 110	150	630	315	425
140	5 1/2	75 a 125	150	640	320	430
160	6	90 a 140	150	660	330	440
180	6	90 a 160	150	680	340	455
200	8	110 a 180	150	700	350	465
225	8	125 a 200	150	730	365	480
250	10	125 a 225	250	1150	575	690
280	10	140 a 250	250	1180	590	705
315	12	160 a 280	300	1320	660	810
355	14	180 a 315	300	1360	680	825
400	16	200 a 355	300	1400	700	850
450	18	225 a 400	300	1450	725	875
500	20	250 a 450	350	1600	800	950
560	22	280 a 500	350	1660	830	980
630	24	315 a 560	350	1730	865	1025
710	28	355 a 630	350	1810	905	1075
800	32	400 a 710	350	1900	950	1145
900	36	450 a 800	400	2100	1050	1295
1000	40	500 a 900	400	2200	1100	1345
1200*	48	630 a 1000	400	2400	1200	1450

Medidas en mm · Norma DIN 16963 (*valores fuera de norma) · Disponible en todas las presiones nominales PN (para resistencia considerar 0,8 PN). **Fabricado** en nuestra planta de Calama: a pedido en Calama y a pedido con mayor plazo de entrega en Santiago. Normas DIN 16963 partes 2 y 13.

FITTINGS SEGMENTADOS / FABRICADOS · A PEDIDO · DIN 16963

COTICE · PÁG. 48–49

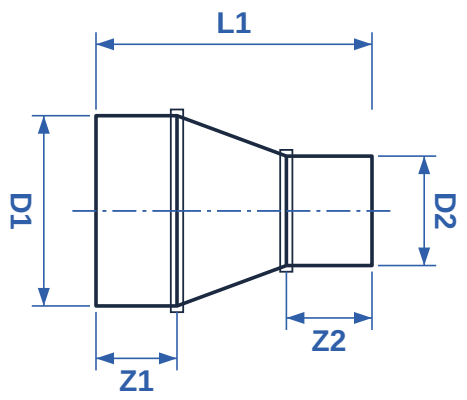
Reducción concéntrica segmentada

SEGMENTADO · A PEDIDO

SEGMENTADO · A PEDIDO **Termofusión a tope · soldada**



Cono unido a los extremos por termofusión



D1 diámetro mayor **D2** diámetro menor (rango) **L1** largo mínimo de la reducción

L2, Z1, Z2 longitudes según tabla

D1	Pulg	D2	L1	L2	Z1	Z2
110	4	63 a 90	60	10	10	20
125	5	63 a 110	100	10	10	20
140	5 1/2	75 a 125	100	10	10	20
160	6	90 a 140	100	10	10	20
180	6	90 a 160	105	15	15	30
200	8	110 a 180	105	15	15	30
225	8	125 a 200	105	15	15	30
250	10	125 a 225	105	15	15	30
280	10	140 a 250	105	15	15	30
315	12	160 a 280	125	15	15	30
355	14	180 a 315	125	15	15	30
400*	16	200 a 355	130	20	20	40
450*	18	225 a 400	130	20	20	40
500*	20	250 a 450	130	20	20	40
560*	22	280 a 500	130	20	20	40
630*	24	315 a 560	140	20	20	40
710*	28	355 a 630	150	20	20	40
800*	32	400 a 710	170	25	25	50
900*	36	450 a 800	195	25	25	50
1000*	40	500 a 900	195	25	25	50
1200*	48	630 a 1000	220	30	30	60

Medidas en mm · Norma DIN 16963 (*valores fuera de norma) · Disponible en todas las presiones nominales PN (para resistencia considerar 0,8 PN). **Fabricado** en nuestra planta de Calama: a pedido en Calama y a pedido con mayor plazo de entrega en Santiago.

FITTINGS SEGMENTADOS / FABRICADOS · A PEDIDO · DIN 16963

COTICE · PÁG. 48–49

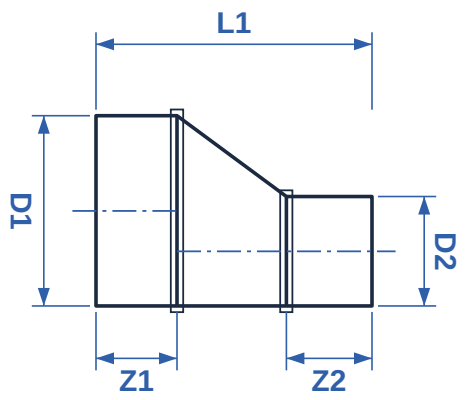
Reducción excéntrica segmentada

SEGMENTADO · A PEDIDO

SEGMENTADO · A PEDIDO **Termofusión a tope · soldada**



Cono excéntrico unido a los extremos por termofusión



D1 diámetro mayor **D2** diámetro menor (rango) **L1** largo mínimo de la reducción

L2, Z1, Z2, Z longitudes según tabla

D1	Pulg	D2	L1	L2	Z1	Z2	Z
110	4	63 a 90	40	10	10	20	60
125	5	63 a 110	66	10	10	20	100
140	5 1/2	75 a 125	66	10	10	20	100
160	6	90 a 140	66	10	10	20	100
180	6	90 a 160	70	15	15	30	105
200	8	110 a 180	70	15	15	30	105
225	8	125 a 200	70	15	15	30	105
250	10	125 a 225	70	15	15	30	105
280	10	140 a 250	70	15	15	30	105
315	12	160 a 280	83	15	15	30	125
355	14	180 a 315	83	15	15	30	125
400*	16	200 a 355	86	20	20	40	130
450*	18	225 a 400	86	20	20	40	130
500*	20	250 a 450	86	20	20	40	130
560*	22	280 a 500	86	20	20	40	130
630*	24	315 a 560	93	20	20	40	140
710*	28	355 a 630	100	20	20	40	150
800*	32	400 a 710	113	25	25	50	170
900*	36	450 a 800	146	25	25	50	220
1000*	40	500 a 900	146	25	25	50	220
1200*	48	630 a 1000	146	30	30	60	220

Medidas en mm · Norma DIN 16963 (*valores fuera de norma) · Disponible en todas las presiones nominales PN (para resistencia considerar 0,8 PN). **Fabricado** en nuestra planta de Calama: a pedido en Calama y a pedido con mayor plazo de entrega en Santiago.

FITTINGS SEGMENTADOS / FABRICADOS · A PEDIDO · DIN 16963

COTICE · PÁG. 48–49

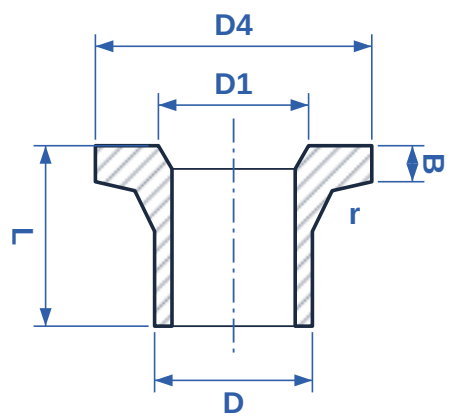
Stub end fabricado

FABRICADO · A PEDIDO

FABRICADO · A PEDIDO **Mecanizado · DIN 16963**



Portaflange fabricado en todas las presiones nominales (corte)



D diámetro exterior del tubo **D1** diámetro de la cara de apoyo (chaflán 30°)

D4 diámetro del collar (recomendado para flanges ANSI B16.5)

L / B / r largo total, espesor del collar y radio de transición

D	D1	D4	L	B	r
63	54	101	70	30	6,9
90	80	138	110	35	8,4
110	110	158	110	35	9,9
160	160	212	110	50	11,2
180	160	212	110	50	11,2
200	210	268	110	55	11,2
225	210	268	110	55	11,2
250	260	320	150	70	10,7
280	260	320	150	70	10,7
315	310	370	150	70	10,7
355	350	430	150	70	12,7
400	395	482	150	70	12,7
450	445	545	170	75	12,7
500	495	585	170	80	12,7
560	550	645	190	90	12,7
630	600	685	190	90	12,7
710	700	800	190	90	12,7
760	750	850	190	90	12,7
800	800	905	190	100	12,7
900	900	1005	190	100	12,7
1000	1000	1110	190	100	12,7
1200	1200	1330	190	100	12,7

Medidas en mm · Norma DIN 16963 · D4 recomendado para instalación de flanges ANSI B16.5 · Otros largos a pedido. **Fabricado** en todas las presiones nominales PN: a pedido en Calama y a pedido con mayor plazo en Santiago.

