

ACCESORIOS DE SEGURIDAD - ELECTROFUSION

INTRODUCCION

Los accesorios de seguridad – electrofusión se emplean en uniones por fusión de tubos de presión hechos de polietileno de las dimensiones SDR 17,6 a SDR 11, que se emplean en el abastecimiento de agua y gas, sistemas de drenaje a presión, industria y construcción de vertederos.

NORMATIVIDAD

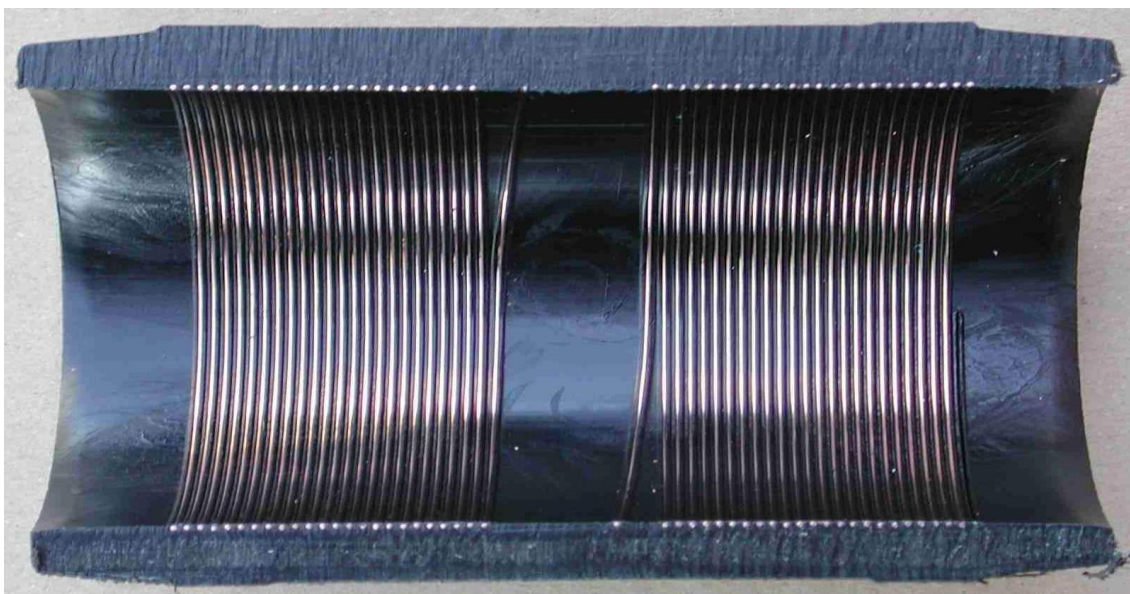
Los accesorios de seguridad – electrofusión se pueden fundir en tubos de PE 100, PE 80, PE 63, PE 50 según DIN 8074/75, EN 1555-2, EN 12201-2, EN 13244-2, ISO 4437 e ISO 4427.

