

TRACK 500 - 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	200				225				250				280				315				355				400				450				500							
		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		
		ESPESOR/WALL THICKNESS		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	61.5	50	41	33.1	55.6	45.5	36.8			
	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	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 12.82 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 12.82 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																							
1	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	21	17.5	14.5	12	26.5	22	18.5	15.5	32.5	27.5	23	19	41	34	28.5	23.5	51.5	43	36	30	65.5	55	46	38	83.5	70	58.5	48	105.5	88	74	61		109	91	75				
	CORDÓN B1 (anchura del reborde) / BEAD B1 (mm)	De 2 a 3 mm / From 2 up to 3 mm														De 3 a 4 mm / From 3 up to 4 mm																									
	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESRESURIZAR 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																																							
2	TIEMPO DE CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	02:10				02:23				02:35				02:50				03:08				03:28				03:50				04:15				04:40							
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	5				5.5				6				6.5				7				7.5				8															
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEVER TIME (s)	5				5.5				6				6				7				7.5				8															
	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																							
5	TIEMPO DE FUSIÓN (min) FUSION TIME (min)	21	17.5	14.5	12	26.5	22	18.5	15.5	32.5	27.5	23	19	41	34	28.5	23.5	51.5	43	36	30	65.5	55	46	38	83.5	70	58.5	48	105.5	88	74	61		109	91	75				
	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN COOLING TIME (min:s)	Mínimo/ Minimum 10																																							
6		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	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	200				225				250				280				315				355				400				450				500			
		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		
		ESPESOR/WALL THICKNESS		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	26.7	21.5	17.2	13.8	29.6	23.9
	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
	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 12.82 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 12.82 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																			
1	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	10	8	6.5	5.5	12.5	10	8	6.5	15.5	12.5	10	8	19.5	16	12.5	10.5	24.5	20	16	13	31	25	20.5	16.5	39.5	32	26	21	50	40.5	33	26.5	61.5	50	40.5	32.5
	CORDÓN B1 (anchura del reborde) / BEAD B1 (mm)	De 2 a 3 mm / From 2 up to 3 mm														De 3 a 4 mm / From 3 up to 4 mm																					
	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESRESURIZAR 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																																			
2	TIEMPO DE CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	02:10				02:23				02:35				02:50				03:08				03:28				03:50				04:15				04:40			
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	5				5.5				6				6.5				7				7.5				8											
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEVER TIME (s)	5				5.5				6				6.5				7				7.5				8											
	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																			
5	TIEMPO DE FUSIÓN (min) FUSION TIME (min)	10	8	6.5	5.5	12.5	10	8	6.5	15.5	12.5	10	8	19.5	16	12.5	10.5	24.5	20	16	13	31	25	20.5	16.5	39.5	32	26	21	50	40.5	33	26.5	61.5	50	40.5	32.5
	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN COOLING TIME (min:s)	Mínimo/ Minimum 10																																			
6		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	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	

TRACK 500 - 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	200				225				250				280				315				355				400				450				500			
		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				
	ESPESOR/WALL THICKNESS	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	61.5	50	41	33.1	55.6	45.4	36.8		
	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	
	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 ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 12.82 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																			
		14.5	12	10	22	18.5	15.5	12.5	27	23	19	15.5	34	28.5	24	19.5	43	36	30	25	54.5	46	38	31.5	69.5	58	48.5	40	88	73.5	61.5	50.5	91	76	62.5		
	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																																			
	ALTURA CORDÓN (mm) BEAD HEIGHT (mm)	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	4	3.5	3.5	3	4	3.5	3		
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR 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)	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	10:15	08:20	06:50	05:31	09:16	07:35	06:08		
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	11	10	9	13	12	10	9	15	12	11	10	16	14	12	10	18	16	13	11	20	17	15	12	21	18	16	14	23	20	18	14	22	18	16		
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	12	11	9	15	14	11	10	18	14	12	11	20	16	14	11	22	19	15	13	25	21	18	14	26	21	19	17	30	25	21	16	27	22	19		
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																			
		14.5	12	10	22	18.5	15.5	12.5	27	23	19	15.5	34	28.5	24	19.5	43	36	30	25	54.5	46	38	31.5	69.5	58	48.5	40	88	73.5	61.5	50.5	91	76	62.5		
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	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	34:58	28:44	23:31	19:04	39:17	32:12	26:34	21:28	44:03	36:00	29:46	24:10	39:55	32:53	26:51		
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) Desde 25°C From 25°C	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	44:37	36:18	29:38	24:05	50:14	40:55	33:27	27:05	56:21	46:00	37:42	41:45	51:02	41:51	33:49		

