

TRACK 315 - 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	90				110				125				140				160				180				200				225				250				280				315					
		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	7.4	9	11	13.6	7.4	9	11	13.6		
		ESPOSOR/WALL THICKNESS				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	24.6	20.1	16.4	13.3	27.4	22.4	18.2	14.7	30.8	25.1	20.5	16.6	34.2	27.9	22.7	18.4	38.3	31.2	25.4	20.6	43.1	35
	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	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																								225°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 DE 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																De 2 a 3 mm / From 2 up to 3 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)	01:15				01:25				01:33				01:40				01:50				02:00				02:10				02:23				02:35				02:50				03:08					
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)					4								4.5								5								5.5								6									
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)					4								4.5								5								5.5								6									
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)	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	17:42	14:24	20:00	20:00	19:57	16:36	20:00	20:00	20:00	17:42	20:00	20:00	20:00	17:42	20:00	20:00	20:00	17:42	20:00	20:00	20:00	17:42	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	90				110				125				140				160				180				200				225				250				280				315					
		SDR				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	17	21	26	33	17	21	26	33						
		ESPOSOR/WALL THICKNESS				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	10.7	8.6	6.9	5.5	11.9	9.6	7.7	6.2	13.4	10.8	8.6	6.9	14.8	11.9	9.6	7.7	16.6	13.4	10.7	8.6	18.7	15
	PN	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	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																								225°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 DE 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																De 2 a 3 mm / From 2 up to 3 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)	01:15				01:25				01:33				01:40				01:50				02:00				02:10				02:23				02:35				02:50				03:08					
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)					4								4.5								5								5.5								6									
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)					4								4.5								5								5.5								6									
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)	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	16:03	12:54	10:21	08:15	17:51	14:24	11:33	09:18	20:00	16:12	12:54	10:21	20:00	17:51	14:24	11:33	20:00	20:00	16:03	12:54	20:00	20:00	18:09	14:33		

TRACK 315 - 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	90				110				125				140				160				180				200				225				250				280				315			
		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	7.4	9	11	13.6							
E	ESPESOR/WALL THICKNESS	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	24.6	20.1	16.4	13.3	27.4	22.4	18.2	14.7	30.8	25.1	20.5	16.6	34.2	27.9	22.7	18.4	38.3	31.2	25.4	20.6	43.1	35	28.6	23.3
	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	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 9.8 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 9.8 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)		2 1.5 1.5 1 2 2 1.5 1.5 2 2 1.5 1.5 2.5 2 2 1.5 2.5 2 2 1.5 2.5 2.5 2 2 3 2.5 2.5 2 3 3 2.5 2 3.5 3 2.5 2.5 3.5 3 3 2.5																																											
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) ¡ 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)	02:03	01:41	01:22	01:06	02:31	02:03	01:40	01:21	02:51	02:20	01:54	01:32	03:12	02:37	02:07	01:43	03:39	02:59	02:26	01:58	04:06	03:21	02:44	02:13	04:34	03:44	03:02	02:27	05:08	04:11	03:25	02:46	05:42	04:39	03:47	03:04	06:23	05:12	04:14	03:26	07:11	05:50	04:46	03:53
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	8	7	7	6	9	8	9	7	9	9	8	7	10	9	8	7	11	10	9	8	11	10	9	9	12	10	10	9	14	12	10	9	15	15	11	10	16	14	12	10	18	15	13	11
	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	8	7	7	6	9	8	9	7	10	9	8	7	11	9	8	7	12	11	9	8	13	11	9	9	14	12	11	9	16	14	11	10	17	18	12	11	19	15	14	11	21	19	12	10
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	9:42	8:10	6:50	5:41	11:30	9:42	8:06	6:46	12:47	10:47	9:05	7:32	14:09	11:53	9:57	8:19	16:04	13:18	11:10	9:22	18:00	14:47	12:20	10:20	20:01	16:26	13:29	11:14	22:29	18:21	15:04	12:27	24:58	20:23	16:39	13:37	27:54	22:47	18:34	15:09	31:13	25:33	20:53	17:04
Hasta 15°C Up to 15°C		12:15	10:17	8:35	7:06	14:39	12:15	10:12	8:29	16:22	13:43	11:28	9:29	18:10	15:10	12:36	10:28	20:29	17:03	14:14	11:49	22:48	18:57	15:46	13:07	25:16	20:55	17:19	14:19	28:22	23:14	19:17	15:57	31:27	25:44	21:10	17:29	35:12	28:44	23:29	19:22	39:38	32:11	26:22	21:41
De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C		15:52	13:13	10:56	9:01	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	30:24	25:15	20:51	17:05	33:39	27:53	23:02	18:47	37:40	30:58	25:43	21:05	41:41	34:15	28:14	23:16	46:36	38:09	31:19	25:50	52:30	42:38	35:04	28:55
Desde 25°C From 25°C																																													

