

ACCESORIOS DE POLIETILENO I

Accesorios para la unión de redes de polietileno mediante soldadura por electrofusión



ACCESORIOS DE POLIETILENO I

• Accesorios para la unión de redes de polietileno mediante soldadura por electrofusión



INFORMACIÓN

> Aplicación

Tuberías: Polietileno de Media/Alta Densidad (PE50, PE80, PE100).

Rango de Aplicación: Desde PE 20 mm, hasta PE 710 mm (según figura).

Presiones de Trabajo:

Redes de gas:
PE 80 - SDR 17,6/11
MOP 2,5/5 bar.
PE 100 - SDR 17,6/11
MOP 6 / 10 bar.

Redes de agua:
PE 80 - SDR 17/11
MOP 8 / 12,5 bar.
PE 100 - SDR 17/11
MOP 10 / 16 bar.

Figuras: Manguitos, Codos 90°, Codos 45°, Reducciones, Tes Iguales, Tapones.

Figuras Especiales: Transiciones PE-Cu Rosca Hembra, Transiciones PE-Cu Rosca Macho.



ESPECIFICACIONES DE MATERIALES

1 Cuerpo de la pieza:
Resina de polietileno inyectada de Alta Densidad (HD), PE100.

2 Resistencia (interior):
Cobre. Bornes de conexión de 4 mm. Tensión de trabajo de 40V (39,5V).





MONTAJE

Para asegurar un perfecto montaje o instalación de los accesorios de electrofusión, es fundamental la correcta preparación de la superficie de la tubería sobre la cual se va a soldar el accesorio.

Los pasos básicos son los siguientes:

- > Cortar la tubería a escuadra.
- > Raspar y desengrasar la tubería mediante el útil adecuado.
- > Sin tocar la superficie de la tubería raspada, colocar el accesorio hasta alcanzar con los toques internos la tubería.
- > Colocar el útil alineador para fijar y posicionar todo el montaje, (obligatorio en el mercado del gas).
- > Conectar los terminales correspondientes de la máquina de electrofusión a los bornes del accesorio.
- > Proceder a la introducción de datos, manualmente o mediante lector del código de barras del accesorio.
- > Respetar los tiempos de enfriamiento suministrados por el fabricante.

Se recomienda su instalación a través de nuestra gama de equipos ODS Beat, para soldar PE.

Para una correcta utilización de nuestros accesorios de PE, disponemos de la publicación: **MANUAL DE FORMACIÓN TERMOFUSIÓN A TOPE Y ELECTROFUSIÓN.**



SUMINISTRO

Una vez seleccionada la figura y el diámetro, vamos a consultar la tabla de tarifa para determinar las unidades por caja.



RECAMBIOS

- > Adaptador de 4 mm y de 4,7 mm.



ACCESORIOS DE POLIETILENO I

• Accesorios para la unión de redes de polietileno mediante soldadura por electrofusión



GAMA

MANGUITO



>De $\phi 20$ a $\phi 400$ PN16
>De $\phi 450$ a $\phi 710$ PN10

CODO 45°



>De $\phi 20$ a $\phi 225$ PN16

TE



>De $\phi 20$ a $\phi 225$ PN16

ENLACE PE-LATÓN MACHO



>De $\phi 20 \times 1/2''$ a $\phi 63 \times 2''$ PN16

CODO 90°



>De $\phi 20$ a $\phi 225$ PN16

REDUCCIÓN



>De $\phi 25/20$ a $\phi 225/160$ PN16

TAPÓN



>De $\phi 20$ a $\phi 315$ PN16

ENLACE PE-LATÓN HEMBRA



>De $\phi 20 \times 1/2''$ a $\phi 63 \times 2''$ PN16

• FICHAS RELACIONADAS •

PTP	Programa accesorios para Tuberías Plásticas : ACCESORIOS DE POLIETILENO II (tope) ACCESORIOS DE POLIETILENO III (toma en carga)	FC-79-PTR-05 FC-79-PTR-07
PMH	Programa Maquinaria y Herramientas : EQUIPOS DE ELECTROFUSIÓN MODELO BEAT MÁQUINA TWIN-S (soldadura a tope y electrofusión) ESTRANGULADORES MANUALES PARA PE ÚTILES PARA PE ELEMENTOS DE CORTE DE PE (cortatubos)	FC-78-PMH-01 FC-78-PMH-04 FC-71-PMH-08 FC-71-PMH-10 FC-52-PMH-11