

# TRACK 400 - 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	140				160				180				200				225				250				280				315				355				400										
		SDR				SDR				SDR				SDR				SDR				SDR				SDR				SDR				SDR				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							
	ESPEJOR/WALL THICKNESS	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	17.1	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	48.5	39.5	32.3	26.1	54.7	44.5	36.4	29.4							
	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							
	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																														
1	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 12.82 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 12.82 cm <sup>2</sup>	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																														
	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1 / AS BEAD IS FORMED																																														
	CORDÓN B1 (anchura del borde) / 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																De 3 a 4 mm / From 3 up to 4 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)																																														
	TIEMPO DE 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 (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	01:44				01:50				02:00				02:10				02:23				02:35				02:50				03:08				03:28				03:50										
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	4.5				5				5.5				6				6.5				7																										
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)	20:00	19:03	15:27	12:27	20:00	20:00	20:00	17:42	20:00	20:00	20:00	19:57	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											

## 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	140				160				180				200				225				250				280				315				355				400										
		SDR				SDR				SDR				SDR				SDR				SDR				SDR				SDR				SDR				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											
	ESPEJOR/WALL THICKNESS	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	21.1	16.9	13.6	10.9	23.7	19.1	15.3	12.3							
	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							
	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																														
1	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 12.82 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 12.82 cm <sup>2</sup>	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																														
	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1 / AS BEAD IS FORMED																																														
	CORDÓN B1 (anchura del borde) / 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																De 3 a 4 mm / From 3 up to 4 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)																																														
	TIEMPO DE 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 (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	01:44				01:50				02:00				02:10				02:23				02:35				02:50				03:08				03:28				03:50										
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	4.5				5				5.5				6				6.5				7																										
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)	10:03	0806	06:27	05:15	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	20:00	20:00	20:00	16:21	20:00	20:00	20:00	18:27							

# TRACK 400 - 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	140				160				180				200				225				250				280				315				355				400			
		SDR	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				
	ESPESOR/WALL THICKNESS	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	48.5	39.5	32.2	26.1	54.7	44.5	36.4	29.4	
	PN	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 12.82 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar)	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	2	1.5	2.5	2	2	1.5	2.5	2.5	2	2	3	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	3.5	3.5	3	3	4	3.5	3	3	
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DES PRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ● 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)	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	08:05	06:35	05:22	04:21	09:07	07:25	06:04	04:54	
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	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	19	17	13	12	21	18	16	13	
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	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	13	23	21	17	14	26	21	18	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																																							
		De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C																																							
		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	140				160				180				200				225				250				280				315				355				400			
		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			
	ESPESOR/WALL THICKNESS	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	21.1	16.9	13.6	10.9	23.7	19.1	15.3	12.3
	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
	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 12.82 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar)	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)	1.5	1	1	0.5	1.5	1.5	1	1	1.5	1.5	1	1	1.5	1.5	1	2	1.5	1.5	1	2	1.5	1.5	1.5	2	2	1.5	1.5	2	2	2	1.5	2.5	2	2	1.5	2.5	2.5	2	2	
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DES PRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ● 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)	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	03:31	02:49	02:16	01:49	03:57	03:11	02:33	02:03
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	6	6	5	5	7	6	5	7	7	6	5	8	7	6	6	8	7	6	8	7	6	9	8	7	6	9	8	7	10	9	8	7	11	9	9	7	11	10	9	8
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	6	6	5	5	7	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	13	10	9	7	13	11	10	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																																							
		De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C																																							
		Desde 25°C From 25°C																																							

