

TRACK 250R - 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	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	13.5	7.4	9	11	13.6							
	ESPOSOR/WALL THICKNESS	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 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																																											
	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 6.92 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 6.92 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																											
1		3.8	3.2	2.7	2.2	5.4	4.6	3.8	3.1	7.8	6.6	5.5	4.6	11.7	9.8	8.2	6.7	15.1	12.7	10.6	8.7	19	16	13.2	11	24.7	20.8	17.3	14.3	31.2	26.2	22	18.1	38.6	32.5	27	22.2	49	41	34.2	28.3	60.3	50.6	42.2	34.9
	TIEMPO DE 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 (DESRESURIZAR 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)	01:02				01:08				01:15				01:25				01:33				01:40				01:50				02:00				02:10				02:23				02:35			
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	3.5								4												4.5								5								5.5							
4	TIEMPO DE RANPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	3.5								4												4.5								5								5.5							
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																											
		3.8	3.2	2.7	2.2	5.4	4.6	3.8	3.1	7.8	6.6	5.5	4.6	11.7	9.8	8.2	6.7	15.1	12.7	10.6	8.7	19	16	13.2	11	24.7	20.8	17.3	14.3	31.2	26.2	22	18.1	38.6	32.5	27	22.2	48.9	41	34.2	28.3	60.5	50.5	42	35
	TIEMPO DE FUSIÓN (min) FUSION TIME (min)	Mínimo/ Minimum 10																																											
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN COOLING TIME (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

BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYETHYLENE (PE) PIPES AND FITTINGS - SDR 17/SDR 21/SDR 26/SDR 33

FASE PHASE	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							
	ESPOSOR/WALL THICKNESS	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 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																																											
	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 6.92 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 6.92 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																											
1		1.8	1.5	1.2	1.1	2.6	2.1	1.7	1.4	3.7	3	2.5	2	5.6	4.5	3.6	3	7.1	5.8	4.7	3.9	8.9	7.3	5.9	4.8	11.7	9.6	7.8	6.2	14.8	12	9.7	7.8	18.3	14.9	12.1	9.8	23.2	18.9	15.2	12.3	28.4	23.1	18.9	15.2
	TIEMPO DE 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 (DESRESURIZAR 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)	01:02				01:08				01:15				01:25				01:33				01:40				01:50				02:00				02:10				02:23				02:35			
3	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	3.5								4												4.5								5								5.5							
4	TIEMPO DE RANPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	3.5								4												4.5								5								5.5							
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																											
		1.8	1.5	1.2	1.1	2.6	2.1	1.7	1.4	3.7	3	2.5	2	5.6	4.5	3.6	3	7.1	5.8	4.7	3.9	8.9	7.3	5.9	4.8	11.7	9.6	7.8	6.2	14.8	12	9.7	7.8	18.3	14.9	12.1	9.8	23.2	19	15.2	12.3	28.5	23	19	15
	TIEMPO DE FUSIÓN (min) FUSION TIME (min)	Mínimo/ Minimum 10																																											
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN COOLING TIME (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 250R - 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	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							
E	ESPESOR/WALL THICKNESS	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 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 6.92 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 6.92 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)	1.5	1.5	1	1	1.5	1.5	1	1	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	2.5	2	2	3	2.5	2	2	3	2.5	2.5	2	3	3	2.5	2
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESRESURIZAR 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 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	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	9	14	12	10	9	15	15	11	10	
	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (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
4	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	7:07	6:04	5:02	4:10	8:19	6:59	5:50	4:48	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
	Hasta 15°C Up to 15°C	8:56	7:35	6:18	5:12	10:28	8:46	7:18	6:00	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
	De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	11:25	9:37	8:04	6:44	13:28	11:11	9:16	7:42	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	17:36	18:39	23:25	30:24	25:15	20:51	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
	Desde 25°C From 25°C																																												

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	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								
E	ESPESOR/WALL THICKNESS	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 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 6.92 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 6.92 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	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	1	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
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESRESURIZAR 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 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	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	
	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	5	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	
4	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																												
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	3:23	2:40	2:08	2:03	4:00	3:12	2:35	2:03	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	
	Hasta 15°C Up to 15°C	4:13	3:20	2:40	2:33	5:00	4:00	3:13	2:33	5:56	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	11:56	9:50	8:08	
	De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	5:29	4:20	3:28	3:19	6:30	5:12	4:11	3:19	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	
	Desde 25°C From 25°C																																													

