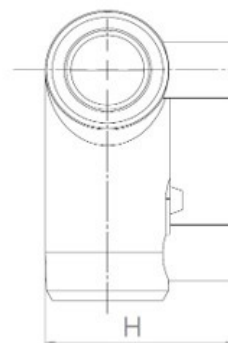
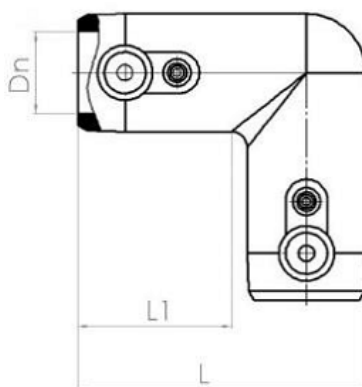


ACCESSOIRES ÉLECTROSOUDABLES PE - COUDE 90° PE ELECTRO-FUSION FITTINGS - ELBOW 90°



SDR 11



INFORMATION TECHNIQUE - TECHNICAL INFORMATION

DIAMÈTRE - SIZE Dn (mm)	COD.	SDR Standard Dimension Ratio	PN	DIMENSIONS - DIMENSIONS			Matière première Raw material	Poids approx. Weight aprox. (kg)
			Eau	L (mm)	L1 (mm)	H (mm)		
20	E0900020	11	16	74	40	49	PE 100-RC	0,06
25	E0900025	11	16	82	39	55	PE 100-RC	0,08
32	E0900032	11	16	86	40	62	PE 100-RC	0,09
40	E0900040	11	16	97	47	71	PE 100-RC	0,15
50	E0900050	11	16	113	53	82	PE 100-RC	0,21
63	E0900063	11	16	141	61	97	PE 100-RC	0,35
75	E0900075	11	16	160	70	108	PE 100-RC	0,58
90	E0900090	11	16	167	65	128	PE 100-RC	0,68
110	E0900110	11	16	199	70	154	PE 100-RC	1,19
125	E0900125	11	16	230	85	161	PE 100-RC	1,63
140	E0900140	11	16	238	75	181	PE 100-RC	2,25
160	E0900160	11	16	273	91	207	PE 100-RC	3,18
200	E0900200	11	16	322	96	248	PE 100-RC	4,94



CARACTERISTIQUES

- Accessoires conformes NF EN 1555-3 et NF EN 12201-3.
- Classe : SDR 11.
- Fabriqués en PE 100-RC :
 - Densité : $\geq 930 \text{ kg/mm}^3$, en conformité à la norme ISO 1183-1.
 - Indice de fluidité (MFR) : $0,3 \pm 0,1 \text{ g/10 min}$, selon NF EN ISO 1133-1.
 - Temps d'oxydation induction (OIT) : ≥ 20 , selon NF EN 728.
 - Résistance minimale requise (MRS) : 10 MPa, selon ISO 12164.
 - Couleur : noir.
- Les mesures des dimensions conformes à la NF EN ISO 3126.
- Utilisés pour raccorder des tubes polyéthylène pour le transport d'eau potable et de fluides sous pression jusqu'à PN 16 (16 bar) de pression nominale.
- La fusion peut se réaliser de deux manières :
 1. Automatiquement, avec lecture du code barre.
 2. Manuellement, en entrant les paramètres de l'étiquette.
- Les accessoires électrosoudables peuvent être soudés aux tubes PE 100, PE 100-RC et PE 80. De SDR 9 à SDR 17.

DOMAINES D'APPLICATION

- Adduction d'eau et de gaz, pour l'irrigation, pour des installations industrielles et pour des réseaux résidentiels.

Remarques:

Étant donné la complexité, la variété et le grand nombre de spécifications particulières de chaque installation, conjugués à l'existence de divers facteurs pouvant affecter les conditions de travail et la nature du produit, il incombe à l'utilisateur final d'effectuer les tests nécessaires pour assurer un bon fonctionnement du produit dans chaque domaine d'application.

L'installation du produit doit être effectuée et entretenue conformément aux bonnes pratiques et aux normes en vigueur.

BASIC FEATURES

- Fittings according to EN 1555-3 and EN 12201-3.
- Class: SDR 11.
- Made of PE 100-RC:
 - Density: $\geq 930 \text{ kg/mm}^3$, according ISO 1183-1.
 - Melt-flow rate (MFR): $0,3 \pm 0,1 \text{ g/10 min}$, according EN ISO 1133-1.
 - Oxidation induction time (OIT): ≥ 20 , according EN 728.
 - Minimum required strength (MRS): 10 MPa, according ISO 12164.
 - Color: black.
- Determination of dimensions according to EN ISO 3126.
- Used for the connection of PE pipes in water lines and other fluids up to PN 16 (16 bar).
- The fusion can be done in two ways:
 1. Automatically, with a bar code reader.
 2. Manually, by entering data from the label.
- Electrofusion fittings can weld pipes PE 100, PE 100-RC and PE 80. From SDR 9 to SDR 17.

GENERAL APPLICATIONS

- Water and gas distribution, irrigation systems, industrial pressure applications, transport lines, house connections.

Remarks:

Due to the complexity, variety and large number of particular specifications for each installation, along with the existence of diverse factors which can affect the working conditions and nature of the product, it is the responsibility of the end-user to carry out the necessary tests to ensure the proper functioning of the product in any specific application.

Product installation must be carried out and maintained following the good practice codes and/or updated technical standards.



INSTRUCTIONS DE MONTAGE
ASSEMBLING INSTRUCTIONS



1. Mesurer le diamètre du tube.
Measure diameter of the pipe.



2. Choisir l'accessoire adéquat.
Choose the right fitting.



3. Couper le tube totalement droit.
Cut the pipe straight.



4. Mesurer la zone à gratter.
Measure the scraping zone.



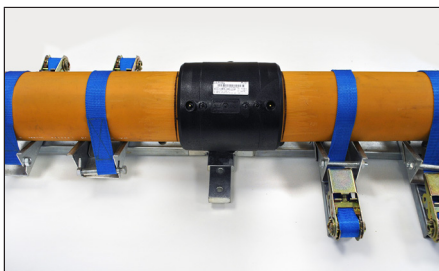
5. Gratter la zone de soudage du tube.
Scrap the welding zone of the pipe.



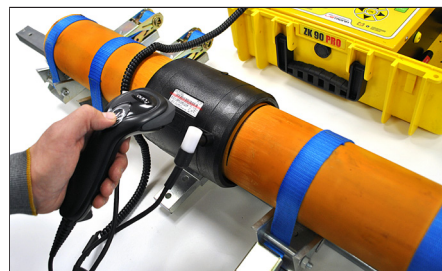
6. Nettoyer la zone de soudage avec un liquide approprié.
Clean the welding zone with special liquid.



7. Marquer la profondeur d'insertion du tube.
Mark the insertion depth of the fitting.



8. Utiliser l'aligneur pour éviter les mouvements du tube.
Put the pipe inside the clamps and put the fitting on.



9. Lire le code-barre.
Read the barcode.



10. Suivez les instructions indiquées sur la machine.
Proceed according to the requirements of the machine.



11. Début du soudage.
Start welding.



12. Assurez-vous que les témoins de soudage se sont levés.
Deduct the pressure test of the pipeline.

NOTE IMPORTANT: Utiliser une machine bien calibrée et utiliser le nettoyant préconisé.
IMPORTANT NOTE: Use calibrated machine and clean the pipe only with recommended liquids.

Note : En raison de l'évolution constante de nos produits, ces spécifications peuvent être modifiées sans préavis.
Note : Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

Rev.3-06.25
3/3