

TRACK 160 / 250 / 315

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 SDR11/SDR17 - ISO 11414

FASE	DN	63		75		90		110		125		140		160		180		200		225		250		280		315		
	SDR	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	
	ESPESOR	5,8	3,8	6,8	4,5	8,2	5,4	10,0	6,6	11,4	7,4	12,7	8,3	14,6	9,5	16,4	10,7	18,2	11,9	20,5	13,4	22,7	14,8	25,4	16,6	28,6	18,7	
	PN	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	
	PRESIÓN DE REFRENTADO	2-2,5 bar + PRESIÓN DE ARRASTRE (Incrementar o disminuir la PRESIÓN según se requiera)																										
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																				225°C ±10°C						
❶	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																										
		2	1,5	3	2	4	2,5	6	4	7,5	5	9,5	6,5	12	8,5	15,5	10,5	19	13	24	16,5	30	20	37,5	25	47	32	
	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 (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ❶ DE PRE-CALENTAMIENTO A BAJANDO LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA) ¡ ATENCIÓN ! : Reducir la presión a la mínima necesaria 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)	01:02	01:08	01:15	01:25	01:33	01:40	01:50	02:00	02:10	02:23	02:35	02:50	03:08														
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	4						5										6										
❹	TIEMPO RAMPA (s)	Máximo 6																										
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																										
		2	1,5	3	2	4	2,5	6	4	7,5	5	9,5	6,5	12	8,5	15,5	10,5	19	13	24	16,5	30	20	37,5	25	47	32	
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	10																										
❻	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	08:42	05:42	10:12	06:45	12:18	08:06	15:00	09:54	17:06	11:06	19:03	12:27	20:00	14:15	20:00	16:03	20:00	17:51	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00
	ANCHURA DE CORDÓN B2 (mm) ORIENTATIVA	6-8	4-8	6-9	6-10	7-10	6-10	8-13	6-10	10-13	8-11	10-14	8-11	10-16	8-14	12-16	8-11	12-19	9-15	14-19	10-14	15-20	10-16	12-18	10-19	10-20	11-18	

TRACK 160 / 250 / 315

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		250		280		315		
	SDR	21	26	21	26	21	26	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	11,9	9,6	13,4	10,7	15,0	12,1	
	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	8	6,3	8	6,3	8	6,3	
	PRESIÓN DE REFRENTADO	2-2,5 bar + PRESIÓN DE ARRASTRE (Incrementar o disminuir la PRESIÓN según se requiera)																										
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C																				225°C ±10°C						
①	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																										
		1	1	1,5	1	2	1,5	3	2,5	4	3,5	5	4	7	5,5	8,5	7	10,5	8,5	13,5	10,5	16,5	13,5	20,5	16,5	26	21	
	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	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ① DE PRE-CALENTAMIENTO A BAJANDO LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA) ¡ ATENCIÓN ! : Reducir la presión a la mínima necesaria para mantener el contacto de la placa con los tubos y subir la palanca de la válvula de descarga																										
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (mín:s ±10s)	01:02	01:08	01:15	01:25	01:33	01:40	01:50	02:00	02:10	02:23	02:35	02:50	03:08														
③	EXTRACCIÓN PLACA (s)	4						5									6											
④	TIEMPO RAMPA (s)	Máximo 6																										
⑤	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																										
		1	1	1,5	1	2	1,5	3	2,5	4	3,5	5	4	7	5,5	8,5	7	10,5	8,5	13,5	10,5	16,5	13,5	20,5	16,5	26	21	
	TIEMPO DE FUSIÓN (mín)	10																										
⑥	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (mín: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	17:51	14:24	20:00	16:03	20:00	18:09	
	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	8-13	8-13	8-12	8-13	8-14	8-15	9-14

TRACK 400 / 500

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 SDR11/SDR17 - ISO 11414

FASE	DN	160		180		200		225		250		280		315		355		400		450		500	
	SDR	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17
	ESPESOR	14,6	9,5	16,4	10,7	18,2	11,9	20,5	13,4	22,7	14,8	25,4	16,6	28,6	18,7	32,3	21,1	36,4	23,7	41,0	26,7	45,5	29,6
	PN	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10
	PRESIÓN DE REFRENTADO	2-2,5 bar + PRESIÓN DE ARRASTRE (Incrementar o disminuir la PRESIÓN según se requiera)																					
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C										225°C ±10°C											
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																					
		9,5	6,5	12	8	14,5	10	18,5	12,5	23	15,5	28,5	19,5	36	24,5	46	31	58	39	74	50	91	61,5
	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								De 3 a 4 mm									
2	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO A BAJANDO LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA) ; ATENCIÓN ! : Reducir la presión a la mínima necesaria 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)	01:50	02:00	02:10	02:23	02:50	02:50	03:08	03:28	03:50	04:15	04:40											
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	5					6					7					8						
4	TIEMPO RAMPA (s)	Máximo 6																					
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																					
		9,5	6,5	12	8	14,5	10	18,5	12,5	23	15,5	28,5	19,5	36	24,5	46	31	58	39	74	50	91	61,5
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	10																					
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	20:00	14:15	20:00	16:03	20:00	17:51	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	