FITTINGS HDPE · ELECTROFUSIÓN

Electrofusión HDPE

ELECTROFUSIÓN



Fittings de electrofusión

Ø20 a Ø630 mm · PE100 · PN16 (SDR 11)

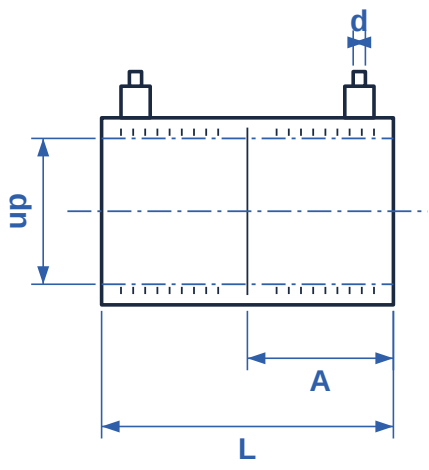
UNIÓN TRAZABLE

IDEAL PARA REPARACIONES

ESPACIOS REDUCIDOS

Tee de arranque

Con cortador incorporado. Derivación en carga sobre redes en servicio: se monta, se electrofusiona y se perfora el tubo sin cortar el suministro.



PLANO · COPLA DE ELECTROFUSIÓN

dn diámetro del tubo

L largo total · **A** profundidad de inserción

d terminal de conexión (4,7 mm)

Resistencia eléctrica incorporada; se suelda con electrofusionadora, sin máquina de termofusión.

Piezas y rango referencial

Pieza	Rango referencial (mm)
Copla	Ø20 – Ø630
Codo 90°	Ø25 – Ø400
Codo 45°	Ø50 – Ø400
Tee 90° igual	Ø20 – Ø250
Tee reducción	Ø25 – Ø400
Reducción	Ø25 × 20 – Ø400 × 315
Tapa gorro	Ø32 – Ø200
Collarín de derivación	Ø63 – Ø630
Tee de arranque	Ø40 – Ø315

Rangos referenciales. Disponibilidad según stock y proyecto.

FULLPLASTIC INFORMA

La mayoría de las electrofusiones defectuosas se deben a la preparación: raspe toda la zona de inserción, limpie con alcohol isopropílico y fije con alineador hasta terminar el enfriamiento.

FITTINGS ELECTROFUSIÓN · STOCK · PN16

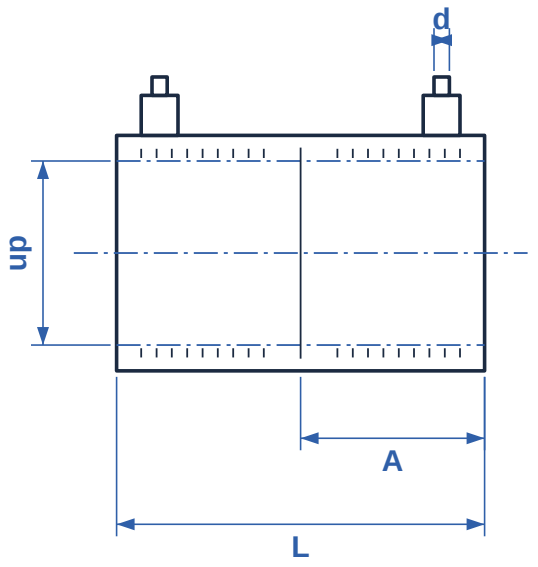
COTICE · PÁG. 48–49

Copla de electrofusión

ELECTROFUSIÓN · STOCK



Cuerpo inyectado con resistencia eléctrica incorporada



dn diámetro del tubo **L** largo total **A** profundidad de inserción **d** diámetro del terminal

dn	L	A	d
20	85	40	4,7
25	90	43	4,7
32	90	44	4,7
40	95	45	4,7
50	105	50	4,7
63	110	50	4,7
75	135	65	4,7
90	130	63	4,7
110	150	70	4,7
125	165	80	4,7
140	170	80	4,7
160	180	85	4,7
180	208	100	4,7
200	208	100	4,7
225	220	105	4,7
250	215	105	4,7
315	225	110	4,7
355	265	130	4,7
400	310	150	4,7
500	370	180	4,7
560	380	185	4,7
630	420	205	4,7

Medidas en mm · Electrofusión HDPE PE100 PN16 (SDR 11) · d = diámetro del terminal de conexión (4,7 mm). **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad**; confirme medida al cotizar.

FITTINGS ELECTROFUSIÓN · STOCK · PN16

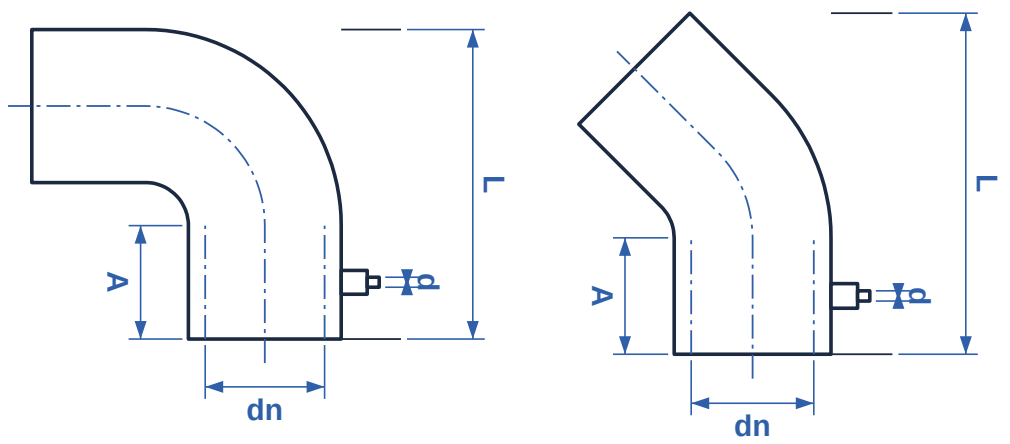
COTICE · PÁG. 48–49

Codos de electrofusión 90° y 45°

ELECTROFUSIÓN · STOCK



Codo 90° (izquierda) y 45° (derecha)



dn diámetro del tubo **L** largo total **A** profundidad de inserción **d** diámetro del terminal

CODO 90°				CODO 45°			
dn	L	A	d	dn	L	A	d
25	86	48	4,7	50	135	50	4,7
32	94	43	4,7	63	180	63	4,7
40	95	48	4,7	75	167	62	4,7
50	112	52	4,7	90	230	84	4,7
63	130	54	4,7	110	285	90	4,7
75	152	64	4,7	125	245	80	4,7
90	173	64	4,7	140	270	85	4,7
110	200	73	4,7	160	285	85	4,7
125	225	79	4,7	180	308	90	4,7
140	238	79	4,7	200	330	100	4,7
160	265	81	4,7	225	350	104	4,7
180	295	85	4,7	250	420	114	4,7
200	330	100	4,7	315	470	130	4,7
225	355	104	4,7	355	495	128	4,7
250	395	114	4,7	400	580	140	4,7
315	482	128	4,7				
355	523	127	4,7				
400	590	140	4,7				

Medidas en mm · Electrofusión HDPE PE100 PN16 (SDR 11) · d = diámetro del terminal de conexión (4,7 mm). **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad**; confirme medida al cotizar.

