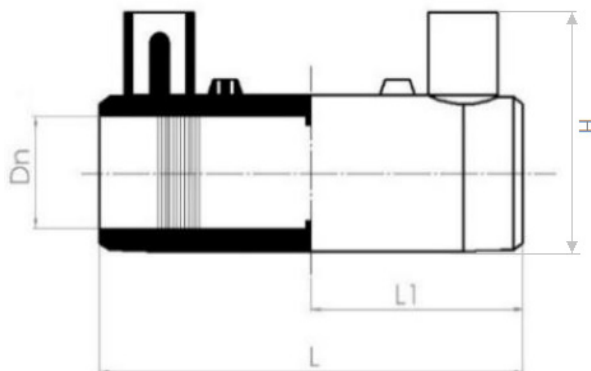




SDR 11 / 17



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	E2700020	11	16	82	41	53	PE 100-RC	0,06
25	E2700025	11	16	82	41	53	PE 100-RC	0,05
32	E2700032	11	16	86	43	61	PE 100-RC	0,06
40	E2700040	11	16	100	50	71	PE 100-RC	0,11
50	E2700050	11	16	109	55	83	PE 100-RC	0,14
63	E2700063	11	16	120	60	92	PE 100-RC	0,21
75	E2700075	11	16	135	68	109	PE 100-RC	0,30
90	E2700090	11	16	142	71	130	PE 100-RC	0,48
110	E2710110	17	10	150	75	145	PE 100-RC	0,61
110	E2700110	11	16	151	76	151	PE 100-RC	0,76
125	E2710125	17	10	161	81	159	PE 100-RC	0,59
125	E2700125	11	16	162	81	163	PE 100-RC	0,91
140	E2710140	17	10	177	89	176	PE 100-RC	0,78
140	E2700140	11	16	171	86	192	PE 100-RC	1,46
160	E2710160	17	10	185	93	201	PE 100-RC	1,33
160	E2700160	11	16	180	90	205	PE 100-RC	1,52
180	E2710180	17	10	198	99	207	PE 100-RC	1,34
180	E2700180	11	16	194	97	228	PE 100-RC	2,17
200	E2710200	17	10	208	104	252	PE 100-RC	2,37
200	E2700200	11	16	208	104	252	PE 100-RC	2,37
225	E2710225	17	10	220	110	268	PE 100-RC	2,46
225	E2700225	11	16	218	109	284	PE 100-RC	3,51
250	E2710250	17	10	227	114	308	PE 100-RC	4,52
250	E2700250	11	16	227	114	308	PE 100-RC	4,52
315	E2710315	17	10	246	123	361	PE 100-RC	4,92
315	E2700315	11	16	259	-	374	PE 100-RC	7,60
355	E2710355	17	10	295	-	403	PE 100-RC	7,80
400	E2710400	17	10	320	-	477	PE 100-RC	13,71
450	E2710450	17	10	327	-	518	PE 100-RC	18,40

Rev.2-07.25

1/3



CARACTERISTIQUES

- Accessoires conformes NF EN 1555-3 et NF EN 12201-3.
- Classes: SDR 11 et SDR 17.
- 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.
- Classes: SDR 11 and SDR 17.
- 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.



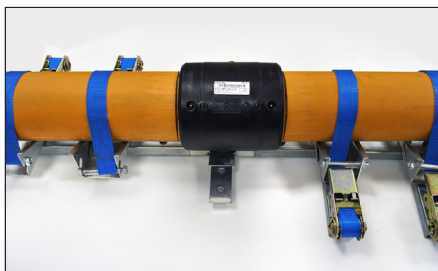
5. Gratter la zone de soudage du tube.
Scrap the welding zone of the pipe.



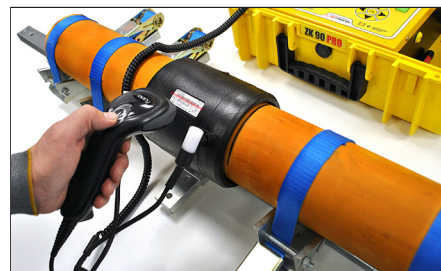
6. Nettoyer la zone de soudage avec un liquide approprié.
Clean the welding zone with special liquid.



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.



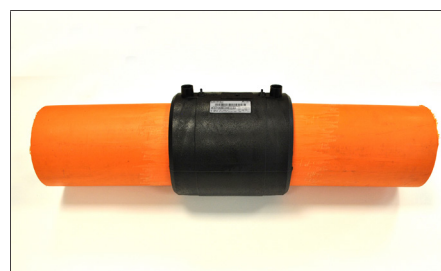
9. Lire le code-barre.
Read the barcode.



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.2-07.25
3/3