

# TRACK 500 - 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	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		9	11	13,6
	ESPESOR	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		20	16	12,5
	PRESIÓN DE REFRENTADO	<b>PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta</b>																											
	TEMPERATURA PLACA	<b>210°C ±10°C</b>												<b>225°C ±10°C</b>															
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 12,82 cm2	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																											
		32,5	27,5	23	19	41	34	28,5	23,5	51,5	43	36	30	65,5	55	46	38	83,5	70	58,5	48	105,5	88	74	61		109	91	75
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1																											
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)	De 2 a 3 mm														De 3 a 4 mm													
2	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																											
		¡ 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)	02:35				02:50				03:08				03:28				03:50				04:15				04:40			
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	5,5				6				6,5				7				7,5				8							
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	5,5				6																							
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																											
		32,5	27,5	23	19	41	34	28,5	23,5	51,5	43	36	30	65,5	55	46	38	83,5	70	58,5	48	105,5	88	74	61		109	91	75
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	Mínimo 10																											
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (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

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

FASE	DN	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
	ESPESOR	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
	PRESIÓN DE REFRENTADO	<b>PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta</b>																											
	TEMPERATURA PLACA	<b>210°C ±10°C</b>												<b>225°C ±10°C</b>															
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 12,82 cm2	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																											
		15,5	12,5	10	8	19,5	16	12,5	10,5	24,5	20	16	13	31	25	20,5	16,5	39,5	32	26	21	50	40,5	33	26,5	61,5	50	40,5	32,5
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1																											
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)	De 2 a 3 mm														De 3 a 4 mm													
2	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																											
		¡ 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)	02:35				02:50				03:08				03:28				03:50				04:15				04:40			
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	5,5				6				6,5				7				7,5				8							
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	5,5				6																							
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																											
		15,5	12,5	10	8	19,5	16	12,5	10,5	24,5	20	16	13	31	25	20,5	16,5	39,5	32	26	21	50	40,5	33	26,5	61,5	50	40,5	32,5
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	Mínimo 10																											
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	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 500 - DVS 2207-1

## PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - SDR7,4/SDR9/SDR11/SDR13,6

FASE	DN	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
	ESPEJOR	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	68,4	55,6	45,4	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
	PRESIÓN DE REFRENTADO	<b>PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta</b>																											
	TEMPERATURA PLACA	<b>210°C ±10°C</b>																											
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 12,82 cm2	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																											
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																											
	ALTURA DEL CORDÓN	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	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																											
	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)	15	15	11	10	16	13	12	10	18	16	12	11	20	17	14	12	21	18	16	13	23	20	18	14		22	18	16
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	17	18	12	11	19	15	13	11	22	19	14	13	24	20	16	14	26	21	18	15	30	25	21	16		28	23	19
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	41:41	34:15	28:14	23:19	46:30	38:09	31:19	25:50	52:02	42:38	35:04	28:55	58:16	47:53	39:20	32:07	64:42	53:39	44:17	36:01	71:30	60:00	49:37	40:23		65:36	54:42	44:46

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

FASE	DN	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
	ESPEJOR	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
	PRESIÓN DE REFRENTADO	<b>PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta</b>																											
	TEMPERATURA PLACA	<b>210°C ±10°C</b>																											
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 12,82 cm2	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																											
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																											
	ALTURA DEL CORDÓN	2	1,5	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	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																											
	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)	9	8	7	6	9	8	7	6	10	9	8	7	11	9	8	7	11	10	9	8	12	11	9	8	14	11	10	9
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	9	8	7	6	10	9	7	6	11	9	8	7	12	10	9	7	13	11	10	8	14	12	10	9	16	13	11	10
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	19:12	15:53	13:07	10:50	21:15	17:36	14:26	11:55	23:39	19:26	16:07	13:14	26:24	21:36	17:50	14:41	29:22	24:07	19:46	16:21	32:50	26:51	21:57	18:03	36:15	29:36	24:07	19:46

# TRACK 500 - 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	250				280				315				355				400				450				500				
	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		
	ESPEJOR		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	16	10	6		16	10	6		16	10	6		16	10	6		16	10	6		16	10	6		16	10	6		
	PRESIÓN DE REFRENTADO	<b>PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta</b>																												
	TEMPERATURA PLACA	<b>210°C ±10°C</b>																												
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 12,82 cm2	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																												
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																												
	ALTURA DEL CORDÓN		1,5	1			1,5	1			2	1			2	1,5			2	1,5	1,5			2,5	1,5			2,5	2	
2	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																												
	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)		10	8			11	8			11	8			12	9			14	10	9			16	11			16	12	
4	TIEMPO DE RAMPA (s)		18	12			21	13			23	14			25	18			32	18	17			40	21			41	24	
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																												
	TIEMPO DE FUSIÓN (min: s)		12,5	8			16	10,5			20	13			25,5	16,5			32,5	21	7,5			41	26,5			50,5	32,5	

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

FASE	DN	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	
	ESPEJOR	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	
	PRESIÓN DE REFRENTADO	<b>PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta</b>																											
	TEMPERATURA PLACA	<b>210°C ±10°C</b>																											
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 12,82 cm2	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																											
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																											
	ALTURA DEL CORDÓN	1	1	0,5	0,5	1	1	0,5	1	1	1	0,5	1	1	1	0,5	1	1	1	0,5	1	1	1	0,5	1,5	1	1	1	1
2	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																											
	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)	6	6	5	5	6	6	6	7	6	6	5	7	7	6	6	8	7	6	5	8	7	7	5	9	8	7	6	6
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	8	7	6	6	8	8	7	11	9	7	6	12	10	8	7	13	11	8	6	16	12	11	6	17	14	11	7	7
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min: s)	16:10	13:07	10:05	06:00	17:55	14:34	11:46	20:09	16:19	13:07	07:12	22:17	18:14	14:43	09:36	24:43	20:26	16:26	09:36	27:26	22:34	18:24	09:39	30:09	24:43	20:26	13:36	