

TRACK 250 - 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	63				75				90				110				125				140				160				180				200				225				250			
	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				
	ESPESOR	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	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
	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	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 cm2	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																											
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1																																											
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)	De 1 a 2 mm																				De 2 a 3 mm																							
2	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)																																											
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (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																																											
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	3,5				4				4,5				5				5,5																											
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	3,5				4				4,5				5				5,5																											
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	Mínimo 10																																											
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	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	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

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

FASE	DN	63				75				90				110				125				140				160				180				200				225				250			
	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	17	21	26	33				
	ESPESOR	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	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
	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	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 cm2	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																											
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1																																											
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)	De 1 a 2 mm																				De 2 a 3 mm																							
2	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)																																											
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (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																																											
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	3,5				4				4,5				5				5,5																											
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	3,5				4				4,5				5				5,5																											
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	Mínimo 10																																											
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	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	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

TRACK 250 - 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	63				75				90				110				125				140				160				180				200				225				250							
		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	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	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				
	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	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 cm2	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																															
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																																															
	ALTURA DEL CORDÓN	1,5	1,5	1	1	1,5	1,5	1	1	1	1,5	1,5	1	1	1,5	1,5	1	1	1,5	1,5	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						
2	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)																																															
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (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																																															
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	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	11	10	9	9	12	10	10	9	14	12	10	9	15	15	11	10				
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	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	13	11	9	9	14	12	11	9	16	14	11	10	17	18	12	11				
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																															
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	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	30:24	25:15	21:02	17:29	33:39	27:53	23:05	19:05	37:40	30:58	25:43	21:15	41:41	34:15	28:14	23:19				

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

FASE	DN	63				75				90				110				125				140				160				180				200				225				250							
		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	17	21	26	33							
	ESPOSOR	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	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				
	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	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 cm2	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	1	1	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	1,5	1,5	1	1	1,5	1,5	1,5	1	2	1,5	1,5	1	2	1,5	1,5					
2	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)																																															
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (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																																															
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	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	7	7	6	5	8	7	6	6	8	8	7	6	9	8	7	6					
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	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	7	7	6	5	8	7	6	6	9	8	7	6	9	8	7	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	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	14:26	11:55	09:50	07:36	15:53	13:07	10:50	08:43	17:36	14:34	11:55	09:50	19:12	15:53	13:07	10:50				

TRACK 250 - 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	63			75			90			110			125			140			160			180			200			225			250			
	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	7,4	11	17,6	
	ESPESOR	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		16,4	10,2		18,2	11,4		20,5	12,8		22,7	14,2	
	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	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																																	
❶	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	1	0,5	0,5	1	0,5	0,5	1	1	0,5	1	1	0,5	1	1	0,5	1	1	1,5	1	1	1,5	1	1		1	1		1	1		1,5	1		1,5
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)	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		04:58	03:40		05:20	03:57		05:45	04:15		06:07	04:32	
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	6	5	5	6	6	5	7	6	5	8	6	6	9	7	6	9	7	6	10	8	6		8	6		9	7		9	7		10	8	
❹	TIEMPO DE RAMPA (s)	8	6	6	8	7	6	11	8	6	13	9	7	16	11	7	17	11	8	19	12	8		16	8		16	11		18	11		18	12	
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																	
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	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		26:17	17:07		28:51	19:02		32:09	21:09		35:17	23:09	

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE POLIPROPILENO (PP) - SDR26/SDR 33/SDR41

FASE	DN	63			75			90			110			125			140			160			180			200			225			250				
	SDR	26	33		26	33		26	33	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		
	ESPESOR	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	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
	PN	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	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																																		
❶	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	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	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)	01:15	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	02:53	02:31	02:12	03:05	02:42	02:21	01:30	03:17	02:53	02:31	03:31	03:05	02:42	01:45
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	5	5		5	5		5	5	5	5	5	5	5	5	5	6	5	5	6	5	5	6	5	5	6	5	5	6	6	5	6	5	6	5	5
❹	TIEMPO DE RAMPA (s)	6	6		6	6		6	6	5	6	6	6	6	6	6	6	6	7	6	6	7	6	6	7	7	6	6	7	7	6	8	7	6	6	
❺	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	06:43	06:00	06:00	11:34	06:00	06:00	10:05	06:58	06:00	11:46	08:24	06:00	13:07	10:05	06:58	06:00	14:34	11:46	08:24	16:10	13:07	10:05	06:00	

TRACK 250 - DVS 2207-15

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

FASE	DN	63		75		90		110		125		140		160		180		200		225		250					
	SDR	21		21	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33			
	ESPESOR	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	8,6	5,5	9,6	6,2	3	10,8	6,9	11,9	7,7	3
	ISO	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	S-10	S-16	S-10	S-16	V	S-10	S-16	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 cm2	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																									
		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	4,7	3,1	5,9	3,8	1,9	7,4	4,8	9	6	2,4
	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	0,7	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	
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	01:00	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	02:06	01:35	02:16	01:42	01:10	02:28	01:49	02:39	01:57	01:10
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	3	3	3	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	4	3	3	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4
❹	TIEMPO DE RAMPA (s)	3	3	4	4	3	4	4	4	4	4	5	4	4	6	4	4	6	5	7	6	6	7	6	6	6	6
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																									
		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	4,7	3,1	5,9	3,8	1,9	7,4	4,8	9	6	2,4
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	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	12:17	08:30	13:31	09:21	05:27	14:48	10:13	15:54	11:11	05:27