TRACK 400 / 500

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

FASE	DN	160		180		200		225		250		280		315		355		400		450		500	
	SDR	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26
	ESPESOR	7,7	6,2	8,6	6,9	9,6	7,7	10,8	8,6	11,9	9,6	13,4	10,7	15,0	12,1	16,9	13,6	19,1	15,3	21,5	17,2	23,9	19,1
	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	8	6,3
	PRESIÓN DE REFRENTADO	2-2,5 bar + PRESIÓN DE ARRASTRE (Incrementar o disminuir la PRESIÓN según se requiera)																					
	TEMPERATURA PLACA	210°C ±10°C										225°C ±10°C											
1	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																					
		5	4	6,5	5	8	6,5	10	8	12,5	10	16	13	20	16	25	20,5	32	26	40,5	33	50	40,5
	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								De 3 a 4 mm									
2	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO A BAJANDO LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA) ¡ ATENCIÓN ! : Reducir la presión a la mínima necesaria 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)	01:50	02:00	02:10	02:23	02:50	02:50	03:08	03:28	03:50	04:15	04:40											
3	EXTRACCIÓN PLACA (s)	5					6					7					8						
4	TIEMPO RAMPA (s)	Máximo 6																					
5	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																					
		5	4	6,5	5	8	6,5	10	8	12,5	10	16	13	20	16	25	20,5	32	26	40,5	33	50	40,5
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	10																					
6	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	11:33	9:18	12:54	10:21	14:24	11:33	16:12	12:54	17:51	14:24	20:00	16:03	20:00	18:09	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00	20:00

TRACK 630 / 800

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 SDR11/SDR13,6/SDR17 - ISO 11414

FASE	DN	355		400		450		500		560		630		710		800	
	SDR	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	11	17	13,6	17	13,6	17
	ESPESOR	32,3	21,1	36,4	23,7	41,0	26,7	45,5	29,6	50,9	33,0	57,3	37,1	52,3	41,8	58,9	47,1
	PN	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	16	10	12,5	10	12,5	10
	PRESIÓN DE REFRENTADO	2-2,5 bar + PRESIÓN DE ARRASTRE (Incrementar o disminuir la PRESIÓN según se requiera)															
	TEMPERATURA PLACA	225°C ±10°C															
❶	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE															
		26	18	33,5	22,5	42,5	28,5	52	35	65,5	44	83	55,5	87	70,5	110	89,5
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1															
	CORDÓN B1 (Anchura del reborde)	De 3 a 4 mm															
❷	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ❶ DE PRE-CALENTAMIENTO A BAJANDO LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA) ¡ ATENCIÓN ! : Reducir la presión a la mínima necesaria 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)	03:28	03:50	04:15	04:40	05:10	05:45	06:25	07:10								
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	7						8									
		Máximo 6															
❹	TIEMPO RAMPA (s)	Máximo 6															
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE															
		26	18	33,5	22,5	42,5	28,5	52	35	65,5	44	83	55,5	87	70,5	110	89,5
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	10															
❻	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	20:00															

TRACK 630 / 800

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

FASE	DN	355		400		450		500		560		630		710		800	
	SDR	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26	21	26
	ESPESOR	16,9	13,6	19,1	15,3	21,5	17,2	23,9	19,1	26,7	21,4	30,0	24,1	33,3	27,2	38,1	30,6
	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
	PRESIÓN DE REFRENTADO	2-2,5 bar + PRESIÓN DE ARRASTRE (Incrementar o disminuir la PRESIÓN según se requiera)															
	TEMPERATURA PLACA	225°C ±10°C															
❶	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE															
		14,5	12	18,5	15	23	19	29	23	36	29	45,5	37	57	47	73	59,5
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1															
	CORDÓN B1 (Anchura del reborde)	De 3 a 4 mm															
❷	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ❶ DE PRE-CALENTAMIENTO A BAJANDO LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA) ¡ ATENCIÓN ! : Reducir la presión a la mínima necesaria para mantener el contacto de la placa con los tubos y subir la palanca de la válvula de descarga															
	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (mín:s ±10s)	03:28	03:50	04:15	04:40	05:10	05:45	06:25	07:10								
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	7				8											
		Máximo 6															
❹	TIEMPO RAMPA (s)	Máximo 6															
		Máximo 6															
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE															
		14,5	12	18,5	15	23	19	29	23	36	29	45,5	37	57	47	73	59,5
	TIEMPO DE FUSIÓN (mín)	10															
❻	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (mín:s)	20:00															

TRACK 1200

PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 SDR13,6 - SDR41 - ISO 11414

FASE	DN	710				800				900				1000				1200			
	SDR	13,6	17	21	26	13,6	17	21	26	17	21	26	33	17	21	26	33	21	26	33	41
	ESPESOR	52,3	41,8	33,3	27,2	58,9	47,1	38,1	30,6	53,3	42,9	34,4	27,6	58,9	47,7	38,5	30,6	57,2	46,2	36,4	29,3
	PN	12,5	10	8	6,3	12,5	10	8	6,3	10	8	6,3	5	10	8	6,3	5	8	6,3	5	4
	PRESIÓN DE REFRENTADO	2-2,5 bar + PRESIÓN DE ARRASTRE (incrementar o disminuir la PRESIÓN según se requiera)																			
	TEMPERATURA PLACA	225°C ±10°C																			
❶	PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																			
		51	41,5	33,5	27,5	64,5	52,5	43	35	67	54,5	44	36	82	67	55	44	97	79	63	51
	TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO	HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN B1																			
	CORDÓN B1 (Anchura del reborde)	De 3 a 4 mm																			
❷	CALENTAMIENTO	INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ❶ DE PRE-CALENTAMIENTO A BAJANDO LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA) ¡ ATENCIÓN ! : Reducir la presión a la mínima necesaria 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)	06:25				07:10				08:00				08:50				10:30			
❸	EXTRACCIÓN PLACA (s)	8																			
❹	TIEMPO RAMPA (s)	Máximo 6																			
❺	PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)	AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE																			
		51	41,5	33,5	27,5	64,5	52,5	43	35	67	54,5	44	36	82	67	55	44	97	79	63	51
	TIEMPO DE FUSIÓN (min)	10																			
❻	INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)	20:00																			