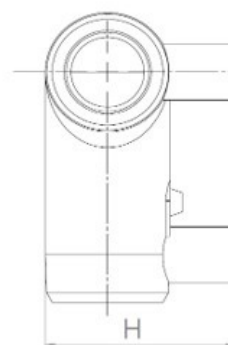
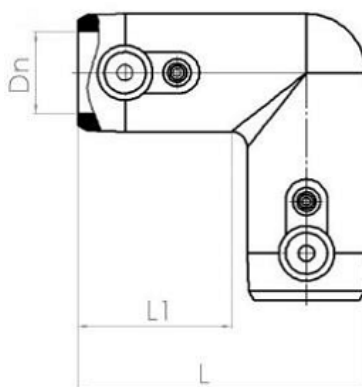


RACCORDI ELETTROSALDABILI PE - CURVA 90°

PE ELECTRO-FUSION FITTINGS - ELBOW 90°



SDR 11



INFORMAZIONI TECNICHE - TECHNICAL INFORMATION

TAGLIA - SIZE Dn (mm)	COD.	SDR Standard Dimension Ratio	PN		DIMENSIONI - DIMENSIONS			Materie prime Raw material	Peso appros. Weight aprox. (kg)
			Acqua	Gas	L (mm)	L1 (mm)	H (mm)		
20	E0900020	11	16	10	74	40	49	PE 100-RC	0,06
25	E0900025	11	16	10	82	39	55	PE 100-RC	0,08
32	E0900032	11	16	10	86	40	62	PE 100-RC	0,09
40	E0900040	11	16	10	97	47	71	PE 100-RC	0,15
50	E0900050	11	16	10	113	53	82	PE 100-RC	0,21
63	E0900063	11	16	10	141	61	97	PE 100-RC	0,35
75	E0900075	11	16	10	160	70	108	PE 100-RC	0,58
90	E0900090	11	16	10	167	65	128	PE 100-RC	0,68
110	E0900110	11	16	10	199	70	154	PE 100-RC	1,19
125	E0900125	11	16	10	230	85	161	PE 100-RC	1,63
140	E0900140	11	16	10	238	75	181	PE 100-RC	2,25
160	E0900160	11	16	10	273	91	207	PE 100-RC	3,18
200	E0900200	11	16	10	322	96	248	PE 100-RC	4,94



CARATTERISTICHE TECNICHE

- Raccordi conformi alle UNI EN 1555-3 e UNI EN 12201-3.
- Classe: SDR 11.
- Realizzato in PE 100-RC:
 - Densità: $\geq 930 \text{ kg/mm}^3$, secondo ISO 1183-1.
 - Portata di fusione (MFR): $0,3 \pm 0,1 \text{ g/10 min}$, secondo UNI EN ISO 1133-1.
 - Tempo di induzione dell'ossidazione (OIT): ≥ 20 , secondo UNI EN 728.
 - Resistenza minima richiesta (MRS): 10 MPa, secondo ISO 12164.
 - Colore: nero.
- Misure dimensionali in conformità alla UNI EN ISO 3126.
- Utilizzato per collegare tubi in polietilene per il trasporto di gas fino a PN 10 (10 bar) e acqua potabile e fluidi in pressione fino a PN 16 (16 bar) di pressione nominale.
- La formatura può essere effettuata in due modi:
 1. Automaticamente, mediante scansione del codice a barre.
 2. Manualmente, inserendo i parametri dell'etichetta.
- I raccordi per elettrofusione possono essere saldati a tubi PE 100, PE 100-RC e PE 80. Da SDR 9 a SDR 17.

APPLICAZIONI GENERALI

- Distribuzione di acqua e gas, sistemi di irrigazione, applicazioni industriali in pressione, linee di trasporto, collegamenti domestici.

Osservazioni:

Data la complessità, la varietà e l'elevato numero di specifiche particolari di ciascuna installazione, unitamente all'esistenza di vari fattori che possono influenzare le condizioni di lavoro e la natura del prodotto, è responsabilità dell'utente finale eseguire le prove necessarie per garantire il corretto funzionamento del prodotto in ogni specifica applicazione.

L'installazione del prodotto deve essere eseguita e mantenuta secondo codici di buona pratica e/o norme vigenti.

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 Gas lines up to PN 10 (10 bar) and 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.



ISTRUZIONI DI MONTAGGIO
ASSEMBLING INSTRUCTIONS



1. Misurare il diametro del tubo.
Measure diameter of the pipe.



2. Scegliere il raccordo adeguato.
Choose the right fitting.



3. Tagliare il tubo in modo perfettamente dritto.
Cut the pipe straight.



4. Misurare l'area da raschiare.
Measure the scraping zone.



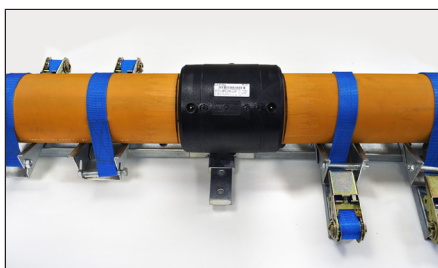
5. Raschiare l'area di saldatura del tubo.
Scrap the welding zone of the pipe.



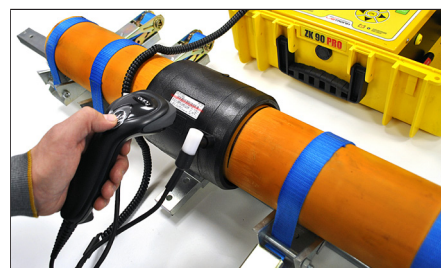
6. Pulire l'area di saldatura con un liquido adeguato.
Clean the welding zone with special liquid.



7. Marcare la profondità di inserimento del tubo.
Mark the insertion depth of the fitting.



8. Utilizzare l'allineatore per evitare movimenti del tubo.
Put the pipe inside the clamps and put the fitting on.



9. Leggere il codice a barre.
Read the barcode.



10. Seguire le istruzioni indicate sulla macchina.
Proceed according to the requirements of the machine.



11. Inizio della saldatura.
Start welding.



12. Assicurarsi che gli indicatori di saldatura siano saliti.
Deduct the pressure test of the pipeline.

NOTA IMPORTANTE: Utilizzare una macchina ben calibrata e applicare i detergenti raccomandati.
IMPORTANT NOTE: Use calibrated machine and clean the pipe only with recommended liquids.

Nota: A causa del costante sviluppo dei nostri prodotti, i dati forniti possono essere modificati senza preavviso.
Note: Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

Rev.3-06.25
3/3