FITTINGS ELECTROFUSIÓN · STOCK · PN16

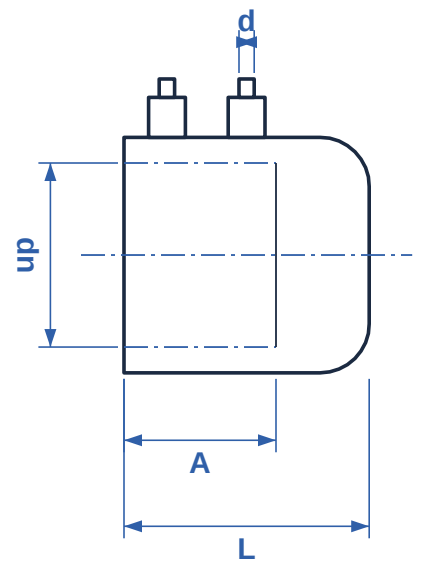
COTICE · PÁG. 48–49

Tapa gorro de electrofusión

ELECTROFUSIÓN · STOCK



Cuerpo inyectado con resistencia eléctrica incorporada



dn diámetro del tubo **L** largo total **A** profundidad de inserción **d** diámetro del terminal

dn	L	A	d
32	60	52	4,7
40	70	52	4,7
50	75	58	4,7
63	90	58	4,7
90	95	67	4,7
110	105	71	4,7
160	135	96	4,7
200	155	104	4,7

Medidas en mm · Electrofusión HDPE PE100 PN16 (SDR 11) · d = diámetro del terminal de conexión (4,7 mm). **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad**; confirme medida al cotizar. Tapa para cierre de extremos de tubería.

FITTINGS ELECTROFUSIÓN · STOCK · PN16

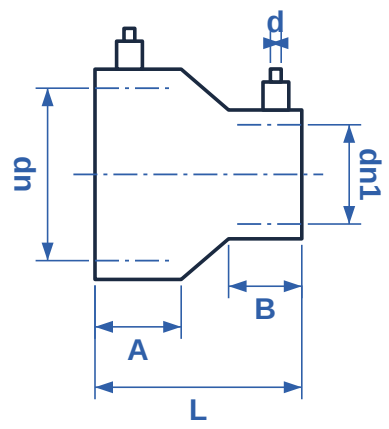
COTICE · PÁG. 48–49

Reducción de electrofusión

ELECTROFUSIÓN · STOCK



Cuerpo inyectado con resistencia eléctrica incorporada



dn × dn1 diámetro mayor × menor **L** largo total **A** inserción lado mayor **B** inserción lado menor

d diámetro del terminal

dn × dn1	L	A	B	dn × dn1	L	A	B
25 × 20	92	46	37	140 × 90	182	114	67
32 × 20	94	43	44	140 × 110	182	83	77
32 × 25	94	40	43	140 × 125	182	102	75
40 × 25	100	50	40	160 × 90	196	93	75
40 × 32	102	50	44	160 × 110	197	94	76
50 × 25	112	55	41	160 × 125	193	94	76
50 × 32	112	55	42	200 × 90	204	90	76
50 × 40	115	52	51	200 × 110	207	90	80
63 × 25	121	59	41	200 × 160	210	95	90
63 × 32	122	62	41	225 × 110	228	102	76
63 × 40	120	60	45	225 × 160	230	103	85
63 × 50	122	58	56	225 × 200	230	105	94
75 × 40	129	79	50	250 × 110	234	108	88
75 × 50	129	65	51	250 × 160	230	110	90
75 × 63	129	65	52	250 × 200	230	105	99
90 × 40	170	70	68	250 × 225	229	111	89
90 × 50	140	66	52	315 × 160	242	104	92
90 × 63	140	68	56	315 × 200	240	103	102
90 × 75	145	69	63	315 × 225	246	106	104
110 × 50	162	79	55	315 × 250	242	105	112
110 × 63	163	79	56	355 × 160	260	109	88
110 × 75	155	73	63	355 × 200	261	109	98
110 × 90	156	77	65	355 × 250	261	109	103
125 × 63	160	80	61	355 × 315	261	130	115
125 × 90	168	83	67	400 × 250	265	117	114
125 × 110	168	88	69	400 × 315	263	113	112

Medidas en mm · Electrofusión HDPE PE100 PN16 (SDR 11) · d = diámetro del terminal de conexión (4,7 mm). **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad**; confirme medida al cotizar.

FITTINGS ELECTROFUSIÓN · STOCK · PN16

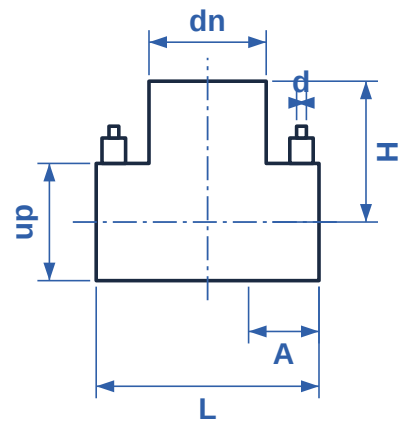
COTICE · PÁG. 48–49

Tee 90° de electrofusión

ELECTROFUSIÓN · STOCK



Cuerpo inyectado con resistencia eléctrica incorporada



dn diámetro del tubo (principal y derivación) **L** largo total **A** profundidad de inserción

H eje a extremo de la derivación **d** terminal de conexión

dn	L	A	H
20	98	35	86
25	98	35	88,5
32	98	30	93
40	131	44	91
50	141	43	104
63	156	50	118
75	174	55	134
90	207	64	150
110	239	73	168
125	264	80	182
160	313	89	213,5
180	334	90	232
200	358	90	260
225	406	105	285
250	448	109	314

Medidas en mm · Electrofusión HDPE PE100 PN16 (SDR 11). **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad**; confirme medida al cotizar. Derivación de igual diámetro, en espiga para termofusión o electrofusión.