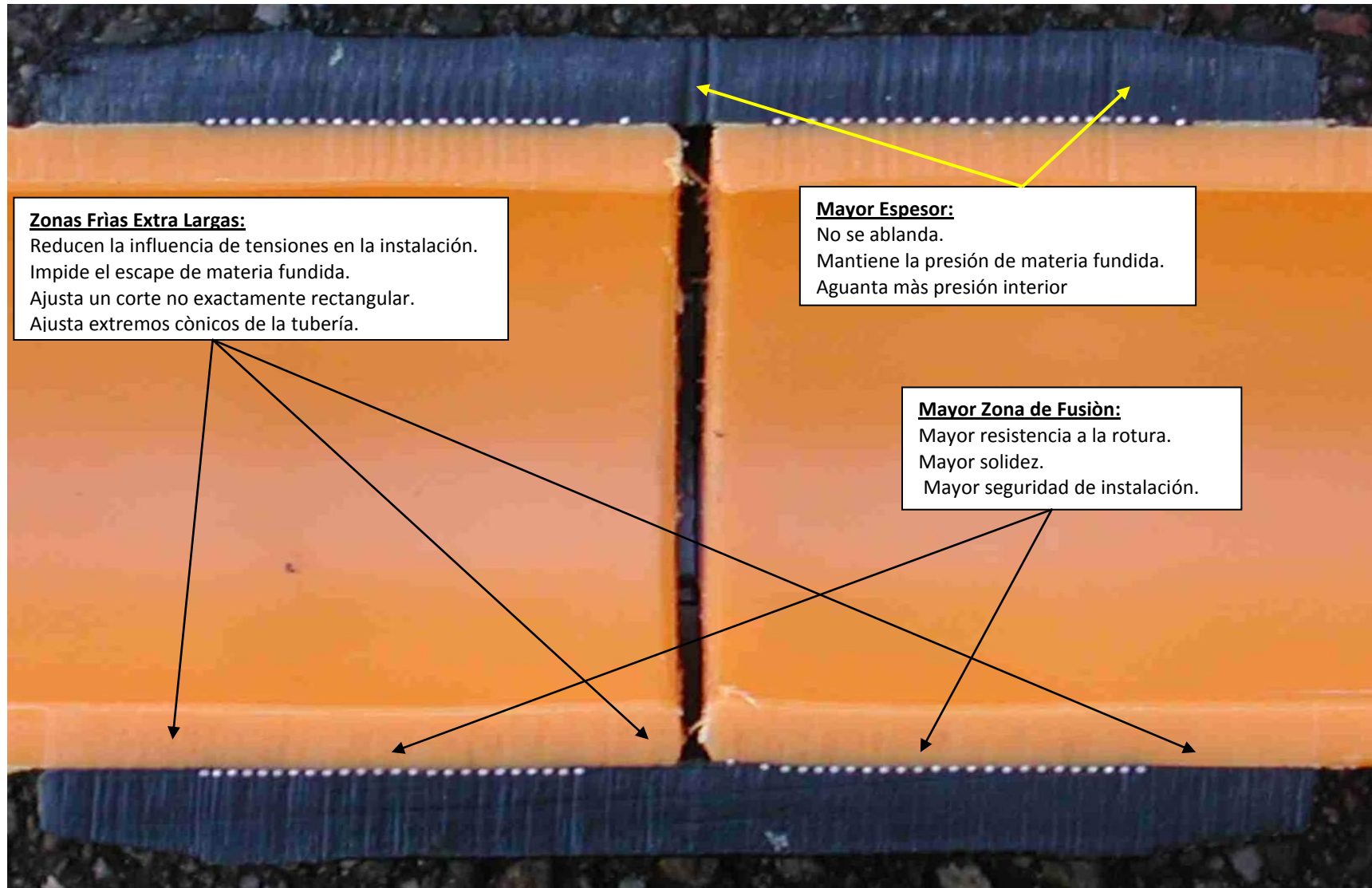
Los accesorios de seguridad – electrofusión están fabricados de PE 100 y cumplen con las exigencias de las normas DIN 16963-5, -7, EN 1555-3, EN 12201-3, EN 13244-3, ISO 8085-3 y los principios de ensayo de la DVGW. Los accesorios de seguridad – electrofusión se pueden procesar con unidades de fusión a una temperatura ambiente entre $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ y $+45\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Durante el procesamiento, los tubos y componentes moldeados deben permanecer a una temperatura estable, dentro de las áreas de aplicación admitidas, entre $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ y $+45\text{ }^{\circ}\text{C}$.

CARACTERISTICAS

Los accesorios de seguridad – electrofusión, son confiables y seguros con una tecnología de electrofusión que utiliza los principios de resistencia vista.





Zonas Frías Extra Largas:
Reducen la influencia de tensiones en la instalación.
Impide el escape de materia fundida.
Ajusta un corte no exactamente rectangular.
Ajusta extremos cónicos de la tubería.

Mayor Espesor:
No se ablanda.
Mantiene la presión de materia fundida.
Aguanta más presión interior

Mayor Zona de Fusión:
Mayor resistencia a la rotura.
Mayor solidez.
Mayor seguridad de instalación.

Los accesorios de seguridad – electrofusión llevan una identificación del lote de fabricación.

Este código se lee de izquierda a derecha e indica:

- La semana de fabricación KW (Sello 1 +2)
- El año de fabricación (Sello 2)
- La letra de identificación del material (Sello 3)

Ejemplo:



Si se observan las condiciones generales de almacenamiento, los accesorios de seguridad – electrofusión pueden almacenarse y procesarse durante mucho tiempo. Se puede partir de un periodo de almacenamiento se realice de forma adecuada (en lugares o embalajes cerrados y/o protegidos de radiación UV, así como de influencias atmosféricas como la humedad).

Posibilidades de Rastreo, las unidades de fusión permiten el rastreo automático de los accesorios a través de un código de barras especial que contiene datos relevantes para el rastreo de componentes se pueden archivar en formato electrónico junto con los datos de procesamiento de la fusión.



RESISTENCIA A LA PRESION

La resistencia a la presión de los accesorios de seguridad – electrofusión de **PE 100** se establece mediante la marca de identificación SDR.

$$\text{SDR} = \frac{\text{diámetro exterior del tubo } \Phi d}{\text{espesor de pared del tubo } s}$$

El factor de diseño C (coeficiente de cálculo para componentes de PE) depende del área de aplicación y de las especificaciones concretas.

Material del Componente moldeado: PE 100	Agua	Gas
Serie SDR	Presión Máxima de Servicio en bar para C = 1,25	Presión Máxima de Servicio en bar para C= 2
17	10	5
11	16	10
7,4	25	-

UNIDADES DE FUSION

Equipo de Soldadura Universal con función de trazabilidad y documentación.

Clase de Protección II.

Fabricación de todas las dimensiones desde d 20 hasta d 710.

