

BASIC-E

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 SDR 7,4/11/17 - ISO 11414

FASE	DN	63			75			90			110			125			140			160			180			200			225		
	SDR	7,4	11	17	7,4	11	17	7,4	11	17	7,4	11	17	7,4	11	17	7,4	11	17	7,4	11	17	7,4	11	17	7,4	11	17	7,4	11	17
	ESPESOR	8,6	5,8	3,8	10,3	6,8	4,5	12,3	8,2	5,4	15,1	10,0	6,6	17,1	11,4	7,4	19,2	12,7	8,3	21,9	14,6	9,5	24,6	16,4	10,7	27,4	18,2	11,9	30,8	20,5	13,4
	PN	25	16	10	25	16	10	25	16	10	25	16	10	25	16	10	25	16	10	25	16	10	25	16	10	25	16	10	25	16	10
FUERZA DE REFRENTADO	200-250 N + FUERZA DE ARRASTRE (Incrementar o disminuir la fuerza según se requiera)																														
TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																														
❶	FUERZA DE PRE-CALENTAMIENTO (N)	AÑADIR FUERZA DE ARRASTRE																													
		275	200	125	375	275	175	550	375	250	800	575	375	1050	750	500	1300	925	625	1700	1200	800	2150	1525	1025	2675	1875	1275	3400	2375	1600
	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															
❷	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (Desactivar el control de la fuerza de la fase ❶ de pre-calentamiento pulsando brevemente la tecla abrir ⇨)																													
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)	01:02			01:08			01:15			01:25			01:33			01:40			01:50			02:00			02:10			02:23		
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	4										5																			
❹	TIEMPO RAMPA (s)	Máximo 6																													
❺	FUERZA DE FUSIÓN (N)	AÑADIR FUERZA DE ARRASTRE																													
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	10																													
❻	INMOVILIZACIÓN SIN FUERZA (min:s)	12:54	08:42	05:24	15:27	10:12	06:27	18:27	12:18	07:39	20:00	15:00	09:27	20:00	17:06	10:39	20:00	19:03	12:00	20:00	20:00	13:39	20:00	20:00	15:27	20:00	20:00	17:06	20:00	20:00	19:21
	ANCHURA DE CORDÓN B2 (mm) ORIENTATIVA	6-10	6-8	4-8	5-10	6-9	6-10	8-12	7-10	6-10	9-15	8-13	6-10	11-15	10-13	8-11	10-16	10-14	8-11	12-18	10-16	8-14	14-18	12-16	8-11	14-22	12-19	9-15	15-22	14-19	10-14

BASIC-E

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 SDR21/SDR26 - ISO 11414

FASE	DN	63		75		90		110		125		140		160		180		200		225	
	SDR	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26
	ESPESOR	3,0	2,4	3,6	2,9	4,3	3,5	5,3	4,2	6,0	4,8	6,7	5,4	7,7	6,2	8,6	6,9	9,6	7,7	10,8	8,6
	PN	8	6,3	8	6,3	8	6,3	8	6,3	8	6,3	8	6,3	8	6,3	8	6,3	8	6,3	8	6,3
	FUERZA DE REFRENTADO	200-250 N + FUERZA DE ARRASTRE (incrementar o disminuir la fuerza según se requiera)																			
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																			
❶	FUERZA DE PRE-CALENTAMIENTO (N)	AÑADIR FUERZA DE ARRASTRE																			
		100	75	150	125	200	175	325	250	400	325	500	400	675	550	825	675	1050	825	1300	1050
	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					
❷	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (Desactivar el control de la fuerza de la fase ❶ de pre-calentamiento pulsando brevemente la tecla abrir ⇨)																			
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)	01:02	01:08	01:15	01:25	01:33	01:40	01:50	02:00	02:10	02:23										
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	4										5									
❹	TIEMPO RAMPA (s)	Máximo 6																			
❺	FUERZA DE FUSIÓN (N)	AÑADIR FUERZA DE ARRASTRE																			
		100	75	150	125	200	175	325	250	400	325	500	400	675	550	825	675	1050	825	1300	1050
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	10																			
❻	INMOVILIZACIÓN SIN FUERZA (min:s)	04:30	03:36	05:24	04:21	06:27	05:15	07:57	06:18	09:00	07:12	10:03	08:06	11:33	09:18	12:54	10:21	14:24	11:33	16:12	12:54
	ANCHURA DE CORDÓN B2 (mm) ORIENTATIVO	2-6	2-6	3-7	3-7	4-9	4-9	4-9	4-9	5-10	5-10	5-10	5-10	5-10	5-10	6-11	6-11	8-13	8-13	8-13	8-13