

TRACK 160 - ISO 11414

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - SDR 7.4/SDR 9/SDR 11/SDR 13.6 BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYETHYLENE (PE) PIPES AND FITTINGS - SDR 7.4/SDR 9/SDR 11/SDR 13.6

FASE PHASE	DN	40				50				63				75				90				110				125				140				160			
		SDR	11	13.6	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6					
	ESPEJOR/WALL THICKNESS		3.7	3	6.9	5.6	4.6	3.7	8.6	7.1	5.8	4.7	10.3	8.4	6.8	5.5	12.3	10.1	8.2	6.6	15.1	12.3	10	8.1	17.1	14	11.4	9.2	19.2	15.7	12.7	10.3	21.9	17.9	14.6	11.8	
	PN		16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	
	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																																			
	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 9.8 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 9.8 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																			
1	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1 / AS BEAD IS FORMED																																			
	CORDÓN B1 (anchura del reborde) / BEAD B1 (mm)	De 1 a 2 mm / From 1 up to 2 mm																																			
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE ● DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) / IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE ● 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 DE CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	00:50		00:55		01:02		01:08		01:15		01:25		01:33		01:40		01:50																			
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)			3.5								4																							4.5		
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)			3.5								4																							4.5		
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																			
	TIEMPO DE FUSIÓN (min) FUSION TIME (min)	Mínimo/ Minimum 10																																			
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN COOLING TIME (min:s)	5:33	4:30	10:21	8:24	06:54	5:33	12:54	10:39	08:42	07:03	15:27	12:36	10:12	08:15	18:27	15:09	12:18	10:03	20:00	18:27	15:00	12:09	20:00	20:00	17:06	13:48	20:00	20:00	19:03	15:27	20:00	20:00	20:00	17:42		

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - SDR 17/SDR 21/SDR 26/SDR 33 BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYETHYLENE (PE) PIPES AND FITTINGS - SDR 17/SDR 21/SDR 26/SDR 33

FASE PHASE	DN	40				50				63				75				90				110				125				140				160			
		SDR	17	21		17	21		17	21	26	33	17	21	26	33	17	21	26	33	17	21	26	33	17	21	26	33	17	21	26	33					
	ESPEJOR/WALL THICKNESS	2.4	2.3		3	2.4		3.8	3	2.4	2.3	4.5	3.6	2.9	2.3	5.4	4.3	3.5	2.8	6.6	5.3	4.2	3.4	7.4	6	4.8	3.9	8.3	6.7	5.4	4.3	9.5	7.7	6.2	4.9		
	PN	10	8		10	8		10	8	6.3	4	10	8	6.3	4	10	8	6.3	4	10	8	6.3	4	10	8	6.3	4	10	8	6.3	4	10	8	6.3	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	210°C ±10°C																																			
	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 9.8 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 9.8 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																			
1	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1 / AS BEAD IS FORMED																																			
	CORDÓN B1 (anchura del reborde) / BEAD B1 (mm)	De 1 a 2 mm / From 1 up to 2 mm																																			
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE ● DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) / IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE ● 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 DE CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	00:50		00:55		01:02		01:08		01:15		01:25		01:33		01:40		01:50																			
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)			3.5																															4.5		
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)			3.5																															4.5		
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																			
	TIEMPO DE FUSIÓN (min) FUSION TIME (min)	Mínimo/ Minimum 10																																			
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN COOLING TIME (min:s)	03:36	03:27		04:30	03:36		05:42	04:30	03:36	03:27	06:45	05:24	04:21	03:27	08:06	06:27	05:15	04:12	09:54	07:57	06:18	05:06	11:06	09:00	07:12	05:51	12:27	10:03	08:06	06:27	14:15	11:33	09:18	07:21		

TRACK 160 - DVS 2207-1:2016

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - SDR 7.4/SDR 9/SDR 11/SDR 13.6

BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYETHYLENE (PE) PIPES AND FITTINGS - SDR 7.4/SDR 9/SDR 11/SDR 13.6

FASE PHASE	DN	40				50				63				75				90				110				125				140				160				
		SDR	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6				
	ESPEJOR/WALL THICKNESS	5.5	4.5	3.7	3	6.9	5.6	4.6	3.7	8.6	7.1	5.8	4.7	10.3	8.4	6.8	5.5	12.3	10.1	8.2	6.6	15.1	12.3	10	8.1	17.1	14	11.4	9.2	19.2	15.7	12.7	10.3	21.9	17.9	14.6	11.8	
	PN	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	25	20	16	12.5	
	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	220°C ±10°C																																				
1	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 6.92 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 6.92 cm ²	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)	1	1	0.5	0.5	1	1	1	0.5	1.5	1.5	1	1	1.5	1.5	1	1	2	1.5	1.5	1	2	2	1.5	1.5	2.5	2	2	1.5	1.5	2.5	2	2	1.5	2.5	2	1.5	1.5
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)																																				
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s)	¡ 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 (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	5	5	5	5	6	6	5	5	7	6	6	5	7	7	6	5	8	7	6	6	9	8	8	6	9	9	8	7	10	9	8	7	11	10	9	8	
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	5	5	5	5	6	6	5	5	7	6	6	5	7	7	6	5	8	7	6	6	9	8	7	7	10	9	8	7	11	10	8	7	12	10	9	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	04:48	04:00	03:17	02:40	05:55	04:53	04:05	03:17	07:07	06:04	05:02	04:10	08:19	06:59	05:50	04:48	09:42	08:10	06:50	05:41	11:30	09:42	08:06	06:46	12:47	10:47	09:05	07:32	14:09	11:53	09:57	08:19	16:04	13:18	11:10	09:22
		De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	06:00	05:00	04:07	03:20	07:24	06:06	05:06	04:07	08:56	07:35	06:18	05:12	10:28	08:46	07:18	06:00	12:15	10:17	08:35	07:06	14:39	12:15	10:12	08:29	16:22	13:43	11:28	09:29	18:10	15:10	12:36	10:28	20:29	17:03	14:14	11:49
Desde 25°C From 25°C	07:42	06:30	05:21	04:20	09:23	07:49	06:37	05:21	11:25	09:37	08:04	06:44	13:28	11:11	09:16	07:42	15:52	13:13	10:56	09:01	19:16	15:52	13:06	10:49	21:42	17:56	14:47	12:08	24:14	20:00	16:21	13:28	27:19	17:36	18:39	23:25		

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - SDR 17/SDR 21/SDR 26/SDR 33

BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYETHYLENE (PE) PIPES AND FITTINGS - SDR 17/SDR 21/SDR 26/SDR 33

FASE PHASE	DN	40				50				63				75				90				110				125				140				160				
		SDR	17	21		17	21			17	21	26	33	17	21	26	33	17	21	26	33	17	21	26	33	17	21	26	33	17	21	26	33	17	21	26	33	
	ESPEJOR/WALL THICKNESS	2.4	2.3			3	2.4			3.8	3	2.4	2.3	4.5	3.6	2.9	2.3	5.4	4.3	3.5	2.8	6.6	5.3	4.2	3.4	7.4	6	4.8	3.9	8.3	6.7	5.4	4.3	9.5	7.7	6.2	4.9	
	PN	10	8			10	8			10	8	6.3	4	10	8	6.3	4	10	8	6.3	4	10	8	6.3	4	10	8	6.3	4	10	8	6.3	4	10	8	6.3	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 6.92 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 6.92 cm ²	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)	0.5	0.5			0.5	0.5			0.5	0.5	0.5	0.5	1	0.5	0.5	0.5	1	0.5	0.5	0.5	1	1	0.5	0.5	1.5	1	1	0.5	1.5	1	1	0.5	1.5	1.5	1	1	
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)																																				
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s)	¡ 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 (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	5	5			5	5			5	5	5	5	5	5	5	6	5	5	5	6	6	5	5	6	6	5	5	6	6	6	5	7	6	6	5		
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	5	5			5	5			5	5	5	5	5	5	5	6	5	5	5	6	6	5	5	6	6	5	5	7	6	6	5	7	6	6	5		
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	02:08	02:03			02:40	02:08			03:23	02:40	02:08	02:03	04:00	03:12	02:35	02:03	04:43	03:49	03:07	02:29	05:41	04:38	03:44	03:01	06:17	05:12	04:14	03:28	06:55	05:46	04:43	03:49	07:45	06:29	05:22	04:19
		De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	02:40	02:33			03:20	02:40			04:13	03:20	02:40	02:33	05:00	04:00	03:13	02:33	05:54	04:47	03:53	03:07	07:06	05:48	04:40	03:47	07:52	06:30	05:18	04:20	08:40	07:12	05:54	04:47	09:45	08:08	06:42	05:24
Desde 25°C From 25°C	03:28	03:19			04:20	03:28			05:29	04:20	03:28	03:19	06:30	05:12	04:11	03:19	07:35	06:13	05:03	04:03	09:01	07:28	06:04	04:55	09:59	08:18	06:52	05:38	11:04	09:08	07:35	06:13	12:30	10:20	08:32	06:59		

