



# TRACK 400 - 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	160				180				200				225				250				280				315				355				400			
	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	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	48,5	39,5	32,2	26,1	54,7	44,5	36,4	29,4
	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
	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 12,82 cm2	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																			
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																																			
	ALTURA DEL CORDÓN	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	3,5	3,5	3	3	4	3,5	3	3
2	CALENTAMIENTO	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)	03:39	02:59	02:26	01:58	04:06	03:21	02:44	02:13	04:34	03:44	03:02	02:27	05:08	04:11	03:25	02:46	05:42	04:39	03:47	03:04	06:23	05:12	04:14	03:26	07:11	05:50	04:46	03:53	08:05	06:35	05:22	04:21	09:07	07:25	06:04	04:54
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	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	20	17	14	12	21	18	16	13
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	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	24	20	16	14	26	21	18	15
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																			
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	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	58:16	47:53	39:20	32:07	64:42	53:39	44:17	36:01

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

FASE	DN	160				180				200				225				250				280				315				355				400			
	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	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	21,1	16,9	13,6	10,9	23,7	19,1	15,3	12,3
	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
	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 12,82 cm2	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																			
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																																			
	ALTURA DEL CORDÓN	1,5	1,5	1	1	1,5	1,5	1	1	1,5	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	1,5	2,5	2	2	1,5	2,5	2,5	2	2	
2	CALENTAMIENTO	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)	01:35	01:17	01:02	00:49	01:47	01:26	01:09	00:55	01:59	01:36	01:17	01:02	02:14	01:48	01:26	01:09	02:28	01:59	01:36	01:17	02:46	02:14	01:47	01:26	03:07	02:30	02:01	01:37	03:31	02:49	02:16	01:49	03:57	03:11	02:33	02:03
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	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	11	9	8	7	11	10	9	8
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	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	12	10	9	7	13	11	10	8
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																			
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	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	12:00	19:12	15:53	13:07	10:50	21:15	17:36	14:26	11:55	23:39	19:26	16:07	13:14	26:24	21:36	17:50	14:41	29:22	24:07	19:46	16:21

# TRACK 400 - 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	160			180			200			225			250			280			315			355			400		
	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
	ESPEJOR	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	32,2	20,1	36,3	22,7								
	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
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																											
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																										
	Superficie pistón 12,82 cm <sup>2</sup>	7,5	5	3,5	6,5	4	8	5	10,5	6,5	12,5	8	16	10,5	20	13	25,5	16,5	32,5	21	7,5							
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																										
ALTURA DEL CORDÓN	1,5	1	1	1	1	1	1	1,5	1	1,5	1	1,5	1	2	1	2	1,5	2	1,5	1,5								
2	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</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																										
TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)	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	07:28	05:41	07:60	06:07	05:32								
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	10	8	6	8	6	9	7	9	7	10	8	11	8	11	8	12	9	14	10	9							
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	19	12	8	16	8	16	11	18	11	18	12	21	13	23	14	25	18	32	18	17							
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																										
		7,5	5	3,5	6,5	4	8	5	10,5	6,5	12,5	8	16	10,5	20	13	25,5	16,5	32,5	21	7,5							
TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	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	48:27	31:34	54:03	35:17	30:17								

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

FASE	DN	160			180			200			225			250			280			315			355			400							
	SDR	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41	26	33	41								
	ESPEJOR	6,2	4,9	4	6,9	5,5	4,4	7,7	6,2	4,9	8,6	6,9	5,5	9,6	7,7	6,2	10,7	8,6	6,9	12,1	9,7	7,7	5	13,6	10,9	8,7	6	15,3	12,3	9,8	6		
	PN	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	210°C ±10°C																																
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																															
	Superficie pistón 12,82 cm <sup>2</sup>	2,5	2	1,5	3	2,5	2	3,5	3	2,5	1,5	4,5	3,5	3	5,5	4,5	3,5	2	7	5,5	4,5	9	7	6	4	11,5	9	7,5	5	14,5	11,5	9,5	6
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																															
ALTURA DEL CORDÓN	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	1	0,5	0,5	0,5	1	0,5	0,5	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		
2	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</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																															
TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)	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	04:24	03:50	03:19	02:39	04:45	04:09	03:34	02:39	
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	6	5	5	6	5	5	6	6	5	5	6	6	5	6	5	5	6	6	6	7	6	6	5	7	7	6	6	8	7	6	5	
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	7	6	6	7	6	6	7	7	6	6	7	7	6	8	7	6	8	8	7	11	9	7	6	12	10	8	7	13	11	8	6	
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																															
		2,5	2	1,5	3	2,5	2	3,5	3	2,5	1,5	4,5	3,5	3	5,5	4,5	3,5	2	7	5,5	4,5	9	7	6	4	11,5	9	7,5	5	14,5	11,5	9,5	6
TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	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	22:17	18:14	14:43	09:36	24:43	20:26	16:26	09:36	