

# TRACK 630 & 800 - 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	355				400				450				500				560				630				710				800			
	SDR	7,4	9	11	13,6	7,4	9	11	13,6	7,4	9	11	13,6	9	11	13,6	11	13,6	11	13,6	11	13,6	13,6	13,6	13,6	13,6	13,6	13,6					
	ESPESOR	48,5	39,5	32,3	26,1	54,7	44,5	36,4	29,4	61,5	50	41	33,1	55,6	45,5	36,8	50,9	41,2	57,3	46,4	52,3	58,9											
	PN	25	20	16	12,5	25	20	16	12,5	25	20	16	12,5	20	16	12,5	16	12,5	16	12,5	12,5	12,5											
	PRESIÓN DE REFRENTADO	<b>PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta</b>																															
	TEMPERATURA PLACA	225°C ±10°C																															
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 22,38 cm2	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																															
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1																															
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)	De 3 a 4 mm																															
2	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																															
	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)	6,5																															
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	7																															
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																															
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	Mínimo 10																															
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	20:00																															

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

FASE	DN	355				400				450				500				560				630				710				800			
	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				
	ESPESOR	21,1	16,9	13,6	10,9	23,7	19,1	15,3	12,3	26,7	21,5	17,2	13,8	29,6	23,9	19,1	15,3	33	26,7	21,4	17,2	37,1	30	24,1	19,3	41,8	33,9	27,2	21,8	47,1	38,1	30,6	24,5
	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
	PRESIÓN DE REFRENTADO	<b>PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta</b>																															
	TEMPERATURA PLACA	225°C ±10°C																															
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 22,38 cm2	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																															
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1																															
	CORDÓN B1 (anchura del reborde)	De 3 a 4 mm																															
2	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																															
	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)	6,5																															
4	TIEMPO DE RAMPA (s)	7																															
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																															
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	Mínimo 10																															
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	20:00																															

# TRACK 630 & 800 - 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	355				400				450				500				560				630				710				800			
	SDR	7,4	9	11	13,6	7,4	9	11	13,6	7,4	9	11	13,6	9	11	13,6	11	13,6	11	13,6	11	13,6	13,6	13,6	13,6	13,6	13,6	13,6					
	ESPOSOR	48,5	39,5	32,2	26,1	54,7	44,5	36,4	29,4	61,5	50	41	33,1	55,6	45,4	36,8	50,9	41,2	57,3	46,4	52,3	52,3	52,3	52,3	52,3	52,3	52,3	52,3	52,3	58,9			
	PN	25	20	16	12,5	25	20	16	12,5	25	20	16	12,5	20	16	12,5	16	12,5	16	12,5	16	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	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 22,38 cm2	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																															
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																															
	ALTURA DEL CORDÓN	3,5	3,5	3	3	4	3,5	3	3	4	3,5	3,5	3	4	3,5	3	4	3,5	4	3,5	4	3,5	4	3,5	4	3,5	4	3,5	4	3,5			
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)	08:05	06:35	05:22	04:21	09:07	07:25	06:04	04:54	10:15	08:20	06:50	05:31	09:16	07:34	06:08	08:29	06:52	09:33	07:44	08:43	08:43	08:43	08:43	08:43	08:43	08:43	08:43	08:43	09:49			
③	EXTRACCIÓN PLACA (s)	19	17	14	12	21	18	16	13	23	20	18	14	22	18	16	20	17	22	18	20	20	20	20	20	20	20	20	22				
④	TIEMPO DE RAMPA (s)	24	20	16	14	26	21	18	15	30	25	21	16	28	23	19	25	21	29	21	26	26	26	26	26	26	26	26	29				
⑤	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																															
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	58:16	47:53	39:20	32:07	64:42	53:39	44:17	36:01	71:30	60:00	49:37	40:23	65:36	54:42	44:46	60:54	46:55	67:18	55:51	62:18	62:18	62:18	62:18	62:18	62:18	62:18	62:18	68:54				