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	90				110				140				160				180				200				225				250				280				315							
		SDR	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	17	21	26	33	17	21	26	33							
E	ESPESOR/WALL THICKNESS	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	10.7	8.6	6.9	5.5	11.9	9.6	7.7	6.2	13.4	10.8	8.6	6.9	14.8	11.9	9.6	7.7	16.6	13.4	10.7	8.6	18.7	15	12.1	9.7
	PN	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	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 9.8 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 9.8 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 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 1 1.5 1.5 1 1 1.5 1.5 1 1 1.5 1.5 1 1 2 1.5 1.5 1 2 1.5 1.5 1 2 2 1.5 1.5 2 2 1.5 1.5 2 2 2 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) ¡ 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)	00:54	00:43	00:35	00:28	01:06	00:53	00:42	00:34	01:14	01:00	00:48	00:39	01:23	01:07	00:54	00:43	01:35	01:17	01:02	00:49	01:47	01:26	01:09	00:55	01:59	01:36	01:17	01:02	02:14	01:48	01:26	01:09	02:28	01:59	01:36	01:17	02:46	02:14	01:47	01:26	03:07	02:30	02:01	01:37
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	5	5	5	5	6	5	5	6	6	5	5	6	6	5	5	7	6	6	5	7	7	6	5	8	7	6	6	8	8	7	6	9	8	7	6	9	8	7	7	10	9	8	7	
	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	5	5	5	5	6	5	5	6	6	5	5	6	6	5	5	7	6	6	5	7	7	6	5	8	7	6	6	9	8	7	6	9	8	7	6	10	9	7	6	11	9	8	7	
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	4:43	3:49	3:07	2:29	5:41	4:38	3:44	3:01	6:17	5:12	4:14	3:28	6:55	5:46	4:43	3:49	7:45	6:29	5:22	4:19	8:35	7:07	5:55	4:48	9:26	7:49	6:29	5:22	10:24	8:40	7:07	5:55	11:18	9:26	7:49	6:29	12:27	10:24	8:35	7:07	13:48	11:26	9:34	7:53
Hasta 15°C Up to 15°C		5:54	4:47	3:53	3:07	7:06	5:48	4:40	3:47	7:52	6:30	5:18	4:20	8:40	7:12	5:54	4:47	9:45	8:08	6:42	5:24	10:50	8:56	7:24	6:00	11:55	9:50	8:08	6:42	13:12	10:55	8:56	7:24	14:24	11:55	9:50	8:08	15:57	13:12	10:50	8:56	17:45	14:34	12:05	09:56
Desde 25°C From 25°C		7:35	6:13	5:03	4:03	9:01	7:28	6:04	4:55	9:59	8:18	6:52	5:38	11:04	9:08	7:35	6:13	12:30	10:20	8:32	6:59	13:56	11:25	9:23	7:42	15:23	12:37	10:20	8:32	17:12	14:04	11:25	9:23	18:54	15:23	12:37	10:20	21:05	17:12	13:56	11:25	23:38	19:09	15:37	12:44

