

# TRACK 1000 - ISO 11414

## PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - DN450 A DN560 BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYETHYLENE (PE) PIPES AND FITTINGS - DN450 TO DN560

FASE PHASE	DN	450									500									560								
	SDR	7.4	9	11	13.6	17	21	26	33	41	9	11	13.6	17	21	26	33	41	9	11	13.6	17	21	26	33	41		
	ESPEJOR / WALL THICKNESS	61.5	50	41	33.1	26.7	21.5	17.2	13.8	11	55.6	45.5	36.8	29.6	23.9	19.1	15.3	12.3	62.22	50.6	41.2	33	26.7	21.4	17.2	13.7		
	PN	25	20	16	12.5	10	8	6.3	5	4	20	16	12.5	10	8	6.3	5	4	20	16	12.5	10	8	6.3	5	4		
	PRESIÓN DE REFRENTADO TRIMMING PRESSURE	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta DRAG PRESSURE + the necessary pressure to produce the trimming operation																										
	TEMPERATURA PLACA/HEATING PLATE TEMPERATURE	225°C ±10°C																										
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 56.55 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 56.55 cm <sup>2</sup>	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																										
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	24	20	17	14	11.5	9	7.5	6	5	25	20.5	17	14	11.5	9	7.5	6	31	26	21.5	17.5	14	11.5	9.5	7.5		
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)/BEAD B1 (mm)	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1 AS BEAD IS FORMED De 3 a 4 mm / From 3 to 4 mm																										
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DES PRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE 1 HEAT SOAK PRESSURE MOVING DOWNWARDS THE DRAIN VALVE LEVER)																										
	TIEMPO CALENTAMIENTO/HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	¡ ATENCIÓN ! REDUCIR LA PRESIÓN A LA MÍNIMA NECESARIA (NO POR DEBAJO DEL ARRASTRE) PARA MANTENER EL CONTACTO DE LA PLACA CON LOS TUBOS Y SUBIR LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA ATTENTION ! REDUCE THE PRESSURE TO A MINIMUM NECESSARY TO KEEP THE CONTACT BETWEEN HEATING PLATE AND PIPE ENDS; THEN MOVE UPWARDS THE DRAIN VALVE LEVER																										
3	EXTRACCIÓN PLACA / HEATING PLATE WITHDRAWAL (s)	04:15									04:40									05:10								
4	TIEMPO DE RANPA/CHANGEOVER TIME (s)	6																										
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																										
	TIEMPO DE FUSIÓN / FUSION TIME (min)	24	20	17	14	11.5	9	7.5	6	5	25	20.5	17	14	11.5	9	7.5	6	31	26	21.5	17.5	14	11.5	9.5	7.5		
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s) COOLING TIME (min:s)	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	16:30	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	18:27	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00		

### DN630 - DN1000

FASE PHASE	DN	630							710							800							900							1000						
	SDR	11	13.6	17	21	26	33	41	13.6	17	21	26	33	41	13.6	17	21	26	33	17	21	26	33	41	17	21	26	33	41							
	ESPEJOR / WALL THICKNESS	57.3	46.4	37.1	30	24.1	19.3	15.4	52.3	41.8	33.9	27.2	21.8	17.4	58.9	47.1	38.1	30.6	24.5	53.3	42.9	34.4	27.6	22	58.9	47.7	38.5	30.6	24.4							
	PN	16	12.5	10	8	6.3	5	4	12.5	10	8	6.3	5	4	12.5	10	8	6.3	5	10	8	6.3	5	4	10	8	6.3	5	4							
	PRESIÓN DE REFRENTADO TRIMMING PRESSURE	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta DRAG PRESSURE + the necessary pressure to produce the trimming operation																																		
	TEMPERATURA PLACA/HEATING PLATE TEMPERATURE	225°C ±10°C																																		
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 56.55 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 56.55 cm <sup>2</sup>	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																		
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	33	27	22	18	14.5	12	9.5	34.5	28	23	18.5	15	12	43.5	35.5	29	23.5	19	45	37	30	24	19.5	55.5	45.5	37	29.5	24							
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)/BEAD B1 (mm)	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1 AS BEAD IS FORMED De 3 a 4 mm / From 3 to 4 mm																																		
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DES PRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE 1 HEAT SOAK PRESSURE MOVING DOWNWARDS THE DRAIN VALVE LEVER)																																		
	TIEMPO CALENTAMIENTO/HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	05:55							06:25							07:10							08:00							08:50						
3	EXTRACCIÓN PLACA / HEATING PLATE WITHDRAWAL (s)	8																																		
4	TIEMPO DE RANPA/CHANGEOVER TIME (s)	6																																		
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																		
	TIEMPO DE FUSIÓN / FUSION TIME (min)	33	27	22	18	14.5	12	9.5	34.5	28	23	18.5	15	12	43.5	35.5	29	23.5	19	45	37	30	24	19.5	55.5	45.5	37	29.5	24							
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s) COOLING TIME (min:s)	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00							