FITTINGS ELECTROFUSIÓN · STOCK · PN16

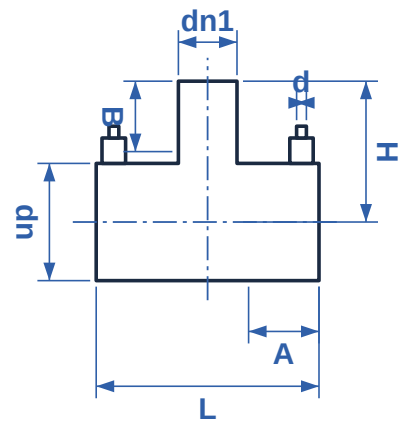
COTICE · PÁG. 48–49

Tee reducción de electrofusión

ELECTROFUSIÓN · STOCK



Cuerpo inyectado con resistencia eléctrica incorporada



dn × dn1 principal × derivación **L** largo total **A** inserción principal **B** espiga derivación

H eje a extremo de la derivación

dn × dn1	L	A	B	H
25 × 20	107	42	48	74
32 × 20	119	46	49	80
32 × 25	119	46	49	80
40 × 20	125	46	57	91
40 × 25	125	46	58	90
40 × 32	125	46	58	90
50 × 25	144	53	53	95
50 × 32	144	53	57	95
50 × 40	144	53	57	100
63 × 25	129	52	55	100
63 × 32	135	52	55	105
63 × 40	142	51	55	105
63 × 50	165	58	60	110
75 × 32	197	68	60	120
75 × 40	196	68	64	117
75 × 50	196	68	65	120
75 × 63	195	68	72	125
90 × 32	211	70	61	127
90 × 40	211	70	61	127
90 × 50	211	70	62	127
90 × 63	211	70	65	130
90 × 75	211	70	72	140
110 × 32	241	77	63	141
110 × 40	241	77	63	141
110 × 50	242	77	63	140
110 × 63	242	77	64	142
110 × 75	242	77	72	158
110 × 90	242	77	80	160
125 × 90	255	80	84	165
125 × 110	255	80	85	165
140 × 90	280	84	79	180

dn × dn1	L	A	B	H
140 × 110	280	84	84	180
140 × 125	280	84	87	180
160 × 40	308	91	50	161
160 × 63	306	90	65	174
160 × 75	305	90	70	185
160 × 90	306	90	80	188
160 × 110	306	90	84	190
160 × 125	306	90	84	195
200 × 63	360	98	63	200
200 × 90	360	98	79	200
200 × 110	360	98	82	210
200 × 160	360	98	98	220
225 × 110	398	104	85	235
225 × 160	398	104	100	235
250 × 90	405	100	79	238
250 × 110	405	100	95	258
250 × 160	405	100	100	272
250 × 200	405	98	112	282
315 × 110	525	134	82	293
315 × 160	525	134	95	296
315 × 200	525	134	90	308
315 × 250	525	134	105	312
355 × 160	564	128	83	266
355 × 200	564	128	95	328
355 × 250	564	128	129	360
400 × 110	600	127	98	355
400 × 160	600	127	99	355
400 × 200	600	127	119	360
400 × 250	600	127	108	370
400 × 315	600	127	124	390

Medidas en mm · Electrofusión HDPE PE100 PN16 (SDR 11) · d = diámetro del terminal de conexión (4,7 mm). **Stock en Santiago y Calama, sujeto a disponibilidad**; confirme medida al cotizar. La derivación es espiga para termofusión o electrofusión.

CONDUCCIÓN / UNIÓN BRIDADA

Flanges DIN · ANSI · AWWA



Ø20 A Ø1200 MM

Flanges sueltos (de respaldo) para stub end, y ciegos para terminales.

Acero carbono galvanizado o con pintura epóxica; acero inoxidable 304 y 316.

Norma	Clase
DIN EN 1092	PN 10 y PN 16
ANSI B16.5	Clase 150
AWWA C207	Según presión

Acero carbono

Galvanizado en caliente o con pintura epóxica, para ambientes industriales y mineros.

Acero inoxidable

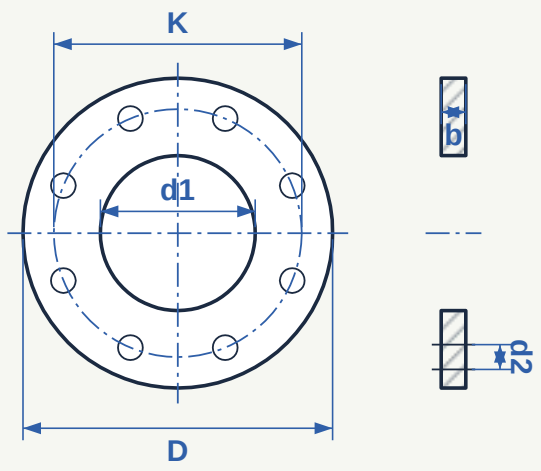
Calidades 304 y 316 para fluidos corrosivos y ambientes marítimos.

FULLPLASTIC INFORMA

Al cotizar flanges indique la norma de la contraparte: la cantidad de pernos y el diámetro de perforación cambian entre DIN, ANSI y AWWA aunque el tubo sea el mismo.

FLANGES DE RESPALDO Y CIEGOS · FICHA TÉCNICA

Flanges DIN y ANSI · medidas



D diámetro exterior

d1 diámetro interior (para tubería HDPE milimétrica)

d2 diámetro de perforación

K diámetro de círculo de pernos

b espesor

Tubería		DIN 2673 / DIN 2642 · PN10							ANSI B16.5 hasta 24" · ASME B16.1 clase A desde 22"						
mm	Pulg	D	d1	d2	K	b	N°	Perno	D	d1	d2	K	b	N°	Perno
20	1/2"	95	32	14	65	14	4	M12	88,90	32	15,90	60,50	11,20	4	1/2"
25	3/4"	105	38	14	75	14	4	M12	98,60	38	15,90	69,90	12,70	4	1/2"
32	1"	115	45	14	85	16	4	M12	108,00	45	15,90	79,20	14,20	4	1/2"
40	1¼"	140	55	18	100	16	4	M16	117,30	55	15,90	88,90	15,70	4	1/2"
50	1½"	150	66	18	110	16	4	M16	127,00	66	15,90	98,60	17,50	4	1/2"
63	2"	165	78	18	125	16	4	M16	152,40	78	19,10	120,70	19,10	4	5/8"
75	2½"	185	92	18	145	16	4	M16	177,80	92	19,10	139,70	22,40	4	5/8"
90	3"	200	108	18	160	18	8	M16	190,50	108	19,10	152,40	23,90	4	5/8"
110	4"	220	128	18	180	18	8	M16	228,60	128	19,10	190,50	23,90	8	5/8"
125	5"	220	135	18	180	18	8	M16	254,00	135	22,40	215,90	23,90	8	3/4"
140	5½"	250	158	18	210	18	8	M16	254,00	158	22,40	215,90	23,90	8	3/4"
160	6"	285	178	22	240	18	8	M20	279,40	178	22,40	241,30	25,40	8	3/4"
180	6"	285	188	22	240	18	8	M20	279,40	188	22,40	241,30	25,40	8	3/4"
200	8"	340	235	22	295	20	8	M20	342,90	235	22,40	298,50	28,40	8	3/4"
225	8"	340	238	22	295	20	8	M20	342,90	238	22,40	298,50	28,40	8	3/4"
250	10"	395	288	22	350	22	12	M20	406,40	288	25,40	362,00	30,20	12	7/8"
280	10"	395	294	22	350	22	12	M20	406,40	294	25,40	362,00	30,20	12	7/8"
315	12"	445	338	22	400	26	12	M20	482,60	338	25,40	431,80	31,80	12	7/8"
355	12"	505	376	22	460	28	16	M20	533,40	376	28,40	476,30	35,10	12	1"
400	16"	565	430	26	515	32	16	M24	596,90	430	28,40	539,80	36,60	16	1"
450	18"	640	497	26	585	38	20	M24	635,00	497	31,80	577,90	39,60	16	1⅛"
500	20"	670	533	26	620	38	20	M24	698,50	533	31,80	635,00	42,90	20	1⅛"
560	22"	780	618	30	725	44	20	M27	749,00	618	34,90	692,00	45,00	20	1¼"
630	24"	780	645	30	725	44	20	M27	812,80	645	34,90	749,30	47,80	20	1¼"
710	28"	895	740	30	840	50	24	M27	927,00	740	34,90	864,00	50,00	28	1¼"
800	32"	1015	843	33	950	56	24	M30	984,00	843	41,30	914,00	56,00	28	1½"
900	36"	1115	947	33	1050	62	28	M30	1168,00	947	41,30	1085,00	60,00	32	1½"
1000	40"	1230	1050	36	1160	68	28	M33	1346,00	1050	41,30	1257,00	62,00	36	1½"
1200	48"	1455	1260	39	1380	80	32	M36	1511,00	1260	41,30	1422,00	75,00	44	1½"

Medidas en mm (pernos ANSI en pulgadas). Acero carbono, galvanizado, inoxidable, HDPE, revestidos y especiales. d1 dimensionado para tubería HDPE milimétrica. **Consulte stock en Santiago y Calama.**

CONDUCCIÓN / PLACAS Y SOLDADURA

Placas y soldadura HDPE

Material en polietileno de alta densidad para fabricación, reparación y soldadura. Medidas en las fichas técnicas siguientes.



