

# TRACK 500R - ISO 11414

## PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - SDR 7.4/SDR 11/SDR 13.6

### BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYETHYLENE (PE) PIPES AND FITTINGS - SDR 7.4/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
	ESPEJOR/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	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 22.38 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 22.38 cm <sup>2</sup>	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																			
1	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	12	10	8.5	7	15	12.5	10.5	8.5	18.5	15.5	13	11	23.5	19.5	16.5	13.5	29.5	25	20.5	17	37.5	31.5	26.5	21.5	47.5	40	33.5	27.5	60.5	50.5	42.5	35	62.5	52	43	
	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																			
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)	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 RANPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	5				5.5				6				6				6				6				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)	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	17	21	26	33
	ESPEJOR/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	210°C ±10°C																225°C ±10°C																			
	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 22.38 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 22.38 cm <sup>2</sup>	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																			
1	TIEMPO PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	5.5	4.5	4	3	7	6	4.5	4	9	7	6	5	11	9	7.5	6	14	11.5	9.5	7.5	18	14.5	12	9.5	22.5	18.5	15	12	28.5	23.5	19	15	35	29	23	19
	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																			
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)	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 RANPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	5				5.5				6				6				6.5				7				7.5				8							
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)	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 500R - 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	9	11	13.6					
E	ESPEJOR/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 22.38 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 22.38 cm <sup>2</sup>	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)	2.5	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)																																		
	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)	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																																		
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) Hasta 15°C Up to 15°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) De 15°C a 25°C From 15°C to 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	
TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) Desde 25°C From 25°C	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	59:09	48:05	39:20	32:07	66:38	54:14	44:17	36:01	74:28	61:00	49:55	40:23	67:43	55:28	44:46		

## 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	17	21	26	33
E	ESPEJOR/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 22.38 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 22.38 cm <sup>2</sup>	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)	1.5	1.5	1.5	1	2	1.5	1.5	1	2	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)																																			
	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	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																																			
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) Hasta 15°C Up to 15°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) De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	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	19:48	16:12	13:22	11:01	22:02	18:05	14:50	12:15	24:38	20:09	16:27	13:33	27:16	22:12	18:05	14:50
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	22:44	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 500R - 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
	ESPOSOR/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 22.38 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 22.38 cm <sup>2</sup>		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 ● DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) / IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE ● 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) 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										
	ESPOSOR/WALL THICKNESS		7.7	6.2	4.9	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	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 22.38 cm <sup>2</sup> HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 22.38 cm <sup>2</sup>		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	1	0.5	0.5	1	1	0.5	0.5	1	1	0.5	1	1	0.5	1	1	0.5	1	1	0.5	1	1	0.5	1	1	0.5	1	1	0.5	1	1	
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)																																	
	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	6	6	5	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		
4	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)		7	7	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	
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)		AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																	
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) 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	