# TRACK 1000 - DVS 2207-1:2016

## PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - DN450 A DN560 BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYETHYLENE (PE) PIPES AND FITTINGS - DN450 TO DN560

FASE PHASE	DN	450								500								560							
	SDR	9	11	13.6	17	21	26	33	41	9	11	13.6	17	21	26	33	41	11	13.6	17	21	26	33	41	
	ESPOSOR/WALL THICKNESS	50	41	33.1	26.7	21.5	17.2	13.8	11	55.6	45.5	36.8	29.6	23.9	19.1	15.3	12.3	50.9	41.2	33	26.7	21.4	17.2	13.7	
PN	20	16	12.5	10	8	6.3	5	4	20	16	12.5	10	8	6.3	5	4	16	12.5	10	8	6.3	5	4		
	PRESIÓN DE REFRENTADO TRIMMING PRESSURE	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta DRAG PRESSURE + the necessary pressure to produce the trimming operation																							
	TEMPERATURA PLACA HEATING PLATE TEMPERATURE	220°C ±10°C																							
1	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 56.55 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 56.55 cm <sup>2</sup>	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																							
	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																							
	ALTURA CORDÓN (mm) BEAD HEIGHT (mm)	4	3.5	3	3	2.5	2	2	1.5	4	3.5	3	3	2.5	2.5	2	2	4	3.5	3	3	2.5	2	2	
	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) / IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE 1 HEAT SOAK PRESSURE MOVING DOWNWARDS THE DRAIN VALVE LEVER) ¡ ATENCIÓN ! REDUCIR LA PRESIÓN A LA MÍNIMA NECESARIA (NO POR DEBAJO DEL ARRASTRE) PARA MANTENER EL CONTACTO DE LA PLACA CON LOS TUBOS Y SUBIR LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA ATTENTION ! REDUCE THE PRESSURE TO A MINIMUM NECESSARY TO KEEP THE CONTACT BETWEEN HEATING PLATE AND PIPE ENDS; THEN MOVE UPWARDS THE DRAIN VALVE LEVER																							
2	TIEMPO DE CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s)	08:20	06:50	05:31	04:27	03:35	02:52	02:18	01:50	09:16	07:35	06:08	04:56	03:59	03:11	02:33	02:03	08:29	06:52	05:30	04:27	03:34	02:52	02:17	
	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	20	18	15	12	11	9	8	8	21	19	16	13	11	10	9	8	20	17	15	12	11	9	8	
3	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	25	23	17	14	13	10	8	8	27	23	19	15	13	11	10	8	25	21	18	14	12	10	9	
	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																							
5	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	Hasta 150°C Up to 150°C	36:00	29:46	24:10	19:31	15:47	12:51	10:39	08:48	39:55	32:53	26:51	21:37	17:30	14:04	11:37	09:42	36:38	29:54	24:05	19:31	15:43	12:51	10:36
		De 150°C a 250°C From 150°C to 250°C	46:00	37:42	30:27	24:46	20:09	16:27	13:33	11:06	51:02	41:51	33:49	27:16	22:12	18:05	14:50	12:15	46:49	37:53	30:22	24:38	20:03	16:27	13:27
		Desde 250°C From 250°C	61:00	49:55	40:23	32:50	26:51	21:49	17:41	14:18	67:43	55:28	44:46	36:15	29:36	24:07	19:30	15:52	62:05	50:10	40:16	32:50	26:45	21:49	17:34

## PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - DN630 A DN1000 BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYETHYLENE (PE) PIPES AND FITTINGS - DN630 TO DN1000

FASE PHASE	DN	630						710						800						900						1000					
	SDR	11	13.6	17	21	26	33	41	13.6	17	21	26	33	41	13.6	17	21	26	33	41	17	21	26	33	41	17	21	26	33	41	
	ESPOSOR/WALL THICKNESS	57.3	46.4	37.1	30	24.1	19.3	15.4	52.3	41.8	33.9	27.2	21.8	17.4	58.9	47.1	38.1	30.6	24.5	19.6	53.3	42.9	34.4	27.6	22	58.9	47.7	38.5	30.6	24.4	
PN	16	12.5	10	8	6.3	5	4	12.5	10	8	6.3	5	4	12.5	10	8	6.3	5	4	10	8	6.3	5	4	10	8	6.3	5	4		
	PRESIÓN DE REFRENTADO TRIMMING PRESSURE	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta DRAG PRESSURE + the necessary pressure to produce the trimming operation																													
	TEMPERATURA PLACA HEATING PLATE TEMPERATURE	220°C ±10°C																													
1	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 56.55 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 56.55 cm <sup>2</sup>	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																													
	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																													
	ALTURA CORDÓN (mm) BEAD HEIGHT (mm)	4	3.5	3.5	3	2.5	2.5	2	4	3.5	3	3	2.5	2	4	3.5	3.5	3	2.5	2.5	4	3.5	3	3	2.5	4	3.5	3.5	3	2.5	
	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) / IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE 1 HEAT SOAK PRESSURE MOVING DOWNWARDS THE DRAIN VALVE LEVER) ¡ ATENCIÓN ! REDUCIR LA PRESIÓN A LA MÍNIMA NECESARIA (NO POR DEBAJO DEL ARRASTRE) PARA MANTENER EL CONTACTO DE LA PLACA CON LOS TUBOS Y SUBIR LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA ATTENTION ! REDUCE THE PRESSURE TO A MINIMUM NECESSARY TO KEEP THE CONTACT BETWEEN HEATING PLATE AND PIPE ENDS; THEN MOVE UPWARDS THE DRAIN VALVE LEVER																													
2	TIEMPO DE CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s)	09:33	07:44	06:11	05:00	04:01	03:13	02:34	08:43	06:58	05:39	04:32	03:38	02:54	09:49	07:51	06:21	05:06	04:05	03:16	08:53	07:19	05:44	04:36	03:40	09:49	07:57	06:25	05:06	04:04	
	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	22	19	16	15	11	10	9	21	18	15	12	11	9	23	19	16	13	11	10	21	18	15	12	11	22	20	16	13	11	
3	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	28	24	19	18	13	11	10	26	23	18	14	12	10	30	24	19	15	13	11	26	21	18	14	12	24	25	19	15	13	
	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																													
5	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	Hasta 150°C Up to 150°C	41:07	33:30	27:04	21:55	17:39	14:13	11:41	37:37	30:19	24:45	19:52	16:00	12:58	42:14	34:00	27:46	22:21	17:56	14:26	38:19	31:05	25:07	20:10	16:09	42:14	34:24	28:02	22:21	17:51
		De 150°C a 250°C From 150°C to 250°C	52:34	42:41	34:06	27:38	22:22	18:15	14:55	48:04	38:26	31:11	25:05	20:24	16:38	54:01	43:19	35:01	28:11	22:43	18:31	48:58	39:27	31:38	25:27	20:34	54:01	43:53	35:23	28:11	22:38
		Desde 250°C From 250°C	69:46	56:34	45:07	36:44	29:50	24:21	19:38	63:46	50:54	41:20	33:25	27:12	22:03	71:41	57:26	46:21	37:26	30:17	24:41	64:58	52:16	41:56	33:53	27:26	71:41	58:10	46:51	37:26	30:10