Placas HDPE

Espesores de 5, 10, 20 y 30 mm · Formato 3.000 × 1.500 mm · Color negro. Pallet de madera opcional.



Soldadura HDPE

Cordón de aporte circular de Ø4 y Ø5 mm · Color negro · Venta por kilo.

Usos de las placas

Fabricación de estanques, cajones y piezas especiales, revestimientos contra abrasión y reparaciones en HDPE.

Usos del cordón

Soldadura por extrusión (extrusora manual) de placas, estanques y piezas de HDPE; reparación de uniones.

STOCK

Placas y cordón desde stock en Santiago y Calama, sujetos a disponibilidad.

A PEDIDO

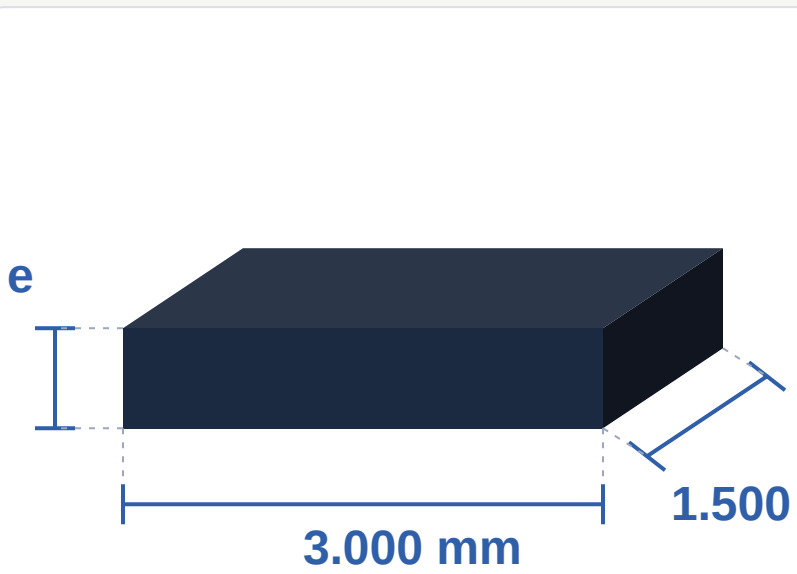
Otros espesores y formatos a pedido. Pallet de madera opcional.

COTICE CON NOSOTROS

Indique espesor, cantidad de placas o kilos de cordón y le respondemos con disponibilidad y plazo. Contactos en pág. 48–49.

PLACAS HDPE / FICHA TÉCNICA

Placas HDPE



e espesor de la placa (5, 10, 20 o 30 mm)

3.000 × 1.500 largo y ancho del formato estándar (mm)

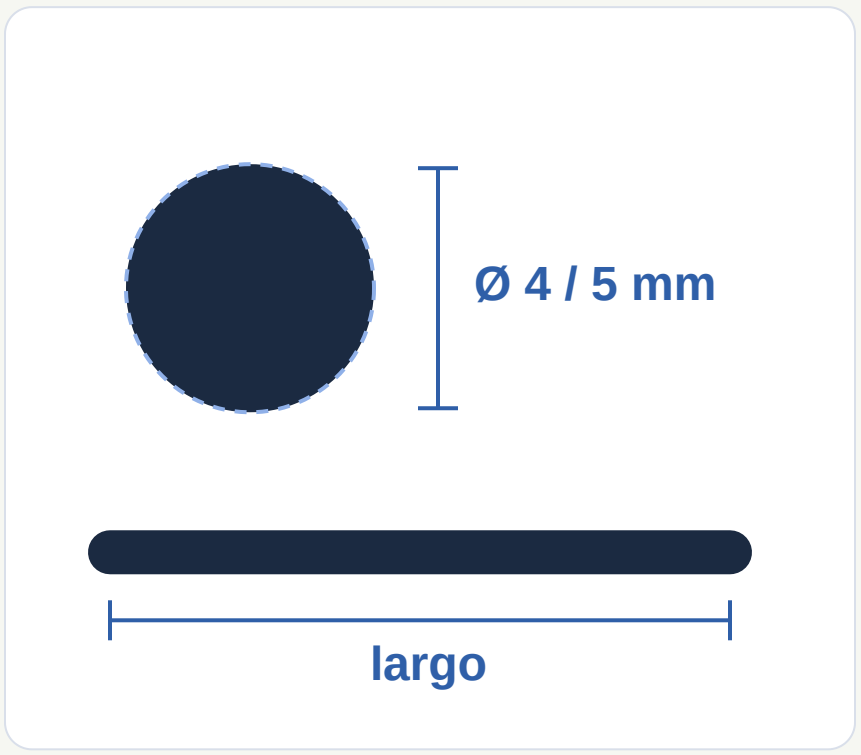
Color negro

Espesor (mm)	Formato (mm)	Color
5	3.000 × 1.500	Negro
10	3.000 × 1.500	Negro
20	3.000 × 1.500	Negro
30	3.000 × 1.500	Negro

Medidas en mm · Pallet de madera para placas en formato 3,0 × 1,5 m opcional · Otros espesores y formatos a pedido.

SOLDADURA HDPE / FICHA TÉCNICA

Cordón de aporte HDPE



Ø diámetro del cordón (4 o 5 mm)

Sección circular

Venta por kilo

Diámetro	Sección	Color	Unidad de venta
Ø 4 mm	Circular	Negro	Kg
Ø 5 mm	Circular	Negro	Kg

Cordón de aporte para soldadura de polietileno HDPE · Otros diámetros a pedido.



FABRICACIÓN

A PEDIDO · DESPACHO A TODO CHILE

¿No encuentra la pieza en el catálogo? La fabricamos.

Fabricamos en nuestra planta de Calama piezas en HDPE desde Ø20 hasta Ø1200 mm, y piezas especiales en PP y PVC, a partir de su plano. Tomamos pedidos en Calama y en Santiago.

- **Piezas especiales:** manifolds, spools, derivaciones, codos y tees segmentados, también fuera de norma.
- **Estanques a pedido:** horizontales y verticales, con conexiones a la medida.
- **Cámaras y drop box:** en HDPE para redes sanitarias, obras, plantas y procesos mineros.
- **Calidad certificada:** control dimensional, ensayos y entrega con certificación.

COTICE CON NOSOTROS

Calama: fabricación a pedido, con plazo según cotización. **Santiago:** fabricación a pedido con mayor plazo de entrega, despacho desde Calama. Envíenos su plano o especificación y le respondemos con cotización y plazo.

FABRICACIÓN A PEDIDO / A PEDIDO

Piezas especiales a pedido

Las fabricamos según su plano, desde Ø20 hasta Ø1200 mm, y las despachamos embaladas, con flanges protegidos y listas para montar.



