

TRACK 1000 - ISO 11414

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - DN450 A DN560 BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYETHYLENE (PE) PIPES AND FITTINGS - DN450 TO DN560

FASE PHASE	DN	450									500								560									
	SDR	7.4	9	11	13.6	17	21	26	33	41	9	11	13.6	17	21	26	33	41	9	11	13.6	17	21	26	33	41		
	ESPESOR / WALL THICKNESS	61.5	50	41	33.1	26.7	21.5	17.2	13.8	11	55.6	45.5	36.8	29.6	23.9	19.1	15.3	12.3	62.22	50.6	41.2	33	26.7	21.4	17.2	13.7		
	PN	25	20	16	12.5	10	8	6.3	5	4	20	16	12.5	10	8	6.3	5	4	20	16	12.5	10	8	6.3	5	4		
	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/HEATING PLATE TEMPERATURE	225°C ±10°C																										
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 56.55 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 56.55 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE <i>ADD DRAG PRESSURE</i>																										
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	24	20	17	14	11.5	9	7.5	6	5	25	20.5	17	14	11.5	9	7.5	6	31	26	21.5	17.5	14	11.5	9.5	7.5		
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)/BEAD B1 (mm)	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1 <i>AS BEAD IS FORMED</i> De 3 a 4 mm / From 3 to 4 mm																										
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) <i>IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE 1 HEAT SOAK PRESSURE MOVING DOWNWARDS THE DRAIN VALVE LEVER)</i> ¡ 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>																										
	TIEMPO CALENTAMIENTO/HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	04:15					04:40					05:10																
3	EXTRACCIÓN PLACA / HEATING PLATE WITHDRAWAL (s)	7.5										8																
4	TIEMPO DE RAMPA/CHANGEOVER TIME (s)	6																										
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE <i>ADD DRAG PRESSURE</i>																										
	TIEMPO DE FUSIÓN / FUSION TIME (min)	24	20	17	14	11.5	9	7.5	6	5	25	20.5	17	14	11.5	9	7.5	6	31	26	21.5	17.5	14	11.5	9.5	7.5		
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s) COOLING TIME (min:s)	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	16:30	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	18:27	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00		

DN630 - DN1000

FASE PHASE	DN	630							710							800					900					1000					
	SDR	11	13.6	17	21	26	33	41	13.6	17	21	26	33	41	13.6	17	21	26	33	17	21	26	33	41	17	21	26	33	41		
	ESPESOR / WALL THICKNESS	57.3	46.4	37.1	30	24.1	19.3	15.4	12.5	10	41.8	33.9	27.2	21.8	17.4	58.9	47.1	38.1	30.6	24.5	53.3	42.9	34.4	27.6	22	58.9	47.7	38.5	30.6	24.4	
	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	10	8	6.3	5	4	10	8	6.3	5	4		
	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/HEATING PLATE TEMPERATURE	225°C ±10°C																													
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 56.55 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 56.55 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE <i>ADD DRAG PRESSURE</i>																													
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	33	27	22	18	14.5	12	9.5	34.5	28	23	18.5	15	12	43.5	35.5	29	23.5	19	45	37	30	24	19.5	55.5	45.5	37	29.5	24		
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)/BEAD B1 (mm)	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1 <i>AS BEAD IS FORMED</i> De 3 a 4 mm / From 3 to 4 mm																													
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) <i>IMMOBILIZATION (RELEASE THE PHASE 1 HEAT SOAK PRESSURE MOVING DOWNWARDS THE DRAIN VALVE LEVER)</i> ¡ 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>																													
	TIEMPO CALENTAMIENTO/HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	05:55					06:25					07:10					08:00					08:50									
3	EXTRACCIÓN PLACA / HEATING PLATE WITHDRAWAL (s)	8																													
4	TIEMPO DE RAMPA/CHANGEOVER TIME (s)	6																													
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE <i>ADD DRAG PRESSURE</i>																													
	TIEMPO DE FUSIÓN / FUSION TIME (min)	33	27	22	18	14.5	12	9.5	34.5	28	23	18.5	15	12	43.5	35.5	29	23.5	19	45	37	30	24	19.5	55.5	45.5	37	29.5	24		
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s) 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

TRACK 1000 - DVS 2207-1

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - DN450 A DN560 BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYETHYLENE (PE) PIPES AND FITTINGS - DN450 TO DN560

