

TRACK 800 (MODELO 2015) - 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	630							710							800						
	SDR	11	13,6	17	21	26	33	41	13,6	17	21	26	33	41	13,6	17	21	26	33	41		
	ESPESOR	57,3	46,4	37,1	30	24,1	19,3	15,4	52,3	41,8	33,9	27,2	21,8	17,4	58,9	47,1	38,1	30,6	24,5	19,6		
PN	16	12,5	10	8	6,3	5	4	12,5	10	8	6,3	5	4	12,5	10	8	6,3	5	4			
PRESIÓN DE REFRENTADO	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta																					
TEMPERATURA PLACA	225°C ±10°C																					
❶	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 40,84 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																				
		45,5	37,5	30,5	25	20	16,5	13	47,5	38,5	31,5	25,5	21	16,5	60,5	49	40	32,5	26,5	21		
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO CORDÓN B1 (anchura del reborde)	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1 De 3 a 4 mm																				
❷	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 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)	05:45							06:25							07:10						
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	8																				
❹	TIEMPO DE RAMPA (s)	6																				
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																				
		45,5	37,5	30,5	25	20	16,5	13	47,5	38,5	31,5	25,5	21	16,5	60,5	49	40	32,5	26,5	21		
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	Mínimo 10																				
❻	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		

TRACK 800 (MODELO 2015) - 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	630							710							800						
	SDR	11	13,6	17	21	26	33	41	13,6	17	21	26	33	41	13,6	17	21	26	33	41		
	ESPESOR	57,3	46,4	37,1	30	24,1	19,3	15,4	52,3	41,8	33,9	27,2	21,8	17,4	58,9	47,1	38,1	30,6	24,5	24,5		
	PN	16	12,5	10	8	6,3	5	4	12,5	10	8	6,3	5	4	12,5	10	8	6,3	5	4		
	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 40,84 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																				
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																				
	ALTURA DEL CORDÓN	4	3,5	3,5	3	2,5	2,5	2	4	3,5	3	3	2,5	2	4	3,5	3,5	3	2,5	2,5		
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)	09:33	07:44	06:11	05:00	04:01	03:13	02:34	08:43	06:58	05:39	04:32	03:38	02:54	09:49	07:51	06:21	05:06	04:05	03:16		
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	22	18	16	14	11	10	9	20	17	15	12	11	9	22	19	16	14	12	10		
❹	TIEMPO DE RAMPA (s)	29	21	19	16	13	11	10	26	20	18	14	12	10	29	24	19	16	13	11		
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																				
		38	31	25,5	21	17	13,5	11	39,5	32	26,5	21,5	17,5	14	50,5	41	33,5	27	22	17,5		
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	67:18	55:51	45:07	36:44	29:50	24:21	19:53	62:18	50:32	41:20	33:25	27:12	22:10	68:54	56:39	46:16	37:26	30:17	24:41		

TRACK 800 (MODELO 2015) - 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	630					710					800						
	SDR	17,6	26	33	41		17,6	26	33	41		17,6	26	33	41			
	ESPESOR	35,7	24,1	19,3	15,4	10	40,2	27,2	21,8	17,4	12	28,3		45,3	30,6	24,5	19,6	12
	PN	6	4	3,2	2,5		6	4	3,2	2,5		6		6	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 40,84 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																
		16,5	11	9	7,5	5	20,5	14,5	11,5	9,5	6,5	18,5		26,5	18	14,5	12	7,5
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																
	ALTURA DEL CORDÓN	2	1,5	1,5	1	1	2,5	2	1,5	1	1	2		2,5	2	1,5	1,5	1
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)	07:55	06:21	05:33	04:46	03:37	08:23	06:49	05:58	05:11	04:05	06:58		08:53	07:16	06:25	05:36	04:05
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	14	10	9	8	7	15	11	10	8	7	12		16	12	10	9	7
❹	TIEMPO DE RAMPA (s)	31	21	17	13	10	34	23	19	16	11	24		40	24	20	17	11
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																
		16,5	11	9	7,5	5	20,5	14,5	11,5	9,5	6,5	18,5		26,5	18	14,5	12	7,5
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	53:14	37:17	30:26	24:51	16:48	58:42	41:38	34:00	27:43	20:00	43:08		64:35	46:16	37:51	30:51	20:00