Manifold HDPE con salidas bridadas · fabricación Calama



Spools con flanges

Tramos armados con stub end y flange.



Tees y derivaciones

Derivaciones bridadas de gran diámetro.



Reducciones especiales

Reducciones de gran diámetro con flanges.



Tees segmentadas

Producción en serie para grandes proyectos.



Codos segmentados

Cualquier ángulo y radio, fuera de norma.



Piezas técnicas en PP

Rodetes, carcasas y piezas en polipropileno.

1. **Envíe su plano** o un croquis con medidas.
2. **Cotización** precio y plazo de fabricación.
3. **Fabricación** con control dimensional.
4. **Despacho** embalado, a todo Chile.

FABRICACIÓN A PEDIDO / A PEDIDO

Estanques a pedido en HDPE

Estanques livianos, sin corrosión y fabricados a la medida de su proyecto, para agua, soluciones de proceso y fluidos corrosivos.



Estanque horizontal HDPE · fabricación Calama



Estanques verticales

Despachados listos para instalar.



Conexiones bridadas

En la posición y diámetro que requiera.



Pared estructurada

Mayor rigidez para grandes diámetros.

Ficha para cotizar su estanque

Dato	Qué indicar
Volumen	Capacidad requerida en litros o m³
Orientación	Vertical u horizontal, sobre base o enterrado
Dimensiones	Diámetro y altura o largo disponibles en obra
Fluido	Tipo de fluido, temperatura y presión de trabajo
Conexiones	Cantidad, diámetro, tipo (flange, stub end, socket) y posición
Accesorios	Manhole, venteo, rebalse, escalas u otros

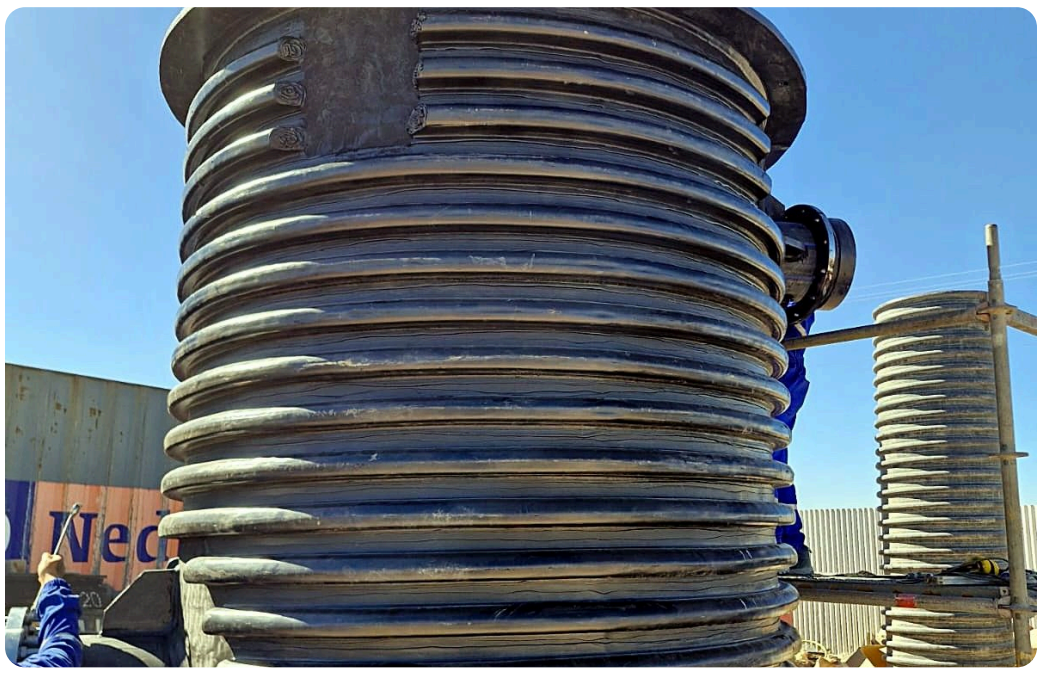
COTICE SU ESTANQUE

Con estos datos le enviamos la cotización y el plazo de fabricación. Si tiene un plano o una especificación técnica, adjúntelo a su solicitud.

FABRICACIÓN A PEDIDO / CÁMARAS Y REVESTIMIENTOS

Cámaras, drop box y revestimientos

Soluciones en HDPE para redes sanitarias, obras de construcción, plantas industriales y procesos mineros, fabricadas a la medida.



Cámaras HDPE

Cámaras de pared estructurada para redes y plantas.



Cajones y drop box

Cajones de descarga en HDPE para procesos mineros.



Revestimientos

Piezas de desgaste revestidas en HDPE contra la abrasión.

TAMBIÉN FABRICAMOS

Pasillos flotantes y balsas

Estructuras flotantes en HDPE para tranques, piscinas de proceso y acceso sobre el agua.

Despacho a todo Chile





Piezas embaladas sobre pallet, con flanges protegidos, despachadas desde nuestra planta de Calama.

FABRICACIÓN A PEDIDO / FICHA TÉCNICA

Capacidades de fabricación





Ø20–1200
Rango de fabricación HDPE, en mm

HDPE · PP · PVC
Materiales de fabricación

DIN 16963
Norma de fittings fabricados

4 procesos
Termofusión, electrofusión, extrusión y cuña

Equipamiento de planta

Proceso	Equipo	Capacidad / uso
Termofusión a tope	Ritmo Delta 1200	Hasta Ø1200 mm
Termofusión a tope	Georg Fischer GF 630	Hasta Ø630 mm
Termofusión a tope	Ritmo Delta 355	Hasta Ø355 mm
Termofusión a tope	Georg Fischer GF 315 · Rothenberger P315	Hasta Ø315 mm
Termofusión a tope	Tecnodue P 250	Hasta Ø250 mm
Electrofusión	Termoplast E-500 · E-1000	Fittings de electrofusión
Termoextrusión	HSK 40RSX · HSK 10.2	Placas, estanques y piezas
Termoextrusión	Leister Fusion 2 · Fusion 3	Placas, estanques y piezas
Ensayos	Spark tester Von Unger	Detección de porosidad en soldaduras
Ensayos	Tensiómetro Von Unger	Ensayo de uniones

- **No conformidades:** se detectan y corrigen antes de la entrega.
- **Trabajos certificados:** cada pieza se entrega con su certificación.
- **Plazos:** cada proyecto se entrega en la fecha comprometida.
- **Aprobación del cliente:** validamos con usted antes de despachar.



PPR · PP-RCT

AGUA FRÍA Y CALIENTE PARA VIVIENDAS Y EDIFICACIÓN

¿Por qué PPR y PP-RCT en las redes interiores de agua fría y caliente?

El polipropileno (PP-R y PP-RCT) se une por termofusión de socket: tubo y fitting quedan como una sola pieza, sin sellos ni adhesivos. El PP-RCT resiste mayores temperaturas y presiones que el PP-R, lo que permite paredes más delgadas y más caudal con el mismo diámetro.

- **Agua fría y caliente:** un solo sistema, apto para agua potable.
- **Cero filtraciones:** la unión por termofusión elimina hilos, sellos y pegamentos.
- **Sin corrosión ni sarro:** mantiene el diámetro útil y la calidad del agua.
- **Aislación térmica y acústica:** superior a las cañerías metálicas.

ABASTECIMIENTO FULLPLASTIC

Bajo pedido: tubería, fittings y uniones americanas PPR y PP-RCT de proveedores certificados. Despachos coordinados según el avance de su obra, de la matriz a la terminación.

