

Fittings Inyectados de Electrofundición HDPE PE100



Fittings Inyectados de Polietileno (HDPE) para soldadura de Electrofundición (EF)



Uso: Minería, Industria, Sanitario, Gas, Acuícola y Agrícola.

Rango de Diámetros: 20 - 1200 mm.

Presión de Operación (PN): 16 bar (SDR11 PE100).
Coplas se disponen en PN10 (SDR17 PE100) y PN16.

Rango de Temperaturas: 10 a 40°C. Para temperaturas mayores a 20°C, se deben aplicar coeficientes de reducción de presión de operación.

Tipo de material: Polietileno de alta densidad del tipo PE100.

Tipos de unión:

- Electrofundición.
- Hilos metálicos HE /HI (BSP).
- Unión flange DIN.

Normas: DIN 16963 partes 5 y 7, pr EN 1555-3, DIN EN 12201-3 (E).

Certificaciones: ISO 9001 2000. NCh 398/2

Características Generales:

- Fitting soldable a tuberías HDPE PE63, PE80 y PE100.
- Fitting soldable a tuberías en los rangos SDR17 a SDR11.
- Cada pieza tiene incorporado un código de barras, el cual contiene todos los parámetros de fusión del fitting.
- Los parámetros de fusión son identificados por un controlador que proporciona la energía necesaria (cantidad / tiempo) para una óptima fusión.
- No es posible la fusión a otros polímeros tales como PP (Polipropileno) y PVC, entre otros.



Abrazadera Refuerzo
SDR11 PE100
90 - 225 mm



Abrazadera Refuerzo
Top SDR11 PE100
250 - 560 mm



Adaptador Flange
SDR11 PN16
63 - 225 mm



Codo 30° SDR11 PE100
90 - 160 mm



Codo 45° SDR11 PE100
32 - 225 mm



Codo 90° SDR11 PE100
25 - 225 mm



Codo Transición 45°
SDR11 PE100-ACERO HE
32 x 1" - 63 x 2"



Codo Transición 90°
SDR11 PE100-ACERO HE
40 x 1 1/4" - 63 x 2"



Codo Transición 90°
SDR11 PE100-ACERO HI
32 X 1" - 63 X 2"



Copa SDR11 / SDR17
20 - 1200 mm



Copa SDR11 PE100
20 - 160 mm



Copa Transición
PE100-ACERO HE
20 x 1/2" - 63 x 2"



Copa Transición
SDR11 PE100-LATON HE
20 x 1/2" - 75 x 2 1/2"



Copa Transición
SDR11 PE100-ACERO HI
32 x 1" - 63 x 2"



Reducción
SDR11 PE100
32 x 20 - 160 x 110 mm



Spigot Saddle
SDR11 PE100
63 x 32 - 225 x 160 mm



Spigot Saddle Top Loading
SDR11 PE100
250 - 560 x 32 a
250 - 560 x 90 mm



Spigot Saddle XL
SDR 11 / SDR17
315 x 160 - 1000 x 160

Tiempo de enfriamiento en minutos para FRIALEN@

Diámetro en mm	1	2	3
20 - 32	5	8	10
40 - 63	7	15	25
75 - 110	10	30	40
125 - 140	15	35	45
160 - 225	20	60	75

1. Antes de que se pueda mover la unión.
2. Antes de aplicar presión hasta 6 bar.
3. Antes de aplicar presión superior a 6 bar.

Tiempo de enfriamiento en minutos para productos con perforador incorporado FRIALEN@

Diámetro en mm	1	2
40 - 63	15	20
75 - 125	20	30
140 - 160	30	45
180 - 225	50	60

1. Antes de aplicar presión a través de la salida
2. Antes del taladrado



Tapón
SDR11 PE100
20 - 160 mm

Tapping Tee Spigot
SDR11 PE100
40 x 20 - 225 x 63 mm

Tee 90°
SDR11 PN16 (KIT)
32 x 63 mm



Tee 90° SDR11 PE100
75 - 225 mm



Tee Reducción SDR11
PE100
250 x 110 - 315 x 225



Válvula Bola 1/4
VUELTA SDR11 PE100
32 - 200 mm
25 - 225 mm



Máquina
Electrofundición

Instalación:



Accesorios a utilizar.



Limpiar la zona de fusión de la tubería con un paño limpio y seco y raspar la circunferencia completa, verificando que se extraiga una cinta continua de PE.



Con un papel absorbente, retirar la grasa de la tubería a fusionar, usando un agente de limpieza adecuado (isopropanol o etanol).



Con un papel absorbente, retirar la grasa del fitting a fusionar, usando un agente de limpieza adecuado (isopropanol o etanol).



Marcar la profundidad de inserción en la tubería. Deslizar el fitting sobre la tubería hasta la marca o hasta el limitador central.



Conectar el fitting a la unidad de control, encenderla y conectar los cables de salida.



Ingresar los datos de fusión por medio del código de barra incorporado en el fitting. Revisar la información de fusión en la pantalla de la unidad de control.



Una vez completado el ciclo de fusión, se deben chequear los indicadores. Luego, desconectar los cables del fitting, dejando sujeta la tubería durante el ciclo de enfriamiento recomendado por el proveedor. No se debe realizar ninguna prueba de presión hasta completar los tiempos mínimos de enfriamiento y de espera recomendados.

Sostener la tubería con el fitting ensamblado en un alineador con abrazaderas. Deslizar la segunda tubería ya preparada dentro del fitting, hasta la marca o hasta el limitador central.

Posteriormente lectura del código de barras con puntero laser.