

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

FASE	DN	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	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
	PRESIÓN DE REFRENTADO	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta																															
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																															
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																															
	Superficie pistón 9,8 cm ²	1,7	1,5	1,2	1	2,7	2,3	2	1,5	4	3,2	2,7	2,2	5,5	4,7	4	3,2	8,2	7	6	5	10,5	9	7,5	6,2	13,5	11,3	9,5	7,5	17,5	15	12	10
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1																															
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)	De 1 a 2 mm																															
2	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)																															
		¡ 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																															
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)	00:55				01:02				01:08				01:15				01:25				01:33				01:40				01:50			
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	3,5								4								4,5															
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	3,5								4								4,5															
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																															
		1,7	1,5	1,2	1	2,7	2,3	2	1,5	4	3,2	2,7	2,2	5,5	4,7	4	3,2	8,2	7	6	5	10,5	9	7,5	6,2	13,5	11,3	9,5	7,5	17,5	15	12	10
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	Mínimo 10																															
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	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

FASE	DN	50				63				75				90				110				125				140				160			
	SDR	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	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	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	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta																															
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																															
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																															
	Superficie pistón 9,8 cm ²	1	0,7			1,3	1	1	1	2	1,5	1,2	1	2,5	2	1,7	1,5	4	3,2	2,5	2	5	4	3,3	2,7	6,5	5	4,2	3,5	8,5	7	5,5	4,5
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1																															
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)	De 1 a 2 mm																															
2	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)																															
		¡ 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																															
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)	00:55				01:02				01:08				01:15				01:25				01:33				01:40				01:50			
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	3,5								4								4,5															
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	3,5								4								4,5															
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																															
		1	0,6			1,3	1	1	1	2	1,5	1,2	1	2,5	2	1,7	1,5	4	3,2	2,5	2	5	4	3,3	2,7	6,5	5	4,2	3,5	8,5	7	5,5	4,5
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	Mínimo 10																															
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	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

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - SDR 7,4/SDR 9/SDR 11/SDR 13,6

FASE	DN	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	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
	PRESIÓN DE REFRENTADO	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta																															
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																															
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																															
	Superficie pistón 9,8 cm ²	1,5	1,2	1	0,8	2,2	2	1,5	1,3	3	2,7	2,2	2	4,5	4	3,2	2,5	7	5,8	5	4	9	7,5	6,2	5	11	9,5	8	6,5	14,5	12,5	10	8,5
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																															
	ALTURA DEL CORDÓN	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	2	1,5	1,5	2,5	2	2	1,5	2,5	2	2	1,5
2	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)																															
		¡ 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																															
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)	01:09	00:56	00:46	00:37	01:26	01:11	00:58	00:47	01:43	01:24	01:08	00:55	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
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	6	5	5	5	6	6	5	5	7	7	6	5	8	7	7	6	9	8	9	7	9	9	8	7	10	9	8	7	11	10	9	8
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	6	5	5	5	6	6	5	5	7	7	6	5	8	7	7	6	9	8	9	7	10	9	8	7	11	9	8	7	12	11	9	8
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																															
		1,5	1,2	1	0,8	2,2	2	1,5	1,3	3	2,7	2,2	2	4,5	4	3,2	2,5	7	5,8	5	4	9	7,5	6,2	5	11	9,5	8	6,5	14,5	12,5	10	8,5
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	09:50	07:46	06:10	06:00	11:55	10:07	08:05	06:19	13:58	11:41	09:41	07:36	16:21	13:43	11:26	09:22	19:33	16:21	13:36	11:19	21:50	18:17	15:17	12:38	24:14	20:14	16:48	13:58	27:19	22:45	18:58	15:46

