

TRACK 800 (MODELO/MODEL 2015) - ISO 11414

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100

BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYETHYLENE (PE) PIPES AND FITTINGS

FASE PHASE	DN	500								560								630								710								800							
	SDR	9	11	13.6	17	21	26	33	41	11	13.6	17	21	26	33	41	11	13.6	17	21	26	33	41	13.6	17	21	26	33	41	13.6	17	21	26	33	41						
	ESPESOR/WALL THICKNESS	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	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						
PN	20	16	12.5	10	8	6.3	5	4	16	12.5	10	8	6.3	5	4	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							
	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 PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 40.84 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 40.84 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																							
		34	28.5	23.5	19.5	16	12.5	10.5	8.5	36	29.5	24	19.5	16	13	10.5	45.5	37.5	30.5	25	20	16.5	13	47.5	38.5	31.5	25.5	21	16.5	60.5	49	40	32.5	26.5	21						
	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 3 a 4 mm / From 3 up to 3 mm																																							
②	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 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 ±10s)	04:40								05:10								05:45								06:25								07:10							
③	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	8																																							
④	TIEMPO DE RANPA (s) CHANGEVER TIME (s)	6																																							
⑤	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																							
		34	28.5	23.5	19.5	16	12.5	10.5	8.5	36	29.5	24	19.5	16	13	10.5	45.5	37.5	30.5	25	20	16.5	13	47.5	38.5	31.5	25.5	21	16.5	60.5	49	40	32.5	26.5	21						
	TIEMPO DE FUSIÓN (min) FUSION TIME (min)	Mínimo/ Minimum 10																																							
⑥	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN COOLING TIME (min:s)	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	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 800 (MODELO/MODEL 2015) - DVS 2207-1:2016

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100

BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYETHYLENE (PE) PIPES AND FITTINGS

FASE PHASE	DN	500								560								630								710								800							
	SDR	9	11	13.6	17	21	26	33	41	11	13.6	17	21	26	33	41	11	13.6	17	21	26	33	41	13.6	17	21	26	33	41	13.6	17	21	26	33	41						
	ESPESOR/WALL THICKNESS	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	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						
PN	20	16	12.5	10	8	6.3	5	4	16	12.5	10	8	6.3	5	4	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							
	PRESIÓN DE REFRENTADO TRIMMING PRESSURE	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta <i>DRAG PRESSURE + the necessary pressure to produce the trimming operation</i>																																							
	TEMPERATURA PLACA HEATING PLATE TEMPERATURE	220°C ±10°C																																							
1	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 40.84 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 40.84 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																							
		28.5	24	19.5	16	13	10.5	8.5	7	30	24.5	20	16.5	13.5	11	8.5	38	31	25.5	21	17	13.5	11	39.5	32	26.5	21.5	17.5	14	50.5	41	33.5	27	22	17.5						
	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	2.5	2	2	4	3.5	3	3	2.5	2	2	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						
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) <i>IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE 1 HEAT SOAK PRESSURE MOVING DOWNWARDS THE DRAIN VALVE LEVER)</i>																																							
		¡ 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 <i>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</i>																																							
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO HEAT SOAK TIME (min:s)	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	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						
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	22	19	16	13	11	10	9	8	20	17	15	12	11	9	8	22	19	16	15	11	10	9	21	18	15	12	11	9	23	19	16	13	11	10						
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEVER TIME (s)	27	23	19	15	13	11	10	8	25	21	18	14	12	10	9	28	24	19	18	13	11	10	26	23	18	14	12	10	30	24	19	15	13	11						
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																							
		28.5	24	19.5	16	13	10.5	8.5	7	30	24.5	20	16.5	13.5	11	8.5	38	31	25.5	21	17	13.5	11	39.5	32	26.5	21.5	17.5	14	50.5	41	33.5	27	22	17.5						
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	Hasta 15°C Up to 15°C	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	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					
	De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	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	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						
	Desde 25°C From 25°C	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	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						

TRACK 800 (MODELO/MODEL 2015) - DVS 2207-11: 2017

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE POLIPROPILENO (PP)

BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYPROPYLENE (PP) PIPES AND FITTINGS

FASE PHASE	DN	500						560						630						710						800					
	SDR	11	17.6	26	33	41		17.6	26	33	41		17.6	26	33	41		17.6	26	33	41		17.6	26	33	41					
	ESPESOR/WALL THICKNESS	45.4	28.3	19.1	15.3	12.3	8	31.7	21.4	17.2	13.7	8	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				
PN	10	6	4	3.2	2.5		6	4	3.2	2.5		6	4	3.2	2.5		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 HEATER TEMPERATURE	210°C ±10°C																													
①	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 40.84 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 40.84 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																													
		16	10.5	7	5.5	4.5	3	13	9	7	6	3.5	16.5	11	9	7.5	5	20.5	14.5	11.5	9.5	6.5	26.5	18	14.5	12	7.5				
	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																													
	ALTURA CORDÓN (mm) BEAD HEIGHT (mm)	2.5	2	1.5	1	1	1	2	1.5	1	1	1	2	1.5	1.5	1	1	2.5	2	1.5	1	1	2.5	2	1.5	1.5	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)	06:59	04:50	03:27	02:48	02:18	01:32	05:18	03:48	03:08	02:32	01:32	05:51	04:13	03:29	02:49	01:53	06:24	04:41	03:52	03:10	02:15	06:58	05:09	04:17	03:32	02:15				
③	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	16	12	9	8	7	6	12	10	8	7	6	13	10	9	8	7	15	11	10	8	7	16	13	11	9	7				
④	TIEMPO DE RANPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	41	24	17	14	11	7	25	18	15	12	7	31	21	17	13	10	34	23	19	16	11	40	30	21	17	11				
⑤	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																													
		16	10.5	7	5.5	4.5	3	13	9	7	6	3.5	16.5	11	9	7.5	5	20.5	14.5	11.5	9.5	6.5	26.5	18	14.5	12	7.5				
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	Hasta 15°C Up to 15°C	32:49	20:40	14:04	11:37	09:42	06:42	23:09	15:43	12:51	10:36	06:42	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			
	De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	41:45	26:05	18:05	14:50	12:15	08:24	29:11	20:03	16:27	13:27	08:24	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				
	Desde 25°C From 25°C	55:20	34:43	24:07	19:30	15:52	10:42	38:44	26:45	21:49	17:34	10:42	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				