

# TRACK 315R - 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	90				110				125				140				160				180				200				225				250				280				315							
		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											
	ESPEJOR	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	38,3	31,2	25,4	20,6	43,1	35	28,6	23,3				
	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	<b>PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta</b>																																															
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																								225°C ±10°C																							
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																																															
	Superficie pistón 9,04 cm2	6	5	4,2	3,5	9	7,5	6,25	5,2	11,5	9,7	8,1	6,7	14,5	12,2	10,1	8,3	18,9	15,9	13,3	11	24	20,1	16,8	13,9	29,6	25	20,7	17,04	37,4	31,4	26,3	21,6	46	38,8	32,3	26,7	58	48,6	40,5	33,5	73,3	61,1	51,2	42,5				
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1																																															
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)	De 1 a 2 mm																								De 2 a 3 mm																							
2	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE ① DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																																															
		<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</b>																																															
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)	01:15				01:25				01:33				01:44				01:50				02:00				02:10				02:23				02:35				02:50				03:08							
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	4																																															
4	TIEMPO DE RAMPAS (s)	4																																															
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																																															
		6	5	4,2	3,5	9	7,5	6,25	5,2	11,5	9,7	8,1	6,7	14,5	12,2	10,1	8,3	18,9	15,9	13,3	11	24	20,1	16,8	13,9	29,6	25	20,7	17,04	37,4	31,4	26,3	21,6	46	38,8	32,3	26,7	58	48,6	40,5	33,5	73,3	61,1	51,2	42,5				
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	Mínimo 10																																															
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	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	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	90				110				125				140				160				180				200				225				250				280				315							
		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											
	ESPEJOR	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	16,6	13,4	10,7	8,6	18,7	15	12,1	9,7				
	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	<b>PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta</b>																																															
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																								225°C ±10°C																							
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																																															
	Superficie pistón 9,04 cm2	2,9	2,3	1,9	1,5	4,3	3,5	2,8	2,3	5,5	4,5	3,6	3	6,9	5,6	4,5	3,7	9	7,3	6	4,8	11,3	9,2	7,5	6	14	11,5	9,2	7,5	17,7	14,5	11,6	9,4	21,8	17,7	14,5	11,7	27,4	22,3	18	14,6	34,7	28	23	18,5				
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1																																															
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)	De 1 a 2 mm																								De 2 a 3 mm																							
2	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE ① DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																																															
		<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</b>																																															
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)	01:15				01:25				01:33				01:44				01:50				02:00				02:10				02:23				02:35				02:50				03:08							
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	4																																															
4	TIEMPO DE RAMPAS (s)	4																																															
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																																															
		2,9	2,3	1,9	1,5	4,3	3,5	2,8	2,3	5,5	4,5	3,6	3	6,9	5,6	4,5	3,7	9	7,3	6	4,8	11,3	9,2	7,5	6	14	11,5	9,2	7,5	17,7	14,5	11,6	9,4	21,8	17,7	14,5	11,7	27,4	22,3	18	14,6	34,7	28	23	18,5				
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	Mínimo 10																																															
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	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	20:00	20:00	16:03	12:54	20:00	20:00	18:09	14:33				

# TRACK 315R - 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	90				110				125				140				160				180				200				225				250				280				315			
	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	7,4	9	11	13,6				
	ESPESOR	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	38,3	31,2	25,4	20,6	43,1	35	28,6	23,3
	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	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta																																											
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																																											
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 9,04 cm2	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																											
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																																											
	ALTURA DEL CORDÓN	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	3,5	3	2,5	2,5	3,5	3	3	2,5
2	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)																																											
	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)	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	10	9	14	12	10	9	15	15	11	10	16	13	12	10	18	16	12	11
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	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	19	15	13	11	22	19	14	13
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	16:21	13:43	11:26	09:22	19:33	16:21	13:36	11:19	21:50	18:17	15:17	12:38	24:14	20:14	16:48	13:58	27:19	22:45	18:58	15:46	30:24	25:15	21:02	17:29	33:39	27:53	23:05	19:05	37:40	30:58	25:43	21:15	41:41	34:15	28:14	23:19	46:30	38:09	31:19	25:50	52:02	42:38	35:04	28:55

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

FASE	DN	90				110				125				140				160				180				200				225				250				315							
	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	17	21	26	33				
	ESPESOR	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	16,6	13,4	10,7	8,6	18,7	15	12,1	9,7
	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	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta																																											
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																																											
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 9,04 cm2	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																											
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																																											
	ALTURA DEL CORDÓN	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	1,5	1	1	1,5	1,5	1	1	1,5	1,5	1	2	1,5	1,5	1	2	1,5	1,5	1,5	2	2	1,5	1,5	2	2	2	1,5	
2	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)																																											
	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)	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	9	8	7	6	10	9	8	7
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	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	10	9	7	6	11	9	8	7
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																											
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	07:26	06:00	06:00	06:00	09:22	07:17	06:00	06:00	10:29	08:24	06:29	06:00	11:34	09:31	07:26	06:00	13:00	10:50	08:43	06:38	14:26	11:55	09:50	07:36	15:53	13:07	10:50	08:43	17:36	14:34	11:55	09:50	19:12	15:53	13:07	10:50	21:15	17:36	14:26	11:55	23:39	19:26	16:07	13:14

