

TRACK 315R - 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	90				110				125				140				160				180				200				225				250				280				315			
		SDR				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	7.4	9	11	13.6
	ESPEJOR/WALL THICKNESS	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	38.3	31.2	25.4	20.6	43.1	35	28.6	23.3
	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 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 9.04 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 9.04 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																											
1	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1 / AS BEAD IS FORMED																																											
	CORDÓN B1 (anchura del reborde) / 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																											
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)																																											
		¡ 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)	01:15				01:25				01:33				01:40				01:50				02:00				02:10				02:23				02:35				02:50				03:08			
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)					4								4.5								5								5.5								6							
4	TIEMPO DE RANPA (s) CHANGEOVER TIME (s)					4								4.5								5								5.5								6							
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)	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	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	90				110				125				140				160				180				200				225				250				280				315			
		SDR				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	17	21	26	33	17	21	26	33
	ESPEJOR/WALL THICKNESS	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	16.6	13.4	10.7	8.6	18.7	15	12.1	9.7
	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 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 9.04 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 9.04 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																											
1	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1 / AS BEAD IS FORMED																																											
	CORDÓN B1 (anchura del reborde) / 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																											
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)																																											
		¡ 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)	01:15				01:25				01:33				01:40				01:50				02:00				02:10				02:23				02:35				02:50				03:08			
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)					4								4.5								5								5.5								6							
4	TIEMPO DE RANPA (s) CHANGEOVER TIME (s)					4								4.5								5								5.5								6							
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)	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	20:00	20:00	16:03	12:54	20:00	20:00	18:09	14:33

TRACK 315R - 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	90				110				125				140				160				180				200				225				250				280				315			
		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							
	ESPOSOR/WALL THICKNESS	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	38.3	31.2	25.4	20.6	43.1	35	28.6	23.3
	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 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 9.04 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 9.04 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)	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	2.5	2	2	3	2.5	2	2	3	2.5	2	2	3	2.5	2	3	2.5	2	3	2.5	2	3	2.5		
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)																																											
	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)	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	16	14	12	10	18	15	13	11
	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	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	19	15	14	11	21	19	12	10
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) Up to 150°C	9:42	8:10	6:50	5:41	11:30	9:42	8:06	6:46	12:47	10:47	9:05	7:32	14:09	11:53	9:57	8:19	16:04	13:18	11:10	9:22	18:00	14:47	12:20	10:20	20:01	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
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) From 150°C to 250°C	12:15	10:17	8:35	7:06	14:39	12:15	10:12	8:29	16:22	13:43	11:28	9:29	18:10	15:10	12:36	10:28	20:29	17:03	14:14	11:49	22:48	18:57	15:46	13:07	25:16	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
TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) From 250°C	15:52	13:13	10:56	9:01	19:16	15:52	13:06	10:49	21:42	17:56	14:47	12:08	24:14	20:00	16:21	13:28	27:19	23:39	20:24	17:05	33:39	27:53	23:02	18:47	37:40	30:58	25:43	21:05	41:41	34:15	28:14	23:16	46:36	38:09	31:19	25:50	52:30	42:38	35:04	28:55					

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	90				110				125				140				160				180				200				225				250				280				315			
		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							
	ESPOSOR/WALL THICKNESS	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	16.6	13.4	10.7	8.6	18.7	15	12.1	9.7
	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 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 9.04 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 9.04 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	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	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	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)																																											
	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)	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	9	8	7	7	10	9	8	7
	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	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	10	9	7	6	11	9	8	7
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) Up to 150°C	4:43	3:49	3:07	2:29	5:41	4:38	3:44	3:01	6:17	5:12	4:14	3:28	6:55	5:46	4:43	3:49	7:45	6:29	5:22	4:19	8:35	7:07	5:55	4:48	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
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) From 150°C to 250°C	5:54	4:47	3:53	3:07	7:06	5:48	4:40	3:47	7:52	6:30	5:18	4:20	8:40	7:12	5:54	4:47	9:45	8:08	6:42	5:24	10:50	8:56	7:24	6:00	11:55	9:50	8:08	6:42	13:12	10:55	8:56	7:24	14:24	11:55	9:50	8:08	15:57	13:12	10:50	8:56	17:45	14:34	12:05	9:56
TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) From 250°C	7:35	6:13	5:03	4:03	9:01	7:28	6:04	4:55	9:59	8:18	6:52	5:38	11:04	9:08	7:35	6:13	12:30	10:20	8:32	6:59	13:56	11:25	9:23	7:42	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	

TRACK 315R - DVS 2207-15

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PVDF NATURAL - SDR 21 / SDR 33 / VENTILACIÓN BUTT FUSION PARAMETERS FOR NATURAL PVDF PIPES AND FITTINGS - SDR 21 / SDR 33 / VENTILATION

FASE PHASE	DN	90		110		125		140		160		180		200		225		250		280		315								
	SDR	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33	21	33							
	ESPEJOR/WALL THICKNESS	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	13.4	8.6	15	9.7	4	
	ISO	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	V	S-10	S-16	V	S-10	S-16	V	S-10	S-16	S-10	S-16	S-10	S-16	V
	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	240°C ±8°C																												
❶	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 9.04 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 9.04 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)	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	0.9	0.5	1	0.6	0.6	1	0.7	1.1	0.7	0.7	1.1	0.8	1.3	1	1
❷	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ❶ DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE ❶ 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	01:08	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	02:54	02:06	03:10	02:17	01:20	
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	3	3	3	3	3	4	3	4	3	3	4	3	3	4	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	5	4	4
❹	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	4	3	4	4	4	4	4	5	4	4	6	4	4	6	5	7	6	6	7	6	6	6	6	6	6	9	7	7	
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																												
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	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	17:24	12:17	19:00	13:38	06:40	