

**Tabla de parámetros de fusión de los accesorios de electrofusión AGRU**

Figura	Dia. mm	Resist. Ω	Clamp * minutos	Test ** minutos	Tensión Volt	Temperatura ambiente				
						< 0°C	0-14°C	+15-25°C	+26-35°C	>35°C
Manguito Cap Codo 90° Codo 45° Te igual	20	3,70	>6	20	24	39	36	33	32	30
	25	4,95	>6	20	32	45	42	38	37	36
	32	5,70	>6	20	40	44	41	40	38	36
	40	4,90	>6	20	40	63	59	56	54	52
	50	3,10	>6	20	40	72	68	63	59	52
	63	2,25	>6	20	40	81	78	75	73	70
Manguito Cap SDR 11	75	2,10	>10	30	40	152	142	130	125	120
	90	1,15	>10	30	40	160	150	140	135	133
	110	1,00	>10	30	40	196	185	170	164	155
	125	0,83	>10	30	40	218	210	200	195	188
	140	0,85	>15	35	40	276	260	240	233	226
	160	0,85	>20	40	40	345	325	300	285	273
	180	0,60	>20	40	40	398	375	350	340	328
	200	0,63	>30	60	40	460	430	400	380	364
	225	0,63	>30	60	40	690	645	600	570	546
	250	0,55	>30	60	40	717	678	640	621	582
	280	0,55	>30	60	40	782	731	680	653	598
	315	0,55	>45	90	40	1024	935	890	854	783
	355	0,55	>45	90	40	1770	1635	1500	1440	1320
	400	0,50	>45	90	40	2124	1962	1800	1710	1530
Manguito SDR 17	450	0,53	>45	90	48	1635	1568	1500	1470	1425
	500	0,60	>45	90	48	2277	2129	1980	1901	1782
Manguito SDR17 con tensor	450	0,53	>45	90	48	1587	1484	1280	1352	1297
	500	0,60	>45	90	48	2083	1882	1680	1646	1596
Codo 90° Codo 45°	560	0,58	>90	>90***	48	3074	2905	2820	2566	2186
	630	0,70	>91	>90***	48	4106	3793	3480	3410	3306
Te igual	710	0,60	>92	>90***	48	4445	3973	3500	3430	3325
	90	1,15	>10	30	40	160	150	140	135	133
	110	1,00	>10	30	40	196	185	170	164	155
	125	0,88	>10	30	40	218	210	200	195	188
	160	0,78	>20	40	40	360	345	330	305	281
Reducción	225	0,65	>30	60	40	690	645	600	570	546
	90	1,15	>10	30	40	195	183	170	160	150
	110	0,95	>10	30	40	236	218	200	188	176
	125	0,88	>10	30	40	218	210	200	195	188
	160	0,78	>20	40	40	360	345	330	305	281
	225	0,60	>30	60	40	728	676	650	618	553
	25/20	4,65	>6	20	32	37	35	33	32	31
	32/20	5,00	>6	20	40	28	27	25	25	24
	32/25	6,10	>6	20	40	46	42	40	38	36
	40/20	6,10	>6	20	40	49	45	42	40	36
	40/25	6,30	>6	20	40	41	38	36	34	32
	40/32	4,80	>6	20	40	52	49	45	42	38
	50/25	5,60	>6	20	40	80	75	70	68	63
	50/32	5,65	>6	20	40	70	62	57	51	48
50/40	2,95	>6	20	40	52	48	44	42	38	
63/32	3,10	>6	20	40	58	54	51	49	46	
63/40	3,00	>6	20	40	53	52	50	49	47	
63/50	3,70	>6	20	40	94	86	79	75	69	
75/50	2,40	>10	30	40	85	80	75	71	68	
75/63	2,70	>10	30	40	105	98	89	87	83	
90/63	0,90	>10	30	40	92	87	80	78	70	
110/63	1,00	>10	30	40	109	99	90	86	77	
110/90	0,88	>10	30	40	167	156	145	134	123	
125/90				40						
160/90	1,05	>20	40	40	295	270	250	239	228	
160/110	1,00	>20	40	40	307	283	260	252	237	
180/125										
225/160	0,55	>30	60	40	391	366	340	323	289	
Toma en carga	63	1,4	> 20	60	14	118	107	95	88	81
	90	3,08	> 20	60	24	248	224	200	185	170
	110	3,08	> 20	60	24	248	224	200	185	170
	125	3,08	> 20	60	24	248	224	200	185	170
	160	3,08	> 20	60	24	248	224	200	185	170
	180	3,08	> 20	60	24	248	224	200	185	170
	200	3,08	> 20	60	24	248	224	200	185	170
	225	3,08	> 20	60	24	248	224	200	185	170
Toma en carga Cód 278	63	7,25	> 20	60	40	105	95	85	82	78
	90	9,25	> 20	60	40	213	201	190	181	166
	110	9,25	> 20	60	40	213	201	190	181	166
	160	9,25	> 20	60	40	236	220	190	181	166
Toma de Balonar	110	2,01	> 20	60	24	206	185	170	162	155
	160	2,6	> 20	60	24	280	262	250	242	228
	200	2,6	> 20	60	24	265	258	250	235	220

Tiempo de fusión en segundos

\* Tiempo requerido antes de desmontar el redondeador / alineador  
 \*\* Tiempo que debe transcurrir antes de la puesta en servicio o realizar la prueba de presión (incluye el anterior)  
 \*\*\* Tiempo que debe transcurrir antes de desmontar las correas tensores.