TRACK 250R - 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	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			
	ESPESOR/WALL THICKNESS	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			
	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 6.92 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 6.92 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	1	0.5	0.5	1	0.5	1	0.5	1	0.5	1	1	1	1.5	1	1	1.5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1			
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) ¡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)	01:38	01:08	00:42	01:57	01:19	00:51	02:18	01:34	01:00	02:46	01:53	01:13	03:07	02:09	01:22	03:28	02:22	01:32	03:53	02:41	01:44	03:00	01:56	03:18	02:09	03:40	02:23	04:00	02:37				
③	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (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				
④	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (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				
⑤	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	07:07	05:02	03:12	08:19	05:50	03:49	09:42	06:50	04:29	11:30	08:06	05:26	12:47	09:05	06:04	14:09	09:57	06:42	16:04	11:10	07:28	12:20	08:14	13:29	09:05	15:04	10:01	16:39	10:55				
		Hasta 15°C Up to 15°C	08:56	06:18	04:00	10:28	07:18	04:47	12:15	08:35	05:36	14:39	10:12	06:48	16:22	11:28	07:35	18:10	12:36	08:24	20:29	14:14	09:23	15:46	10:23	17:19	11:28	19:17	12:41	21:10	13:53			
	De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	11:25	08:14	05:12	13:28	09:16	06:13	15:52	10:56	07:13	19:16	13:06	08:40	21:42	14:47	09:37	24:14	16:21	10:42	27:19	18:39	12:01	20:51	13:20	23:02	14:47	25:43	16:28	28:14	18:10				

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	63		75		90		110			125			140			160			180			200			225			250				
	SDR	26	33	26	33	26	33	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41					
	ESPESOR/WALL THICKNESS	2.5	2	2.9	2.3	3.5	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	3.2	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 6.92 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 6.92 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	0.5	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	
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) ¡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)	00:29	00:24	00:34	00:27	00:41	00:33	00:49	00:40	00:32	00:56	00:46	00:37	01:03	00:51	00:41	01:12	00:57	00:47	01:20	01:04	00:52	01:29	01:12	00:57	00:35	01:38	01:20	01:04	01:49	01:29	01:12	00:41
③	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	6	5	5	6	5	5	6	5	5	6	6	5	5	6	6	5	6	6	5	5	
④	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (s)	6	6	6	6	6	6	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	
⑤	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																															
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	02:13	01:47	02:35	02:03	03:07	02:29	03:44	03:01	02:24	04:14	03:28	02:45	04:43	03:49	03:07	05:22	04:19	03:33	05:55	04:48	03:55	06:29	05:22	04:19	02:40	07:07	05:55	04:48	07:49	06:29	05:22	03:07
		Hasta 15°C Up to 15°C	02:47	02:13	03:13	02:33	03:53	03:07	04:40	03:47	03:00	05:18	04:20	03:27	05:54	04:47	03:53	06:42	05:24	04:27	07:24	06:00	04:53	08:08	06:42	05:24	03:20	08:56	07:24	06:00	09:50	08:08	06:42
	De 15°C a 25°C From 15°C to 25°C	03:37	02:53	04:11	03:19	05:03	04:03	06:04	04:55	03:54	06:52	05:38	04:29	07:35	06:13	05:03	08:32	06:59	05:47	09:23	07:42	06:21	10:20	08:32	06:59	04:20	11:25	09:23	07:42	12:37	10:20	08:32	05:03

TRACK 250R - 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	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	21	33	
	ESPEJOR/WALL THICKNESS	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 TRIMMING PRESSURE	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta <i>DRAG PRESSURE + the necessary pressure to produce the trimming operation</i>																															
TEMPERATURA PLACA HEATER TEMPERATURE	240°C ±8°C																															
❶	PRESIÓN PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 6.92 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 6.92 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)	0.8	0.5	1.2	1.7	1.1	2.5	1.6	1.5	3.2	2.1	4.1	2.6	1.9	5.3	3.4	2.1	6.7	4.4	8.3	5.4	2.7	10.5	6.8	12.9	8.5	3.4					
❷	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ❶ DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) <i>IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE ❶ HEAT SOAK PRESSURE MOVING DOWNWARDS THE DRAIN VALVE LEVER)</i>																														
	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 <i>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</i>																														
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s) HEATER WITHDRAWAL (s)	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	4	4	4	4	4	
❹	TIEMPO DE RAMPA (s) CHANGEOVER TIME (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	6	6	6	6	
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																														
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s) FUSION TIME (min:s)	0.8	0.5	1.2	1.7	1.1	2.5	1.6	1.5	3.2	2.1	4.1	2.6	1.9	5.3	3.4	2.1	6.7	4.4	8.3	5.4	2.7	10.5	6.8	12.9	8.5	3.4					
		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					