TRACK 160 - DVS 2207-11: 2017

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE POLIPROPILENO (PP) - SDR 7.4/SDR 11/SDR 17.6

BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYPROPYLENE (PP) PIPES AND FITTINGS - SDR 7.4/SDR 11/SDR 17.6

FASE PHASE	DN	40			50			63			75			90			110			125			140			160		
	SDR	7.4	11	17.6	7.4	11	17.6	7.4	11	17.6	7.4	11	17.6	7.4	11	17.6	7.4	11	17.6	7.4	11	17.6	7.4	11	17.6			
	ESPESOR/WALL THICKNESS	5.5	3.7	2.3	6.9	4.6	2.9	8.6	5.8	3.6	10.3	6.8	4.3	12.3	8.2	5.1	15.1	10	6.3	17.1	11.4	7.1	19.2	12.7	8	21.9	14.6	9.1
	PN	16	10	6	16	10	6	16	10	6	16	10	6	16	10	6	16	10	6	16	10	6	16	10	6	16	10	6
	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 HEATER TEMPERATURE	210°C ±10°C																										
1	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 9.8 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 9.8 cm ²	añadir presión de arrastre / ADD DRAG PRESSURE																										
		0.6	0.4	0.3	1	0.7	0.5	1.5	1	0.7	2.1	1.5	1	3	2.1	1.4	4.6	3.2	2	6	4.1	2.7	7.5	5.2	3.4	9.7	6.8	4.4
	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																										
	ALTURA CORDÓN (mm) BEAD HEIGHT (mm)	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	1	0.5	0.5	1	0.5	0.5	1	1	0.5	1	1	0.5	1	1	1	1.5	1	1	1.5	1	1	1
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 2 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) / IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE 2 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 DE CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s)	01:04	00:44	00:27	01:20	00:54	00:34	01:38	01:08	00:42	01:57	01:19	00:51	02:18	01:34	01:00	02:46	01:53	01:13	03:07	02:09	01:22	03:28	02:22	01:32	03:53	02:41	01:44
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	5	5	5	6	5	5	6	5	6	6	5	7	6	5	8	6	6	9	7	6	9	7	6	10	8	6	
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	6	6	6	7	6	6	8	6	6	8	7	6	11	8	6	13	9	7	16	11	7	17	11	8	19	12	8
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	añadir presión de arrastre / ADD DRAG PRESSURE																										
		0.6	0.4	0.3	1	0.7	0.5	1.5	1	0.7	2.1	1.5	1	3	2.1	1.4	4.6	3.2	2	6	4.1	2.7	7.5	5.2	3.4	9.7	6.8	4.4
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	04:48	03:17	02:03	05:55	04:05	02:35	07:07	05:02	03:12	08:19	05:50	03:49	09:42	06:50	04:29	11:30	08:06	05:26	12:47	09:05	06:04	14:09	09:57	06:42	16:04	11:10	07:28
	Hasta 15°C Up to 15°C	06:00	04:07	02:33	07:24	05:06	03:13	08:56	06:18	04:00	10:28	07:18	04:47	12:15	08:35	05:36	14:39	10:12	06:48	16:22	11:28	07:35	18:10	12:36	08:24	20:29	14:14	09:23
	Desde 25°C From 25°C	07:42	05:21	03:19	09:23	06:37	04:11	11:25	08:14	05:12	13:28	09:16	06:13	15:52	10:56	07:13	19:16	13:06	08:40	21:42	14:47	09:37	24:14	16:21	10:42	27:19	18:39	12:01

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE POLIPROPILENO (PP) - SDR26/SDR 33/SDR41

BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYPROPYLENE (PP) PIPES AND FITTINGS - SDR26/SDR 33/SDR41

FASE PHASE	DN	40			50			63			75			90			110			125			140			160		
	SDR	26			26	33		26	33		26	33		26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41			
	ESPESOR/WALL THICKNESS	1.8			2	1.8		2.5	2		2.9	2.3		3.5	2.8		4.2	3.4	2.7	4.8	3.9	3.1	5.4	4.3	3.5	6.2	4.9	4
	PN	4			4	3.2		4	3.2		4	3.2		4	3.2		4	3.2	2.5	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 HEATER TEMPERATURE	210°C ±10°C																										
1	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 9.8 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 9.8 cm ²	añadir presión de arrastre / ADD DRAG PRESSURE																										
		0.2			0.3	0.3		0.5	0.4		0.7	0.5		1	0.8		1.4	1.2	0.9	1.8	1.5	1.2	2.3	1.9	1.5	3	2.4	2
	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																										
	ALTURA CORDÓN (mm) BEAD HEIGHT (mm)	0.5			0.5	0.5		0.5	0.5		0.5	0.5		0.5	0.5		0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 2 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) / IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE 2 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 DE CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s)	00:21			00:24	00:21		00:29	00:24		00:34	00:27		00:41	00:33		00:49	00:40	00:32	00:56	00:46	00:37	01:03	00:51	00:41	01:12	00:57	00:47
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	5			5	5		5	5		5	5		5	5		5	5	5	5	5	6	5	5	6	5	5	
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	6			6	6		6	6		6	6		6	6		6	6	6	6	6	6	6	6	6	7	6	6
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	añadir presión de arrastre / ADD DRAG PRESSURE																										
		0.2			0.3	0.3		0.5	0.4		0.7	0.5		1	0.8		1.4	1.2	0.9	1.8	1.5	1.2	2.3	1.9	1.5	3	2.4	2
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	01:36			01:47	01:36		02:13	01:47		02:35	02:03		03:07	02:29		03:44	03:01	02:24	04:14	03:28	02:45	04:43	03:49	03:07	05:22	04:19	03:33
	Hasta 15°C Up to 15°C	02:00			02:13	02:00		02:47	02:13		03:13	02:33		03:53	03:07		04:40	03:47	03:00	05:18	04:20	03:27	05:54	04:47	03:53	06:42	05:24	04:27
	Desde 25°C From 25°C	02:36			02:53	02:36		03:37	02:53		04:11	03:19		05:03	04:03		06:04	04:55	03:54	06:52	05:38	04:29	07:35	06:13	05:03	08:32	06:59	05:47

TRACK 160 - DVS 2207-15

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PVDF NATURAL - SDR 21 / SDR 33 / VENTILACIÓN

BUTT FUSION PARAMETERS FOR NATURAL PVDF PIPES AND FITTINGS - SDR 21 / SDR 33 / VENTILATION

FASE PHASE	DN	50			63			75			90			110			125			140			160		
	SDR	21	21	21	21	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33		
	ESPESOR/WALL THICKNESS	3	3	2	3.6	4.3	2.8	5.3	3.4	3	6	3.9	6.7	4.3	3	7.7	4.9	3	7.7	4.9	3	7.7	4.9	3	
	ISO	S-10	S-10	V	S-10	S-10	S-16	S-10	S-16	V	S-10	S-16	S-10	S-16	V	S-10	S-16	V	S-10	S-16	V	S-10	S-16	V	
	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 HEATER TEMPERATURE	240°C ±8°C																							
❶	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 9.8 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 9.8 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																							
		0.5	0.6	0.4	0.8	1.2	0.8	1.8	1.2	1	2.3	1.5	2.9	1.9	1.3	3.8	2.5	1.5							
	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																							
	ALTURA CORDÓN (mm) BEAD HEIGHT (mm)	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.7	0.5	0.5	0.7	0.5	0.5							
❷	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ❶ DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE ❶ 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 DE CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s)	01:10	01:10	01:00	01:16	01:23	01:08	01:33	01:14	01:10	01:40	01:19	02:47	01:23	01:10	03:06	01:29	01:10							
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	4	3	3							
❹	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	4	4	5	4	4	6	4	4							
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																							
		0.5	0.6	0.4	0.8	1.2	0.8	1.8	1.2	1	2.3	1.5	2.9	1.9	1.3	3.8	2.5	1.5							
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	05:41	05:41	05:04	06:08	07:00	05:34	08:15	05:56	05:41	09:07	06:30	09:58	07:00	05:23	11:11	07:45	05:23							