CONDUCCIÓN / TUBERÍAS

Tuberías PPR y PP-RCT



PP-R PN 10
S 5 · SDR 11 · agua fría

PP-R PN 20
S 2,5 · SDR 6 · agua caliente

PP-RCT
Agua fría y caliente · mayor resistencia térmica

Con fibra
PP-R y PP-RCT · menor dilatación

Medidas disponibles

Ø mm	Pulg	PP-R PN 10	PP-R PN 16	PP-R PN 20	PP-R PN 25	PP-RCT
20	1/2	●	●	●	●	●
25	3/4	●	●	●	●	●
32	1	●	●	●	●	●
40	1 1/4	●	●	●	●	●
50	1 1/2	●	●	●	●	●
63	2	●	●	●	●	●
75	2 1/2	●	●	●	●	●
90	3	●	●	●	●	●
110	4	●	●	●	●	●
125	5	●	●	●	–	●
160	6	●	●	●	–	●

● Disponible bajo pedido. Norma DIN 8077/8078 · ISO 15874. Tiras de 4 m. Disponibilidad y plazo se confirman en la cotización.

FULLPLASTIC INFORMA

El PPR dilata cerca de diez veces más que el cobre. En montantes de agua caliente considere liras o puntos fijos, o use tubería con fibra.

CONDUCCIÓN / FITTINGS

Fittings PPR y PP-RCT

Fittings de termofusión de socket para PPR y PP-RCT, de la matriz al punto de consumo. Ø20 a Ø110 mm; Ø125 y Ø160 a pedido.



Cambios de dirección y uniones

Codo 90°
Ø20 – Ø110

Codo 45°
Ø20 – Ø110

Tee
Igual y reducida

Copla
Ø20 – Ø110



Reducciones, tapones y uniones especiales

Reducción
Ø25 – Ø110

Tapón
Ø20 – Ø110

Curva de sobrepaso
Ø20 – Ø32

Unión americana
Ø20 – Ø63

FULLPLASTIC INFORMA

Un Ø20 requiere cerca de 5 segundos de calentamiento y un Ø63 cerca de 24. Respetar la tabla del fabricante evita el exceso de material fundido que reduce el paso interior.

CONDUCCIÓN / UNIONES

Uniones americanas PPR y PP-RCT



Unión desmontable por termofusión

Dos mitades que se termofusionan a la tubería y se unen con tuerca y junta. Permiten desmontar equipos, medidores y tramos sin cortar la red.

- **Uso:** salas de bombas, estanques, calefones, medidores y montantes.
- **Unión:** termofusión de socket, con la misma máquina y dados que el resto del sistema.

Ø mm	Pulg	PPR	PP-RCT
20	1/2	●	●
25	3/4	●	●
32	1	●	●
40	1 1/4	●	●
50	1 1/2	●	●
63	2	●	●

● Disponible bajo pedido. Disponibilidad y plazo se confirman en la cotización.

FULLPLASTIC INFORMA

Instale uniones americanas en los puntos que requerirán mantención: así el recambio de un equipo se resuelve sin cortar ni volver a termofusionar la red.



MAQUINARIA

EQUIPOS PARA UNIONES NORMADAS

Equipos de termofusión, electrofusión y extrusión

Le ayudamos a elegir el equipo adecuado para su proyecto y le entregamos cada máquina lista para operar, con inducción en parámetros de soldadura.

- **Termofusión a tope:** hidráulica, para tubería HDPE de mediano y gran diámetro.
- **Termofusión de socket:** para PPR y HDPE de diámetro menor.
- **Electrofusión:** universal, con lector de código de barras y registro de uniones.
- **Extrusión y cuña:** para fabricación y estanques.

SUMINISTRO FULLPLASTIC

Marca, modelo y accesorios según su proyecto, con suministro bajo pedido. Dados, placas calefactoras, mordazas y repuestos para mantener su equipo siempre operativo.

MAQUINARIA / TERMOFUSIÓN Y ELECTROFUSIÓN

Termofusión y electrofusión



MÁQUINA

Termofusionadora a tope

Hidráulica

Ø40 a Ø1200 mm



MÁQUINA

Electrofusionadora

Universal

Ø20 a Ø1200 mm



MÁQUINA

Termofusora de socket

Para PPR y HDPE

Ø20 a Ø110 mm

Termofusionadora a tope · rangos referenciales

Rango de diámetro	Accionamiento	Aplicación típica
Ø40 – Ø160	Manual o hidráulica	Redes de agua, riego y arranques
Ø63 – Ø250	Hidráulica	Redes de distribución
Ø90 – Ø315	Hidráulica	Matrices y conducciones
Ø200 – Ø450	Hidráulica	Conducciones mayores
Ø315 – Ø630	Hidráulica	Minería e infraestructura
Ø630 – Ø1200	Hidráulica	Gran diámetro, a pedido

Rangos referenciales. Marca, modelo y accesorios según su proyecto. Suministro bajo pedido.

FULLPLASTIC INFORMA

Conviene que el diámetro habitual de la obra quede en la parte media del rango de la máquina: en el extremo superior trabaja exigida y los tiempos de enfriamiento se alargan.

MAQUINARIA / HERRAMIENTAS Y ACCESORIOS

Herramientas y accesorios



MÁQUINA

Extrusora manual

Placas, estanques y piezas especiales, con cordón Ø4 y Ø5 mm.



MÁQUINA

Soldadora de cuña

Doble costura con canal de prueba.



HERRAMIENTA

Alineador

Fija tubo y fitting durante la electrofusión.



HERRAMIENTA

Cortatubos

Corte recto en PPR y HDPE de diámetro menor.



HERRAMIENTA

Raspador rotativo

Retira la capa oxidada antes de electrofusionar.



ACCESORIO

Dados y repuestos

Dados de socket, placas calefactoras y mordazas.

