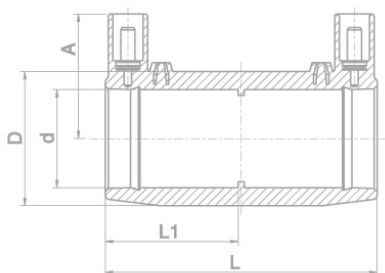


MANGUITO ELECTROSOLDABLE PP-R

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 Ø25 - 315mm

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

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

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

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

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)
848000025	6	25	41	73	61
848000032	6	32	49	81	90,4
848000040	6	40	55,5	93	137
848000050	6	50	71,5	100,5	213,5
848000063	6	63	86	118	318,5
848000075	6	75	104,5	130	510,6
848000090	6	90	123,5	145	760
848000110	6	110	150	160	1130
848000125	7,4	125	165	182	1442
848000160	7,4	160	210,5	189,5	2400
848000200	7,4	200	259	212,5	4353,3
848000250	7,4	250	296	212	5820
848000315	7,4	315	370	290	9100

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