# TRACK 315R - 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	75			90			110			125			140			160			180			200			225			250			280			315		
	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	7,4	11	17,6			
	ESPESOR	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	25,4	15,9	28,6	17,9						
	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	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 9,04 cm <sup>2</sup>	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																																			
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																																			
	ALTURA DEL CORDÓN	1	0,5	0,5	1	1	0,5	1	1	0,5	1	1	0,5	1	1	0,5	1	1	0,5	1	1	0,5	1	1	0,5	1	1	0,5	1	1	0,5	1	1				
②	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ① DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																																			
		<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</b>																																			
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)	03:41	02:52	02:09	04:09	03:12	02:25	04:43	03:37	02:44	05:07	03:57	02:56	05:32	04:14	03:09	05:59	04:37	03:24	04:58	03:40	05:20	03:57	05:45	04:15	06:07	04:32	06:34	04:52	07:00	05:17						
③	EXTRACCIÓN PLACA (s)	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	11	8	11	8						
④	TIEMPO DE RAMPA (s)	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	21	13	23	14						
⑤	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																																			
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	17:17	11:31	06:00	20:26	13:55	07:26	24:26	16:48	10:19	27:17	19:02	12:10	30:17	21:00	13:36	34:09	23:43	15:22	26:17	17:07	28:51	19:02	32:09	21:09	35:17	23:09	39:09	25:34	43:33	28:26						

## PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE POLIPROPILENO (PP) - SDR 26/SDR 33/SDR 41

FASE	DN	75			90			110			125			140			160			180			200			225			250			280			315							
	SDR	26	33		26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41								
	ESPESOR	2,9	2,3		3,5	2,8	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	10,7	8,6	6,9	12,1	9,7	7,7	5		
	PN	4	3,2		4	3,2	4	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	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 9,04 cm <sup>2</sup>	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																																								
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																																								
	ALTURA DEL CORDÓN	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	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5			
②	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ① DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																																								
		<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</b>																																								
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)	01:27	01:09		01:45	01:24	00:28	02:06	01:42	01:21	02:20	01:57	01:33	02:29	02:09	01:45	02:42	02:21	02:00	02:53	02:31	02:12	03:05	02:42	02:21	01:30	03:17	02:53	02:31	03:31	03:05	02:42	01:45	03:47	03:17	02:53	04:06	03:33	03:05	02:23		
③	EXTRACCIÓN PLACA (s)	5	5		5	5	5	5	5	5	5	5	5	6	5	5	6	5	5	6	5	5	6	6	5	6	6	5	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	7	6	6	5
④	TIEMPO DE RAMPA (s)	6	6		6	6	5	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	8	8	7	11	9	7	6			
⑤	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																																								
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	06:00	06:00		06:00	06:00	06:00	06:00	06:00	06:00	06:43	06:00	06:00	11:34	06:00	06:00	10:05	06:58	06:00	11:46	08:24	06:00	13:07	10:05	06:58	06:00	14:34	11:46	08:24	16:10	13:07	10:05	06:00	17:55	14:34	11:46	20:09	16:19	13:07	07:12		

# TRACK 315R - DVS 2207-15

## PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PVDF NATURAL - SDR 21 / SDR 33 / VENTILACIÓN

FASE	90		110			125		140			160			180			200			225			250			280		315		
	SDR	21	33	21	33		21	33	21	33		21	33		21	33		21	33		21	33		21	33	21	33			
ESPESOR	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	13,4	8,6	15	9,7	4		
ISO	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	S-10	S-16	S-10	S-16	V		
PRESIÓN DE REFRENTADO	PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta																													
TEMPERATURA PLACA	240°C ±8°C																													
1	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																													
	1,3	0,85	1,9	1,3	1,1	2,5	1,6	3,1	2	1,4	4	2,6	1,6	5,1	3,3	6,3	4,1	2,1	8	5,2	9,8	6,5	2,6	12,4	8,1	15,6	10,3	4,3		
2	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																													
	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,7	0,5	0,5	0,7	0,5	0,5	0,9	0,5	1	0,6	0,6	1	0,7	1,1	0,7	0,7	1,1	0,8	1,3	1	1		
3	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 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)	01:23	01:08	01:33	01:14	01:10	01:40	01:19	02:47	01:23	01:10	03:06	01:29	01:10	02:06	01:35	02:16	01:42	01:10	02:28	01:49	02:39	01:57	01:10	02:54	02:06	03:10	02:17	01:20		
4	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	5	4	4
5	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	9	7	7
6	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																													
	1,3	0,85	1,9	1,3	1,1	2,5	1,6	3,1	2	1,4	4	2,6	1,6	5,1	3,3	6,3	4,1	2,1	8	5,2	9,8	6,5	2,6	12,4	8,1	15,6	10,3	4,3		
TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	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	17:24	12:17	19:00	13:38	06:40		