FASE PHASE	DN	450										500										560									
	SDR	7.4	9	11	13.6	17	21	26	33	41	9	11	13.6	17	21	26	33	41	11	13.6	17	21	26	33	41						
	ESPESOR / WALL THICKNESS	61.5	50	41	33.1	26.7	21.5	17.2	13.8	11	55.6	45.5	36.8	29.6	23.9	19.1	15.3	12.3	50.6	41.2	33	26.7	21.4	17.2	13.7						
	PN	25	20	16	12.5	10	8	6.3	5	4	20	16	12.5	10	8	6.3	5	4	16	12.5	10	8	6.3	5	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																													
①	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 56.55 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 56.55 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE ADD DRAG PRESSURE																													
		20	16.5	14	11.5	9.5	7.5	6	5	4	20.5	17	14	11.5	9.5	7.5	6	5	21.5	18	14.5	12	9.5	8	6						
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																													
	ALTURA CORDÓN/BEAD HEIGHT (mm)	4	4	3.5	3	3	2.5	2	2	1.5	4	3.5	3	3	2.5	2.5	2	2	4	3.5	3	3	2.5	2	2						
②	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 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 CALENTAMIENTO/HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	10:15	08:20	06:50	05:31	04:27	03:35	02:52	02:18	01:50	09:16	07:35	06:08	04:56	03:59	03:11	02:33	02:03	08:29	06:52	05:30	04:27	03:34	02:52	02:17						
③	EXTRACCIÓN PLACA / HEATING PLATE WITHDRAWAL (s)	22	20	17	14	12	11	11	9	8	21	18	16	14	12	10	9	8	20	17	15	12	11	9	9						
④	TIEMPO DE RANPA/CHANGEOVER TIME (s)	30	25	20	18	14	12	12	9	8	27	21	19	16	14	11	10	8	25	20	18	14	12	10	9						
⑤	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																													
		20	16.5	14	11.5	9.5	7.5	6	5	4	20.5	17	14	11.5	9.5	7.5	6	5	21.5	18	14.5	12	9.5	8	6						
	TIEMPO DE FUSIÓN / FUSION TIME (min)	71:30	60:00	49:37	40:23	32:50	26:51	21:57	18:03	14:48	65:36	54:48	44:46	36:15	29:36	24:07	19:46	16:21	60:54	46:55	40:16	32:50	26:45	21:57	17:57						

DN630 - DN1000

FASE PHASE	DN	630										710										800										900										1000									
	SDR	11	13.6	17	21	26	33	41	13.6	17	21	26	33	41	13.6	17	21	26	33	41	17	21	26	33	41	17	21	26	33	41	17	21	26	33	41																
	ESPESOR / WALL THICKNESS	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	53.3	42.9	34.4	27.6	22	58.9	47.7	38.5	30.6	24.4																					
	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	10	8	6.3	5	4	10	8	6.3	5	4	10	8	6.3	5	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																																																	
①	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 56.55 cm ² HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 56.55 cm ²	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE ADD DRAG PRESSURE																																																	
		27.5	22.5	18.5	15	12	10	8	28.5	23	19	15.5	12.5	10	36.5	29.5	24	19.5	16	13	37.5	30.5	25	20	16	46	38	31	24.5	20																					
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																																																	
	ALTURA CORDÓN/BEAD HEIGHT (mm)	4	3.5	3.5	3	2.5	2.5	2	4	3.5	3	2.5	2	4	3.5	3.5	3	2.5	2.5	4	3.5	3.5	3	2.5	4	3.5	3.5	3	2.5	4	3.5	3.5	3	2.5																	
②	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 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 CALENTAMIENTO/HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	9:33	7:44	6:11	5:00	4:01	3:13	2:34	8:43	6:58	5:39	4:32	3:38	2:54	9:49	7:51	6:21	5:06	4:05	3:16	8:53	7:09	5:44	4:36	3:40	9:49	7:57	6:25	5:06	4:04																					
③	EXTRACCIÓN PLACA / HEATING PLATE WITHDRAWAL (s)	22	19	16	13	11	10	9	20	18	15	13	11	9	22	19	16	13	11	10	21	17	15	12	11	22	19	16	15	11																					
④	TIEMPO DE RANPA/CHANGEOVER TIME (s)	28	24	19	15	13	11	10	25	23	18	15	13	10	28	24	19	16	13	11	26	20	18	14	12	30	24	19	18	13																					
⑤	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE / ADD DRAG PRESSURE																																																	
		27.5	27.5	18.5	15	12	10	8	28.5	23	19	15.5	12.5	10	36.5	29.5	24	19.5	16	13	37.5	30.5	25	20	16	46	38	31	24.5	20																					
	TIEMPO DE FUSIÓN / FUSION TIME (min)	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	70:16	56:39	46:16	37:26	30:17	24:41	63:48	51:48	41:56	33:50	27:26	70:16	57:21	46:44	37:26	30:10																					