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

FASE	DN	50				63				75				90				110				125				140				160			
	SDR	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	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	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	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta																															
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																															
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																															
	Superficie pistón 9,8 cm ²	0,7	0,5			1	1	0,7	0,7	1,5	1,2	1	0,8	2	1,8	1,5	1,2	3,5	2,7	2,2	1,7	4,2	3,5	2,8	2,3	5,2	4,5	3,5	3	7	5,5	4,5	3,5
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																															
	ALTURA DEL CORDÓN	0,5	0,5			0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	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	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)																															
		¡ 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																															
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)	00:30	00:24			00:38	00:30	00:24	00:23	00:45	00:36	00:29	00:23	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
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	5	5			5	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
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	5	5			5	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
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																															
		0,7	0,5			1	1	0,7	0,7	1,5	1,2	1	0,8	2	1,8	1,5	1,2	3,5	2,7	2,2	1,7	4,2	3,5	2,8	2,3	5,2	4,5	3,5	3	7	5,5	4,5	3,5
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	06:00	06:00			06:00	06:00	06:00	06:00	06:00	06:00	06:00	06:00	07:26	06:00	06:00	06:00	09:22	07:17	06:00	06:00	10:29	08:24	06:29	06:00	11:34	09:31	07:26	06:00	13:00	10:50	08:43	06:38

TRACK 160 - DVS 2207-11

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE POLIPROPILENO (PP) - SDR 7,4/SDR 11/SDR 17,6

FASE	DN	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	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
	PRESIÓN DE REFRENTADO	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta																							
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																							
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 9,8 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																							
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																							
	ALTURA DEL CORDÓN	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
2	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)																							
		¡ 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																							
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ± 10s)	02:53	02:17	00:46	03:17	02:36	01:48	03:41	02:52	02:09	04:09	03:12	02:25	04:43	03:37	02:44	05:07	03:57	02:56	05:32	04:14	03:09	05:59	04:37	03:24
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	6	5	5	6	5	5	6	6	5	7	6	5	8	6	6	9	7	6	9	7	6	10	8	6
4	TIEMPO DE RAMP A (s)	7	6	6	8	6	6	8	7	6	11	8	6	13	9	7	16	11	7	17	11	8	19	10	8
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																							
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	11:46	06:16	06:00	14:34	09:07	06:00	17:17	11:31	06:00	20:26	13:55	07:26	24:26	16:48	10:19	27:17	19:02	12:10	30:17	21:00	13:36	34:09	23:43	15:22

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE POLIPROPILENO (PP) - SDR 26/SDR 33/SDR 41

FASE	DN	50			63			75			90			110			125			140			160		
	SDR	26	33		26	33		26	33		26	33	33	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41
	ESPESOR	2	1,8		2,5	2		2,9	2,3		3,5	2,8	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	3,2		4	3,2		4	3,2		4	3,2	4	4	3,2	2,5	4	3,2	2,5	4	3,2	2,5	4	3,2	2,5
	PRESIÓN DE REFRENTADO	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta																							
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																							
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 9,8 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																							
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																							
	ALTURA DEL CORDÓN	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	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)																							
		¡ 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																							
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ± 10s)	01:00	00:54		01:15	01:00		01:27	01:09		01:45	01:24	00:28	02:06	01:42	01:21	02:20	01:57	01:33	02:29	02:09	01:45	02:42	02:21	02:00
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	5	5		5	5		5	5		5	5	5	5	5	5	5	5	5	6	5	5	6	5	5
4	TIEMPO DE RAMP A (s)	6	6		6	6		6	6		6	6	5	6	6	6	6	6	6	6	6	6	7	6	6
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																							
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	06:00	06:00		06:00	06:00		06:00	06:00		06:00	06:00	06:00	06:00	06:00	06:00	06:43	06:00	06:00	11:34	06:00	06:00	10:05	06:58	06:00

TRACK 160 - DVS 2207-15

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

FASE	DN	50		63		75	90		110			125		140			160		
	SDR	21	21		21	21	33	21	33		21	33	21	33		21	33		
	ESPOSOR	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	
	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	
	PRESIÓN DE REFRENTADO	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta																	
	TEMPERATURA PLACA	240°C ±8°C																	
❶	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 9,8 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																	
		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 PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																	
	ALTURA DEL CORDÓN	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	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ❶ DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)																	
		¡ 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																	
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)	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)	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	4	3	3	
❹	TIEMPO DE RAMPA (s)	3	3	3	4	4	3	4	4	4	4	4	5	4	4	6	4	4	
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																	
		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)	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	