Función de documentación y trazabilidad, 500 soldaduras almacenables, introducción de textos de información por código de barras, introducción de coordenadas GPS, puertos USB (A+B) para transmitir datos por barra de memoria, robusta carcasa de plástico, cable extralargo de soldadura y alimentación, sujetacables apto para obras, gran compartimiento para accesorios, fácil guiado del usuario, empleo de materiales resistentes a las inclemencias meteorológicas y al desgaste (plástico, aluminio, acero fino), con lector de código de barras, botones intuitivos, selección de idioma, volumen de zumbador ajustable, introducción manual de emergencia, rango de temperaturas de trabajo desde $- 20\text{ }^{\circ}\text{C}$ a $+ 50\text{ }^{\circ}\text{C}$, cable de soldadura con enchufes fácilmente cambiables de 4,0 mm.

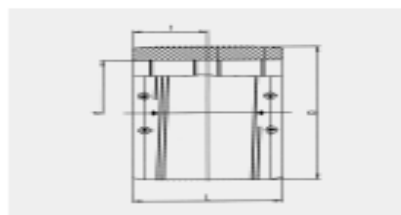
Estos equipos se someten a controles de calidad continuos con estrictas normas de ensayo, que forman parte del sistema de gestión de calidad completo certificado por **DIN EN ISO 9001 : 2000.**



CARACTERISTICAS TECNICAS DE LOS ACCESORIOS DE SEGURIDAD – ELECTROFUSION

UB

Manguito sin tope



Con filamento calefactor descubierto para una transmisión óptima de calor, con gran profundidad de inserción, con zonas de soldadura extra anchas así como zonas frías sin corriente de fusión en los extremos y en el centro para posibilitar una ejecución sin dispositivos fijadores.
A partir de d280 usar la técnica de precalentamiento para lograr una soldadura óptima.

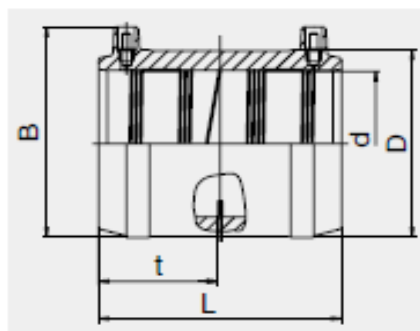
*: zonas de soldadura separada

PE 100 SDR 11

Máxima presión de trabajo permitida 16 bar (Agua)/10 bar (Gas)



d	Referencia	EA	UE	UP	D	L	t	Peso kg/und.
20	T-612 660	1	80	4.000	33	60	30	0,037
25	T-612 661	1	60	3.000	38	66	33	0,044
32	T-612 662	1	30	1.500	45	77	39	0,073
40	T-612 663	1	20	1.000	54	86	43	0,096
50	T-612 664	1	15	750	68	98	49	0,151
63	T-612 665	1	10	500	82	112	56	0,211
75	T-612 666	1	20	360	98	122	62	0,322
90	T-612 667	1	30	240	118	138	69	0,522
110	T-612 668	1	24	192	142	158	79	0,863
125	T-612 669	1	16	128	160	172	86	1,199
140	T-615 001	1	12	96	181	184	92	1,632
160	T-612 671	1	8	64	206	202	101	2,336
180	T-612 672	1	1	72	227	210	105	2,950
200	T-612 673	1	1	42	252	224	112	3,950
225	T-612 674	1	1	33	282	240	120	5,150
250	T-612 675	1	1	24	315	246	123	7,100
280*	T-615 073	1	1	18	355	268	134	10,300
315*	T-612 670	1	1	18	400	285	142	13,750
355*	T-615 074	1	1	9	450	300	150	18,500
400*	T-615 075	1	1	4	500	320	160	23,200
450*	T-615 076	1	1	4	560	340	170	30,400
500*	T-615 124	1	1	4	630	360	180	42,500

MB**Manguito con tope**

También puede utilizarse como manguitos de separación. Con filamento calefactor descubierto para una transmisión óptima de calor, con gran profundidad de inserción, con zonas de soldadura extra anchas así como zonas frías sin corriente de fusión en los extremos y en el centro para posibilitar una ejecución sin dispositivos fijadores.

PE 100 SDR 11

Máxima presión de trabajo permitida 16 bar (Agua)/10 bar (Gas)



d	Referencia	EA	UE	UP	D	B	L	t	Peso kg/St.
20	T-612 680	1	80	4.000	33	49	60	29	0,037
25	T-612 681	1	60	3.000	38	55	66	32	0,045
32	T-612 682	1	30	1.500	45	61	78	38	0,073
40	T-612 683	1	20	1.000	54	71	86	42	0,096
50	T-612 684	1	15	750	68	82	98	48	0,151
63	T-612 685	1	10	500	82	96	112	55	0,212
75	T-612 686	1	20	360	98	110	122	60	0,324
90	T-612 687	1	30	240	117	128	138	68	0,523
110	T-612 688	1	24	192	142	152	158	78	0,865
125	T-612 689	1	16	128	161	171	172	85	1,203
140	T-612 690	1	12	96	181	188	184	91	1,639
160	T-612 691	1	8	64	206	213	202	100	2,342