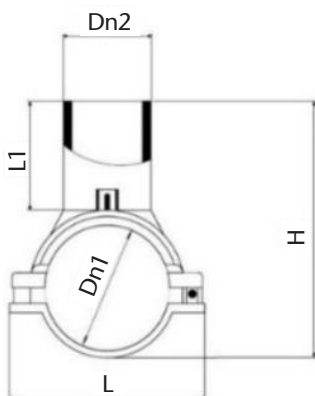


RACCORDI ACCESSORI ELETTROSALDABILI PE - DERIVAZIONE A TEE

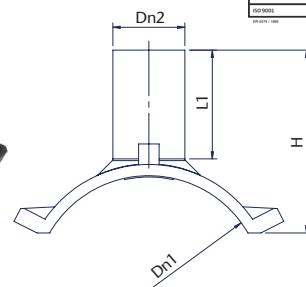
PE ELECTRO-FUSION FITTINGS - BRANCH SADDLE



SDR 11



Derivazione a tee con parte PE (A)
Branch saddle with PE detail (A)



Derivazione a tee con cinghia (B)
Branch saddle with belt (B)



INFORMAZIONI TECNICHE - TECHNICAL INFORMATION

TAGLIA - SIZE Dn1/Dn2 (mm)	COD.	SDR Standard Dimension Ratio	PN		DIMENSIONI - DIMENSIONS			Montaggio* Assembly	Materie prime Raw material	Peso appros. Weight aprox. (kg)
			Acqua	Gas	L (mm)	L1 (mm)	H (mm)			
63/25	E7016325	11	16	10	114	41	170	A	PE 100-RC	0,36
63/32	E7016332	11	16	10	114	49	170	A	PE 100-RC	0,35
75/32	E7017532	11	16	10	124	49	180	A	PE 100-RC	0,36
90/25	E7019025	11	16	10	142	45	158	A	PE 100-RC	0,43
90/32	E7019032	11	16	10	142	93	206	A	PE 100-RC	0,44
90/40	E7019040	11	16	10	142	49	194	A	PE 100-RC	0,45
90/63	E7019063	11	16	10	142	63	198	A	PE 100-RC	0,51
110/25	E7011125	11	16	10	161	42	186	A	PE 100-RC	0,43
110/32	E7011132	11	16	10	161	93	299	A	PE 100-RC	0,45
110/40	E7011140	11	16	10	161	93	217	A	PE 100-RC	0,47
110/63	E7011163	11	16	10	161	69	264	A	PE 100-RC	0,59
125/32	E7011232	11	16	10	189	89	245	A	PE 100-RC	0,59
125/40	E7011240	11	16	10	189	100	253	A	PE 100-RC	0,59
125/63	E7011263	11	16	10	189	63	245	A	PE 100-RC	0,67
160/32	E7011632	11	16	10	203	44	285	A	PE 100-RC	0,68
160/63	E7011663	11	16	10	203	73	307	A	PE 100-RC	0,80
200/32	E7012032	11	16	10	—	99	157	B	PE 100-RC	0,51
200/63	E7012063	11	16	10	—	99	158	B	PE 100-RC	0,62
250/25	E7012525	11	16	10	—	101	158	B	PE 100-RC	0,79
250/32	E7012532	11	16	10	—	99	154	B	PE 100-RC	0,79
250/40	E7012540	11	16	10	—	99	154	B	PE 100-RC	0,80
250/50	E7012550	11	16	10	—	98	156	B	PE 100-RC	0,81
250/63	E7012563	11	16	10	—	98	156	B	PE 100-RC	0,87
315/25	E7013125	11	16	10	—	101	157	B	PE 100-RC	0,80
315/32	E7013132	11	16	10	—	99	157	B	PE 100-RC	0,80
315/40	E7013140	11	16	10	—	100	159	B	PE 100-RC	0,82
315/50	E7013150	11	16	10	—	101	160	B	PE 100-RC	0,86
315/63	E7013163	11	16	10	—	97	154	B	PE 100-RC	0,85

* Morsetto inferiore: A - parte in PE / B - cinghia - Lower clamp: A - PE detail / B - belt.

Rev.1-07.25

1/3



Polígono Industrial ATUSA - Agurain S/N - 01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00 Fax : (+34) 945 30 01 53 e-mail: ventas@atusagroup.com
www.atusagroup.com



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.



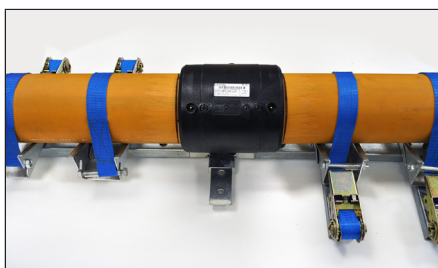
5. Raschiare l'area di saldatura del tubo.
Scrap the welding zone of the pipe.



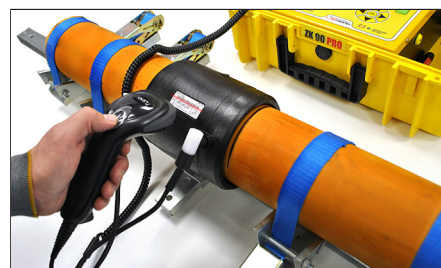
6. Pulire l'area di saldatura con un liquido adeguato.
Clean the welding zone with special liquid.



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.1-07.25
3/3