

# WELD-ON®

## Beveling Tips

More than 90% of pipe joint failures evaluated by Weld-On are due to improper preparation of pipe end. Follow these tips for the best results.

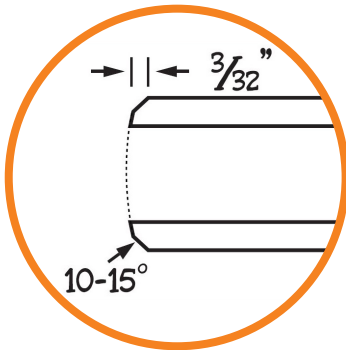
**Use a file or a beveling tool specifically designed for plastic pipe and chamfer the exterior pipe edge to remove burrs and sharp edges.**

*Use una lima o una biseladora para tubos de plástico y achaflane el borde exterior de la tubería para eliminar las rebabas y bordes afilados.*



**Raised burrs and sharp edges on pipe end can scrape the inside of pipe fitting, potentially interfering with the solvent welding process of the joint or causing joint leakage/failure.**

*Las rebabas y bordes afilados en el extremo del tubo pueden raspar el interior de la conexión, lo que podría interferir con el proceso de soldadura al solvente causando fugas/fallas en la unión.*



**Beveled pipe end should be angled 10° - 22.5° with a width range of 3/32" - 5/16" (2.5 to 7.9 mm) depending upon the pipe diameter.**

*El extremo de tubo debe estar biselado en ángulo de 10°-22.5° y con un chafán de 3/32" - 5/16" (2.5 a 7.9 mm), dependiendo del diámetro de la tubería.*



Follow and Like us:



[twitter.com / WeldOnCements](https://twitter.com/WeldOnCements)  
[facebook.com / WeldOnCements](https://facebook.com/WeldOnCements)

