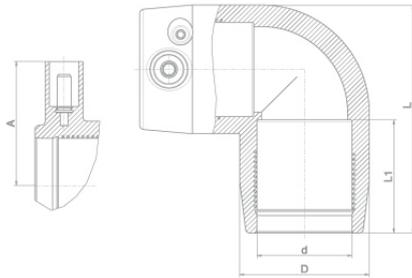


CODO 90° ELECTROSOLDABLE PP-R



NORMATIVA

- UNE EN 15874** Sistema de canalización en materiales plásticos para instalaciones de agua caliente y fría. Polipropileno (PP)
- DIN 8077** Tuberías de polipropileno. Dimensiones
- DIN 8078** Tuberías de polipropileno. Requerimientos generales de calidad y prueba
- RP 001.16** Sistema de canalización en materiales plásticos para instalaciones de agua caliente y fría
- RD 03/2023** Establece criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano



SOLDADURA



ELECTROFUSIÓN Ø63 - 200mm

Escanea este código QR para ver las instrucciones de soldadura.



PRESIÓN MÁXIMA ADMISIBLE DE TRABAJO (MAWP)

Equivalencias SDR - PN

SDR	PN
17	6
11	10
7,4	16
6	20

$$\text{SDR} = \text{DN (mm)} / \text{e (mm)}$$

$$\text{SDR} = (2 \times \text{Serie}) + 1$$

$$\text{Serie} = (\text{SDR} - 1) / 2$$

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MATERIAL PP-R

Material	Polipropileno Copolímero Random	
Densidad	905 kg/m ³	UNE-EN ISO 1183-1
MFI (230°, 2.16Kg)	0,30 g/10min	UNE-EN ISO 1133-1
Módulo de elasticidad	815 Mpa	UNE-EN ISO 527-1, -2
Resistencia al impacto método Charpy con entalla a 23°C	> 9 kJ/m ²	UNE-EN ISO 179-2
Resistencia a la tracción en el punto Yield	26 Mpa	UNE-EN ISO 527-2
Resistencia a la tracción en el punto de rotura	27 MPa	UNE-EN ISO 527-2
Alargamiento en el punto de rotura	> 520 %	UNE-EN ISO 527-2
VICAT (Temperatura de reblandecimiento) 9.8N	70 °C	UNE-EN ISO 306
Coefficiente de conductividad térmica (λ)	0,24 w/m·K	UNE-EN ISO 22007
HDT Temperatura de deformación 0.45MPa	45°C	UNE-EN ISO 75
Coefficiente dilatación térmica lineal (α)	0,150 mm/m°C	DIN 53752

PRODUCTO

Estructura	Monocapa PP-R		
Color	Verde RAL 6024		
Reciclabilidad	100%		
Opacidad	Si	UNE-EN ISO 7686	
Rugosidad	0,0007mm	UNE 82305	
Resistencia a la presión interna	UNE-EN ISO 1167		
	20°	1h	16MPa Sin roturas
	95°	22h	3,5MPa Sin roturas
Resistencia metálica interior	Cobre. Bornes de conexión 4mm. Tensión de trabajo de 40V (39,5V).		

CÓDIGO	SDR	DIÁMETRO NOMINAL (mm) d	DIÁMETRO EXT. (mm) D	L (mm)	PESO (g)
848100063	6	63	83	138	463,3
848100075	6	75	97	161	798
848100090	6	90	116	179	1174
848100110	6	110	142	215	1991
848100125	7,4	125	155	232	2350
848100160	7,4	160	198	295	4750
848100200	11	200	198	295	7940

TABLA TIEMPOS DE SOLDADURA ELECTROFUSIÓN PPR

Los tiempos de soldadura por electrofusión indicados en esta tabla son orientativos. Se recomienda consultar siempre las especificaciones proporcionadas por el fabricante y verificar los parámetros específicos de la máquina justo antes de realizar la soldadura para garantizar un proceso adecuado y seguro.

DN (mm)	Voltaje (V)	Tiempo de fusión (s)	Tiempo de enfriamiento (min)
40	39,5	60	5
50	39,5	90	5
63	39,5	120	5
75	39,5	140	10
90	39,5	190	10
110	39,5	240	10
125	39,5	340	15
160	39,5	400	15
200	39,5	150	20
250	39,5	600	20
315	39,5	1200	30