TRACK 315 - 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	90			110			125			140			160			180			200			225			250			280			315		
	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	7.4	11	17.6	7.4	11	17.6			
	ESPEJOR/WALL THICKNESS	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	16.4	10.2	18.2	11.4	20.5	12.8	22.7	14.2	25.4	15.9	28.6	17.9						
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	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																																
	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																																
	ALTURA CORDÓN (mm) BEAD HEIGHT (mm)	1	1	0.5	1	1	0.5	1	1	1	1.5	1	1	1.5	1	1	1	1	1	1	1	1	1.5	1	1.5	1	1	1	1	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)																																
		¡ 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)	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	03:00	01:56	03:18	02:09	03:40	02:23	04:00	02:37	04:25	02:55	04:53	03:15						
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	7	6	5	8	6	6	9	7	6	9	7	6	10	8	6	8	6	9	7	9	7	10	8	11	8	11	8						
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	11	8	6	13	9	7	16	11	7	17	11	8	19	12	8	16	8	16	11	18	11	18	12	22	16	23	16						
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 LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																																
		Hasta 15°C Up to 15°C	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	12:20	08:14	13:29	09:05	15:04	10:01	16:39	10:55	18:34	12:00	20:53	13:18					
	De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	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	15:46	10:23	17:19	11:28	19:17	12:41	21:10	13:53	23:29	15:21	26:22	17:03						
	Desde 25°C From 25°C	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	20:51	13:20	23:02	14:47	25:43	16:28	28:14	18:10	31:19	20:14	35:04	22:40						

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	90			110			125			140			160			180			200			225			250			280			315						
	SDR	26	33		26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41							
	ESPEJOR/WALL THICKNESS	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	6.9	5.5	4.4	7.7	6.2	4.9	3	8.6	6.9	5.5	9.6	7.7	6.2	3.5	10.7	8.6	6.9	12.1	9.7	7.7	5	
PN	4	3.2		4	3.2	2.5	4	3.2	2.5	4	3.2	2.5	4	3.2	2.5	4	3.2	2.5	4	3.2	2.5	4	3.2	2.5	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																																				
	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	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 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 DE CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s)	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	01:20	01:04	00:52	01:29	01:12	00:57	00:35	01:38	01:20	01:04	01:49	01:29	01:12	00:41	02:01	01:38	01:20	02:16	01:50	01:29	00:59	
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	5	5		5	5	5	5	5	5	6	5	5	6	5	5	6	5	5	6	5	6	5	6	5	6	6	5	6	6	6	6	6	6	6	6	6	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	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
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 LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																																				
		Hasta 15°C Up to 15°C	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	05:55	04:48	03:55	06:29	05:22	04:19	02:40	07:07	05:55	04:48	07:49	06:29	05:22	03:07	08:56	07:07	05:55	09:34	07:53	06:29	04:24
	De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	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	07:24	06:00	04:53	08:08	06:42	05:24	03:20	08:56	07:24	06:00	09:50	08:08	06:42	03:53	10:50	08:56	07:24	12:05	09:56	08:08	05:30	
	Desde 25°C From 25°C	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	09:23	07:42	06:21	10:20	08:32	06:59	04:20	11:25	09:23	07:42	12:37	10:20	08:32	05:03	13:56	11:25	09:23	15:37	12:44	10:20	07:06	

TRACK 315 - 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	90		110		125		140		160		180		200		225		250		280		315								
	SDR	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33					
	ESPESOR/WALL THICKNESS	4.3	2.8	5.3	3.4	3	6	3.9	6.7	4.3	3	7.7	4.9	3	8.6	5.5	9.6	6.2	3	10.8	6.9	11.9	7.7	3	13.4	8.6	15	9.7	4	
	ISO	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	S-10	S-16	V	S-10	S-16	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	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	4.7	3.1	5.9	3.8	1.9	7.4	4.8	9	6	2.4	11.5	7.5	14.5	9.5	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	0.5	0.5	0.7	0.5	0.5	0.7	0.5	0.5	0.9	0.5	1	0.6	0.6	1	0.7	1.1	0.7	0.7	1.1	0.8	1.3	1	1	
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)	01:23	01:08	01:33	01:14	01:10	01:40	01:19	02:47	01:23	01:10	03:06	01:29	01:10	02:06	01:35	02:16	01:42	01:10	02:28	01:49	02:39	01:57	01:10	02:54	02:06	03:10	02:17	01:20	
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	4	3	3	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	4	4
❹	TIEMPO DE RANPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	4	3	4	4	4	4	4	5	4	4	6	4	4	6	5	7	6	6	7	6	6	6	6	6	6	6	9	7	7
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	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	4.7	3.1	5.9	3.8	1.9	7.4	4.8	9	6	2.4	11.5	7.5	14.5	9.5	4	
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	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	12:17	08:30	13:31	09:21	05:27	14:48	10:13	15:54	11:11	05:27	17:24	12:17	19:00	13:38	06:40	