TRACK 1000 - DVS 2207-11

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE POLIPROPILENO (PP) - DN450 A DN560 BUTT FUSION PARAMETERS FOR POLYPROPYLENE (PP) PIPES AND FITTINGS - DN450 TO DN560

FASE PHASE	DN	450						500						560											
	SDR	11	17.6	26	33	41		11	17.6	26	33	41		17.6	26	33	41								
	ESPESOR / WALL THICKNESS	40.9	25.5	17.2	13.8	11	6	45.5	28.3	19.1	15.3	12.3	8	31.7	21.4	17.2	13.7	8							
	PN	10	6	4	3.2	2.5		10	6	4	3.2	2.5		6	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/HEATING PLATE TEMPERATURE	210°C ±10°C																							
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 56.55 cm2 HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 56.55 cm2	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE ADD DRAG PRESSURE																							
		9.5	6	4	3.5	2.5	1.5	11.5	7.5	5	4	3.5	2	9.5	6.5	5	4	2.5							
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																							
	ALTURA CORDÓN/BEAD HEIGHT (mm)	2.5	1.5	1	1	1	0.5	2.5	2	1.5	1	1	1	2	1.5	1	1	1							
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 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 CALENTAMIENTO/HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	8:28	6:36	5:08	4:27	3:58	2:39	8:53	6:56	5:31	4:45	4:09	3:09	7:24	5:54	5:08	4:26	3:09							
3	EXTRACCIÓN PLACA / HEATING PLATE WITHDRAWAL (s)	16	11	8	7	7	6	16	11	9	8	7	6	12	9	8	7	6							
4	TIEMPO DE RAMP/CHANGE OVER TIME (s)	42	22	16	12	10	7	42	23	17	13	11	8	24	18	16	12	8							
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE ADD DRAG PRESSURE																							
		9.5	6	4	3.5	2.5	1.5	11.5	7.5	5	4	3.5	2	9.5	6.5	5	4	2.5							
	TIEMPO DE FUSIÓN / FUSION TIME (min)	59:30	39:19	27:26	22:34	18:24	9:36	64:42	43:08	30:09	24:43	20:26	13:36	47:46	33:26	27:26	22:26	13:36							

DN630 - DN1000

FASE PHASE	DN	630					710					800					900					1000									
	SDR	17.6	26	33	41		17.6	26	33	41		17.6	26	33	41		26	33	41					26	33	41					
	ESPESOR / WALL THICKNESS	35.7	24.1	19.3	15.4	10	40.2	27.2	21.8	17.4	12	45.3	30.6	24.5	19.6	12	34.4	27.6	22	15				38.2	30.60	24.5	15				
	PN	6	4	3.2	2.5		6	4	3.2	2.5		6	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/HEATING PLATE TEMPERATURE	210°C ±10°C																													
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 56.55 cm2 HEAT SOAK PRESSURE (bar) Piston area 56.55 cm2	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE ADD DRAG PRESSURE																													
		12	8	6.5	5	3.5	15	10.5	8.5	6.5	4.5	19	13	10.5	8.5	5	16.5	13.5	11	7.5	20.5	16.5	13.5	8							
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO HEATING TIME	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN / AS BEAD IS FORMED																													
	ALTURA CORDÓN/BEAD HEIGHT (mm)	2	1.5	1.5	1	1	2.5	2	1.5	1	1	2.5	2	1.5	1.5	1	2	2	1.5	1	2.5	2	1.5	1							
2	CALENTAMIENTO HEAT SOAK PRESSURE	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 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 CALENTAMIENTO/HEAT SOAK TIME (min:s ±10s)	7:55	6:21	5:33	4:46	3:37	8:23	6:49	5:58	5:11	4:05	8:53	7:16	6:25	5:36	4:05	7:45	6:56	6:00	4:47	8:14	7:26	6:25	4:47							
3	EXTRACCIÓN PLACA / HEATING PLATE WITHDRAWAL (s)	13	10	9	8	8	15	11	10	8	7	16	12	10	9	7	13	11	10	8	14	12	10	8							
4	TIEMPO DE RAMP/CHANGE OVER TIME (s)	30	21	17	15	12	34	23	18	16	11	42	24	20	17	11	30	22	19	15	32	24	20	15							
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar) FUSION PRESSURE (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE ADD DRAG PRESSURE																													
		12	8	6.5	5	3.5	15	10.5	8.5	6.5	4.5	19	13	10.5	8.5	5	16.5	13.5	11	7.5	20.5	16.5	13.5	8							
	TIEMPO DE FUSIÓN / FUSION TIME (min)	53:14	37:17	30:26	24:51	16:48	58:42	41:38	34:00	27:43	20:00	64:35	46:16	37:51	30:51	20:00	51:27	42:17	34:17	24:48	56:38	46:34	37:51	24:48							