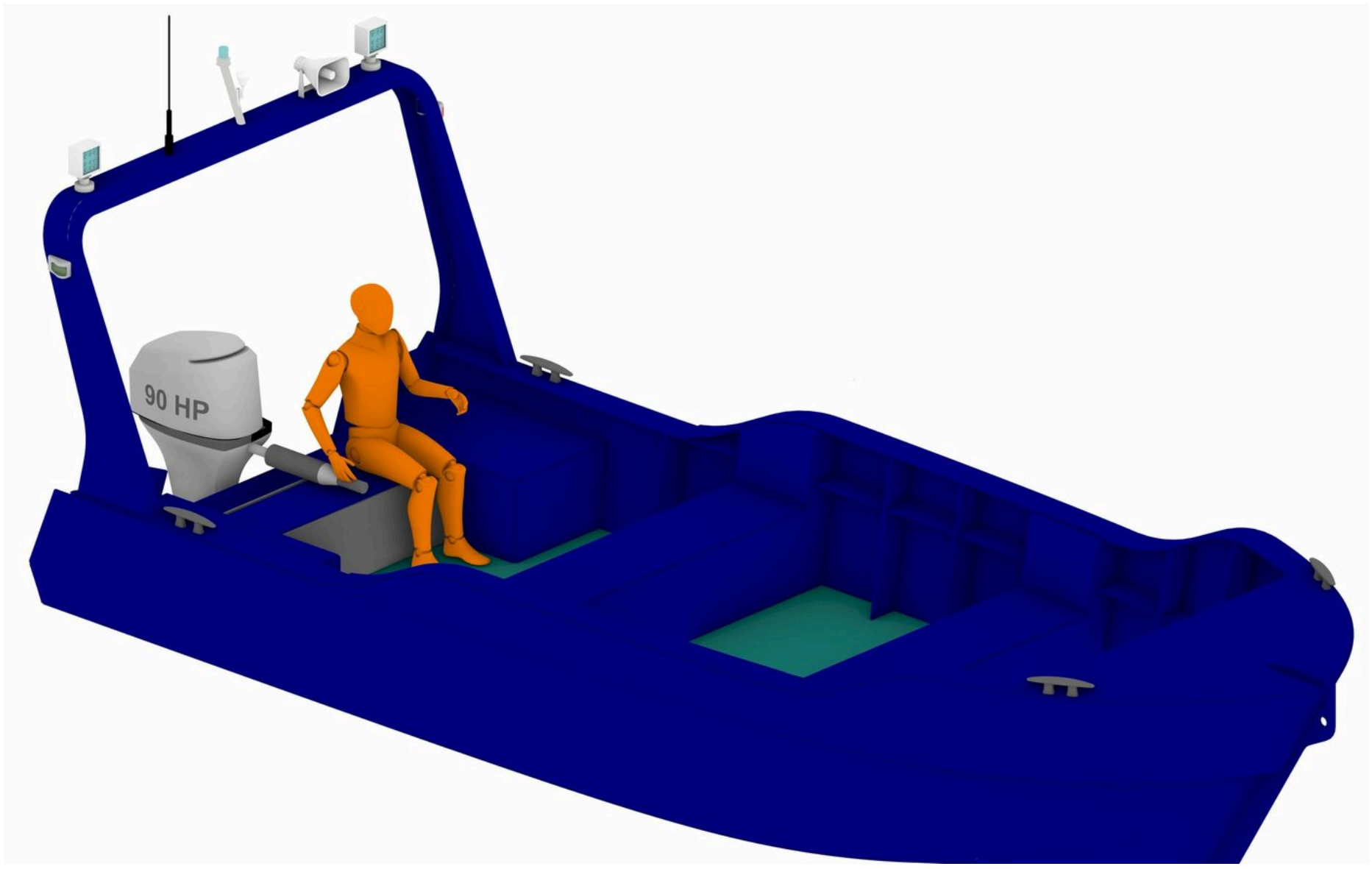
FULLPLASTIC INFORMA

Entregamos cada equipo con inducción en parámetros de soldadura, registro de uniones y mantención básica para sus operadores.

FABRICACIÓN FULL PLASTIC · EMBARCACIONES HDPE

1 UNIDAD DISPONIBLE

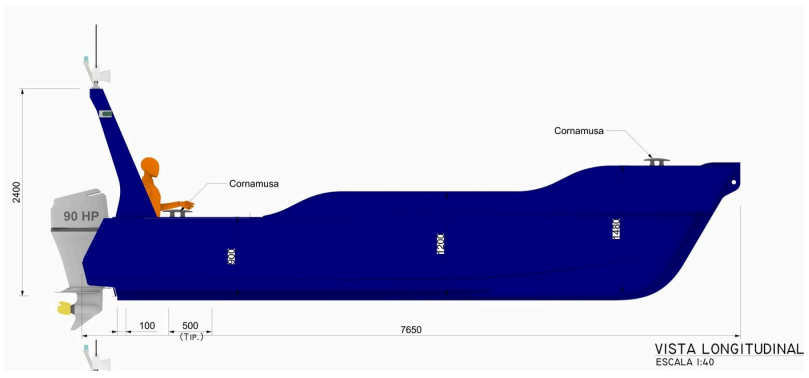
Bote NP278 · 7,65 m

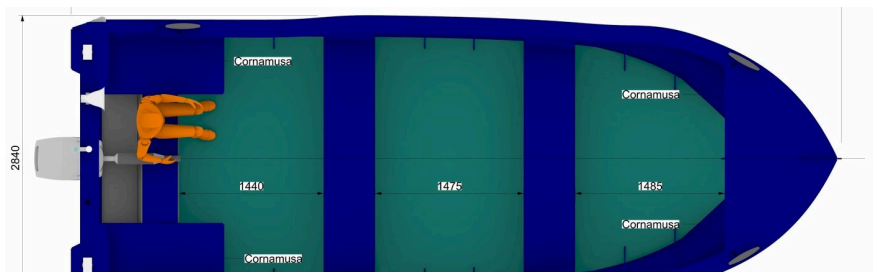


Características principales

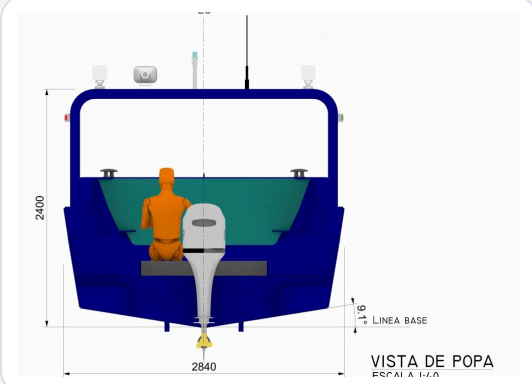
Característica	Valor
Eslora total	7,65 m
Manga máxima	2,84 m
Puntal en S.M.	0,36 m
Calado	0,20 m
Potencia instalada	90 HP
Clara entre cuadernas	500 mm
Material	HDPE

- **Alta flotabilidad:** casco de polietileno de alta densidad.
- **Absorción de impactos:** el HDPE se deforma y recupera sin agrietarse.
- **Cero corrosión:** sin óxido ni pintura que mantener en agua de mar.
- **Capacidad:** 4 tripulantes.









COTICE CON NOSOTROS

Unidad disponible para entrega. Consulte precio, equipamiento y despacho.

+56 9 9826 6488

contacto@fullplastic.cl



CONTACTO · SUCURSAL SANTIAGO

HABLEMOS DE SU PROYECTO

Envíenos su listado de materiales, plano o requerimiento. Le respondemos con una cotización formal, disponibilidad y plazo de entrega.

Patricio Galleguillos
Jefe de sucursal Santiago
admin@fullplastic.cl
+56 9 7806 6093

Renato Ponce
Ventas
rponce@fullplastic.cl
+56 9 6651 6155

Luz María Pérez
Ejecutiva de ventas
lperez@fullplastic.cl
+56 9 6208 1803

Sucursal Santiago
Work Center Miraflores, Bodega 51
Av. Miraflores 9353, Pudahuel

www.fullplastic.cl

¿No está en el catálogo? Lo fabricamos en Calama o lo conseguimos: PVC, flanges especiales, pernería y repuestos, en una sola cotización.

Otros productos: palas de polipropileno importadas de Alemania (Reinert-Ritz).



CONTACTO · CASA MATRIZ CALAMA

VENTA Y FABRICACIÓN

Comercializamos todo el catálogo y fabricamos piezas especiales y estanques a pedido. Envíenos su listado de materiales, plano o requerimiento y le respondemos con cotización y plazo de entrega.

Claudio Álvarez Díaz
Gerente General

contacto@fullplastic.cl

+56 9 9826 6488

Carlos Sáez
Gerente Comercial y de Negocios

csaez@fullplastic.cl

+56 9 6633 9112

Andrés Rodríguez
Vendedor Senior

arodriguez@fullplastic.cl

+56 9 6857 0662

Paola Aguirre
Vendedora

paguirre@fullplastic.cl

+56 9 3599 1640

Marcela Gómez
Finanzas

finanzas@fullplastic.cl

+56 9 7541 4845

Cristian Gómez
Gerente de Proyectos y Operaciones

cgomez@fullplastic.cl

+56 9 6907 3115

Casa matriz y planta · Calama

Manzana F, Sitio 9, Camino Chiu Chiu, Calama

www.fullplastic.cl