



IDENTIFICACIÓN					
CAPITULO:	H-7. INSTALACIONES HIDRAULICAS	CÓDIGO		H-7	
ITEM:	SUMINISTRO E INSTALACIÓN DE TEE EN POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDAD PEAD PE 100 / PN 10, UNION POR TERMOFUSION EN TUBERIA DE 90 mm, (incluye equipo de termofusión).	CODIGO	H-7.616	UM	UND
1. DESCRIPCIÓN Esta actividad consiste en el suministro e instalación de Tee en polipropileno de alta densidad PEAD PE 100 / PN 10 con unión por termofusion en tubería de 90 mm.					
2. PROCEDIMIENTO DE EJECUCIÓN <ul style="list-style-type: none">Consultar planos hidráulicos.La tubería debe estar correctamente emplazada, soportada y alineada.Limpiar la tubería eliminando cualquier residuo o corrosión que pueda contaminar el sistema o que impida un sellado adecuado de este.Revisar que el diámetro de la tubería encajen correctamente con el diámetro de la Tee.Posicionar la tee como se indique en los planos.Verificación de pendientes y alineación.Realizar las uniones con el equipo de termofusión mediante calor y presión controlada.Evitar inclinaciones, torsiones y no alineaciones de tubería que puedan provocar tensiones en la tubería y/o las uniones.Realizar prueba de presión verificando que no haya fugas y el correcto funcionamiento del sistema.Limpieza del área.Cualquier detalle que se muestre en los planos y no figure en las especificaciones técnicas debe ser tenido en cuenta y tiene la misma validez.					
3. TOLERANCIAS PARA ACEPTACIÓN SI <input checked="" type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> <ul style="list-style-type: none">Cumplir con lo establecido en los planos hidráulicos.Completa hermeticidad en el sistema.Tolerancia del 0.5% de la pendiente sobre lo establecido en el diseño.El tiempo y temperatura de fusión debe ser según lo indicado por el fabricante. No se aceptan uniones con irregularidades o quemaduras.					
4. ENSAYOS A REALIZAR SI <input checked="" type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> <ul style="list-style-type: none">Prueba de presión hidrostática. Según la norma ASTM E1003, la prueba se realiza llenando completamente la tubería hasta alcanzar la presión requerida y por un tiempo indicado. Es necesaria para localizar fugas.Prueba de inspección visual de las uniones por termofusión.					
5. MATERIALES <ul style="list-style-type: none">Tee en polipropileno de alta densidad PEAD PE 100 / PN 10, unión por termofusion en tubería de 90 mm.					
ELABORÓ: MARÍA CAMILA MUÑOZ		REVISÓ: DIEGO ALBERTO LIZARAZO		ACTUALIZÓ:	
FECHA: MAYO 2 DE 2025		FECHA:		FECHA:	



6. EQUIPO

- Equipo básico (Herramienta menor)
- Equipo de termofusion (electrofusión)

7. DESPERDICIOS

SI ☒

N/A ☐

8. MANO DE OBRA

SI ☒

NO ☐

9. REFERENCIAS Y OTRAS ESPECIFICACIONES

SI ☒

NO ☐

- Norma Técnica Colombiana NTC1500. La norma establece las pautas y los requisitos mínimos que deben cumplir las instalaciones hidráulicas.
- Norma ASTM E1003. Esta práctica implica poner a prueba los componentes al presurizarlos con líquidos para verificar si se presenta alguna fuga.
- Norma NTC 4585. Tubos y Accesorios de HDPE para Agua.
- Norma ISO 4427 especifica los aspectos generales para la producción de tubos PEAD.

10. MEDIDA Y FORMA DE PAGO

Se medirá y se pagará por unidad (UND), debidamente ejecutado y aprobado por la Interventoría, previa verificación de los resultados de los ensayos, el cumplimiento de las tolerancias para aceptación y de los requisitos mínimos de acabados.

La medida y forma de pago será el resultado de cálculos realizados sobre las cantidades realmente ejecutadas en obra. El valor será el precio unitario estipulado dentro del contrato y su costo incluye:

- Materiales descritos en el numeral 5.
- Equipos descritos en el numeral 6.
- Mano de Obra.
- Transporte.

11. NO CONFORMIDAD

En caso de no conformidad con estas especificaciones, durante su ejecución o a su terminación, las obras se considerarán como mal ejecutadas. En este evento, el Constructor deberá reconstruirlas a su costo y sin que implique modificaciones y/o adiciones en el plazo y en el valor del contrato.

12. Anexos (tablas, gráficos o esquemas)

SI ☐

NO ☒