# TRACK 1000 - DVS 2207-11

## PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE POLIPROPILENO (PP) - DN450 A DN560

### BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYPROPYLENE (PP) PIPES AND FITTINGS - DN450 TO DN560

FASE PHASE	DN	450					500					560																	
		SDR	11	17.6	26	33	41	6	11	17.6	26	33	41	8	17.6	26	33	41	8										
	ESPEJOR / WALL THICKNESS	40.9	25.5	17.2	13.8	11	6	45.5	28.3	19.1	15.3	12.3	8	31.7	21.4	17.2	13.7	8											
	PN	10	6	4	3.2	2.5		10	6	4	3.2	2.5		6	4	3.2	2.5												
	PRESIÓN DE REFRENTADO TRIMMING PRESSURE	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta DRAG PRESSURE + the necessary pressure to produce the trimming operation																											
	TEMPERATURA PLACA HEATING PLATE TEMPERATURE	210°C ±10°C																											
1	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 56.55 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 56.55 cm <sup>2</sup>	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE ADD DRAG PRESSURE																											
		9.5	6	4	3.5	2.5	1.5	11.5	7.5	5	4	3.5	2	9.5	6.5	5	4	2.5											
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																											
	ALTURA CORDÓN/BEAD HEIGHT (mm)	2.5	1.5	1	1	1	0.5	2.5	2	1.5	1	1	1	2	1.5	1	1	1											
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE 1 HEAT SOAK PRESSURE MOVING DOWNWARDS THE DRAIN VALVE LEVER)																											
		¡ ATENCIÓN ! REDUCIR LA PRESIÓN A LA MÍNIMA NECESARIA (NO POR DEBAJO DEL ARRASTRE) PARA MANTENER EL CONTACTO DE LA PLACA CON LOS TUBOS Y SUBIR LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA ATTENTION ! REDUCE THE PRESSURE TO A MINIMUM NECESSARY TO KEEP THE CONTACT BETWEEN HEATING PLATE AND PIPE ENDS; THEN MOVE UPWARDS THE DRAIN VALVE LEVER																											
	TIEMPO CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	06:28	04:26	03:08	02:33	02:04	01:10	06:59	04:50	03:27	02:48	02:18	01:32	05:18	03:48	03:08	02:32	01:32											
3	EXTRACCIÓN PLACA HEATING PLATE WITHDRAWAL (s)	16	11	8	7	7	6	16	11	9	8	7	6	12	9	8	7	6											
4	TIEMPO DE RAMPA CHANGEOVER TIME (s)	35	22	16	12	10	7	42	23	17	13	11	8	24	18	16	12	8											
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	Hasta 15°C Up to 15°C	29:42	18:39	12:51	10:39	08:48	05:12	32:49	20:40	14:04	11:37	09:42	06:42	23:09	15:43	12:51	10:36	06:42										
		De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	37:36	23:49	16:27	13:33	11:06	06:30	41:45	26:05	18:05	14:50	12:15	08:24	29:11	20:03	16:27	13:27	08:24										
	Desde 25°C From 25°C	49:48	31:26	21:49	17:41	14:18	08:18	55:20	34:43	24:07	19:30	15:52	10:42	38:44	26:45	21:49	17:34	10:42											

## PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE POLIPROPILENO (PP) - DN630 A DN1000

### BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYPROPYLENE (PP) PIPES AND FITTINGS - DN630 TO DN1000

FASE PHASE	DN	630					710					800					900					1000							
		SDR	17.6	26	33	41	10 <th>17.6</th> <th>26</th> <th>33</th> <th>41</th> <th>12 <th>17.6</th> <th>26</th> <th>33</th> <th>41</th> <th>12 <th>17.6</th> <th>26</th> <th>33</th> <th>41</th> <th>15 <th>17.6</th> <th>26</th> <th>33</th> <th>41</th> <th>15 </th></th></th></th>	17.6	26	33	41	12 <th>17.6</th> <th>26</th> <th>33</th> <th>41</th> <th>12 <th>17.6</th> <th>26</th> <th>33</th> <th>41</th> <th>15 <th>17.6</th> <th>26</th> <th>33</th> <th>41</th> <th>15 </th></th></th>	17.6	26	33	41	12 <th>17.6</th> <th>26</th> <th>33</th> <th>41</th> <th>15 <th>17.6</th> <th>26</th> <th>33</th> <th>41</th> <th>15 </th></th>	17.6	26	33	41	15 <th>17.6</th> <th>26</th> <th>33</th> <th>41</th> <th>15 </th>	17.6	26	33	41	15		
	ESPEJOR / WALL THICKNESS	35.7	24.1	19.3	15.4	10	40.2	27.2	21.8	17.4	12	45.3	30.6	24.5	19.6	12	34.4	27.6	22	15	38.2	30.6	24.5	15					
	PN	6	4	3.2	2.5		6	4	3.2	2.5		6	4	3.2	2.5		4	3.2	2.5		4	3.2	2.5						
	PRESIÓN DE REFRENTADO TRIMMING PRESSURE	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta DRAG PRESSURE + the necessary pressure to produce the trimming operation																											
	TEMPERATURA PLACA HEATING PLATE TEMPERATURE	210°C ±10°C																											
1	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 56.55 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 56.55 cm <sup>2</sup>	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE ADD DRAG PRESSURE																											
		12	8	6.5	5	3.5	15	10.5	8.5	6.5	4.5	19	13	10.5	8.5	5	16.5	13.5	11	7.5	20.5	16.5	13.5	8					
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																											
	ALTURA CORDÓN/BEAD HEIGHT (mm)	2	1.5	1.5	1	1	2.5	2	1.5	1	1	2.5	2	1.5	1.5	1	2	2	1.5	1	2.5	2	1.5	1					
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE 1 HEAT SOAK PRESSURE MOVING DOWNWARDS THE DRAIN VALVE LEVER)																											
		¡ ATENCIÓN ! REDUCIR LA PRESIÓN A LA MÍNIMA NECESARIA (NO POR DEBAJO DEL ARRASTRE) PARA MANTENER EL CONTACTO DE LA PLACA CON LOS TUBOS Y SUBIR LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA ATTENTION ! REDUCE THE PRESSURE TO A MINIMUM NECESSARY TO KEEP THE CONTACT BETWEEN HEATING PLATE AND PIPE ENDS; THEN MOVE UPWARDS THE DRAIN VALVE LEVER																											
	TIEMPO CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	05:51	04:13	03:39	02:49	01:53	06:24	04:41	03:52	03:10	02:15	06:58	05:09	04:17	03:32	02:15	05:40	04:44	03:54	02:45	06:10	05:09	04:17	02:45					
3	EXTRACCIÓN PLACA HEATING PLATE WITHDRAWAL (s)	13	10	9	8	8	15	11	10	8	7	16	12	10	9	7	13	11	10	8	14	12	10	8					
4	TIEMPO DE RAMPA CHANGEOVER TIME (s)	30	21	17	15	12	34	23	18	16	11	41	24	20	17	11	30	22	19	15	32	24	20	15					
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	Hasta 15°C Up to 15°C	26:03	17:39	14:13	11:41	08:06	29:13	19:52	16:00	12:58	09:30	32:45	22:21	17:56	14:26	09:30	25:07	20:10	16:09	11:26	27:50	22:21	17:56	11:26				
		De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	32:42	22:22	18:15	14:55	10:12	36:57	25:05	20:24	16:38	12:00	41:40	28:11	22:43	18:31	12:00	31:38	25:27	20:34	14:34	35:06	28:11	22:43	14:34				
	Desde 25°C From 25°C	43:28	29:50	24:21	19:38	13:06	48:56	33:25	27:12	22:03	15:30	55:13	37:26	30:17	24:41	15:30	41:56	33:53	27:26	19:09	46:29	37:26	30:17	19:09					