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	200				225				250				280				315				355				400				450				500			
		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			
	ESPESOR/WALL THICKNESS	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	26.7	21.5	17.2	13.8	29.6	23.9	19.1	15.3
	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
	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 ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 12.82 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																			
		8	6.5	5.5	4.5	10.5	8.5	7	5.5	13	10.5	8.5	7	16	13	10.5	8.5	20.5	16.5	13.5	11	26	21	17	14	33	26.5	21.5	17.5	41.5	34	27.5	22	51	42	34	27.5
	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																																			
	ALTURA CORDÓN (mm) BEAD HEIGHT (mm)	1.5	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	3	2.5	2	2	3	2.5	2.5	2
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR 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)	01:59	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	04:27	03:35	02:52	02:18	04:56	03:59	03:11	02:33
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	8	7	6	6	9	7	6	6	9	8	7	6	9	8	7	6	10	9	8	7	11	9	9	7	11	10	9	8	12	11	9	8	13	11	10	9
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	8	7	6	6	9	7	6	6	9	8	7	6	10	8	7	6	11	10	8	7	12	10	9	7	13	11	10	8	14	12	10	9	16	12	11	10
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																			
		8	6.5	5.5	4.5	10.5	8.5	7	5.5	13	10.5	8.5	7	16	13	10.5	8.5	20.5	16.5	13.5	11	26	21	17	14	33	26.5	21.5	17.5	41.5	34	27.5	22	51	42	34	27.5
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	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	15:30	12:39	10:32	8:44	17:21	14:04	11:37	9:42	19:31	15:47	12:51	10:39	21:37	17:30	14:04	11:37
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) Desde 25°C From 25°C	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	26:34	21:27	17:27	14:11	29:22	24:07	19:30	15:52	32:50	26:51	21:49	17:41	36:15	29:36	24:07	19:30

TRACK 500 - 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	200				225				250				280				315				355				400				450				500				
	SDR	11	17.6			11	17.6			11	17.6			11	17.6			11	17.6			11	17.6			11	17.6			11	17.6			11	17.6			
	ESPESOR/WALL THICKNESS	18.2	11.4			20.5	12.8			22.7	14.2			25.4	15.9			28.6	17.9			32.2	20.1			36.3	22.7			40.9	25.5			45.4	28.3			
	PN	10	6			10	6			10	6			10	6			10	6			10	6			10	6			10	6			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 12.82 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 12.82 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			1.5	1			1.5	1			1.5	1			2	1			2	1.5			2	1.5			2.5	1.5			2.5	2			
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)																																				
	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)	9	7			9	7			10	8			11	8			11	8			12	9			14	10			16	11			16	12			
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	17	11			18	11			18	12			22	16			23	16			25	18			32	18			40	21			41	24			
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	13:29	09:05			15:04	10:01			16:39	10:55			18:34	12:00			20:53	13:18			23:31	14:47			26:29	16:39			29:42	18:39			32:49	20:40		
		De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	17:19	11:28			19:17	12:41			21:10	13:53			23:29	15:21			26:22	17:03			29:38	18:57			33:22	21:10			37:36	23:49			41:45	26:05		
Desde 25°C From 25°C	23:02	14:47			25:43	16:28			28:14	18:10			31:19	20:14			35:04	22:40			39:20	25:15			44:10	28:14			49:48	31:26			55:20	34:43				

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	200				225				250				280				315				355				400				450				500			
	SDR	26	33	41		26	33	41		26	33	41		26	33	41		26	33	41		26	33	41		26	33	41		26	33	41					
	ESPESOR/WALL THICKNESS	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	13.6	10.9	8.7	6	15.3	12.3	9.8	6	17.2	13.8	11	6	19.1	15.3	12.3	8		
	PN	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 12.82 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 12.82 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	0.5	0.5	1	1	0.5	0.5	1	1	0.5	1	1	0.5	1	1	1	0.5	1	1	0.5	1	1	1	0.5	1	1	1	0.5	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)																																			
	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)	6	6	5	5	6	6	5	6	6	6	5	6	6	6	7	6	6	5	7	7	6	5	8	7	7	6	8	7	7	6	9	8	7	6	8	7
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	7	7	6	6	7	7	6	8	7	7	6	8	8	7	11	9	7	6	12	10	7	7	13	11	10	7	16	12	11	7	17	14	11	7	14	11
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	06:29	05:22	04:19	02:40	07:07	05:55	04:48	07:49	06:29	05:22	03:07	08:35	07:07	05:55	09:34	07:53	06:29	04:24	10:32	08:44	07:11	05:12	11:37	09:42	07:58	05:12	12:51	10:39	08:48	05:12	14:04	11:37	09:42	06:42	
		De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	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	13:22	11:01	09:02	06:30	14:50	12:15	10:01	06:30	16:27	13:33	11:06	06:30	18:05	14:50	12:15	08:24	
Desde 25°C From 25°C	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	17:27	14:11	11:32	08:18	19:30	15:52	12:52	08:18	21:49	17:41	14:18	08:18	24:07	19:30	15:52	10:42			