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

FASE	DN	355				400				450				500				560				630				710				800						
	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			
	ESPOSOR	21,1	16,9	13,6	10,9	23,7	19,1	15,3	12,3	26,7	21,5	17,2	13,8	29,6	23,9	19,1	15,3	33	26,7	21,4	17,2	37,1	30	24,1	19,3	41,8	33,9	27,2	21,8	47,1	38,1	30,6	24,5			
	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
	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 22,38 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	2,5			
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)	03:31	02:49	02:16	01:49	03:57	03:11	02:33	02:03	04:27	03:35	02:52	02:18	04:56	03:59	03:11	02:33	05:30	04:27	03:34	02:52	06:11	05:00	04:01	03:13	06:58	05:39	04:32	03:38	07:51	06:21	05:06	04:05			
③	EXTRACCIÓN PLACA (s)	11	9	8	7	11	10	9	8	12	11	9	8	14	11	10	9	15	12	11	9	16	14	11	10	17	15	12	11	19	16	14	12			
④	TIEMPO DE RAMPA (s)	12	10	9	7	13	11	10	8	14	12	10	9	16	13	11	10	18	14	12	10	19	16	13	11	20	18	14	12	24	19	16	13			
⑤	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																																		
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	26:24	21:36	17:50	14:41	29:22	24:07	19:46	16:21	32:50	26:51	21:57	18:03	36:15	29:36	24:07	19:46	40:16	32:50	26:45	21:57	45:07	36:44	29:50	24:21	50:32	41:20	33:25	27:12	56:39	46:16	37:26	30:17			

# TRACK 630 & 800 - 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	355				400				450				500				560				630				710				800			
	SDR	7,4	11	17,6		7,4	11	17,6	7,4	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		32,2	20,1			36,3	22,7			40,9	25,5			45,4	28,3				31,7				35,7				40,2				45,3	
	PN	16	10	6		16	10	6	16	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>																															
❶	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 22,38 cm2	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																															
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																															
	ALTURA DEL CORDÓN	2	1,5			2	1,5			2,5	1,5			2,5	2			2				2				2,5	1,5			2,5			
❷	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ❶ DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																															
	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																															
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	12	9			14	10			16	11			16	12			13				14				15	9			16			
❹	TIEMPO DE RAMPA (s)	25	18			32	18			40	21			41	24			30				31				34	17			40			
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																															
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	48:35	31:34			54:03	35:17			59:30	39:17			64:42	43:08			47:46				53:14				58:42	30:17			64:35			

## PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE POLIPROPILENO (PP) - SDR26/SDR 33/SDR41

FASE	DN	355				400				450				500				560				630				710				800			
	SDR	26	33	41		26	33	41	26	26	33	41		26	33	41		26	33	41		26	33	41		26	33	41		26	33	41	
	ESPESOR	13,6	10,9	8,7	6	15,3	12,3	9,8	17,2	17,2	13,8	11	6	19,1	15,3	12,3	8	21,4	17,2	13,7	8	24,1	19,3	15,4	10	27,2	21,8	17,4	12	30,6	24,5	19,6	12
	PN	4	3,2	2,5		4	3,2	2,5	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	
	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>																															
❶	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar) Superficie pistón 22,38 cm2	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																															
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN																															
	ALTURA DEL CORDÓN	1	1	1	0,5	1	1	1	1	1	1	1	0,5	1,5	1	1	1	1,5	1	1	1	1,5	1,5	1	1	2	1,5	1	1	2	1,5	1,5	1
❷	CALENTAMIENTO	<b>INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ❶ DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)</b>																															
	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																															
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	7	7	6	6	8	7	6	8	8	7	7	5	9	8	7	6	10	8	7	6	10	9	8	7	11	10	8	7	12	10	9	7
❹	TIEMPO DE RAMPA (s)	12	10	8	7	13	11	8	16	16	12	11	6	17	14	11	7	18	13	11	7	21	17	13	10	23	19	16	11	24	20	17	11
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	<b>AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE</b>																															
	TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)	22:17	18:14	14:43	09:36	24:43	20:26	16:26	27:26	27:26	22:34	18:24	09:39	30:09	24:43	20:26	13:36	33:26	27:26	22:26	13:36	37:17	30:26	24:51	16:48	41:38	34:00	27:43	20:00	46:16	37:51	30:51	20:00