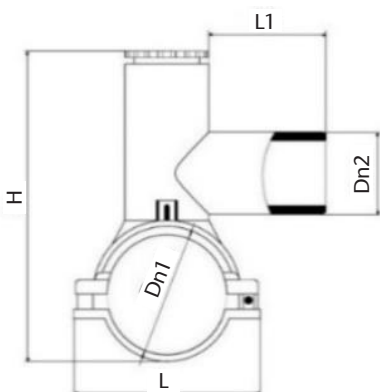


RACCORDI ELETTROSALDABILI PE - PRESA DI CARICO

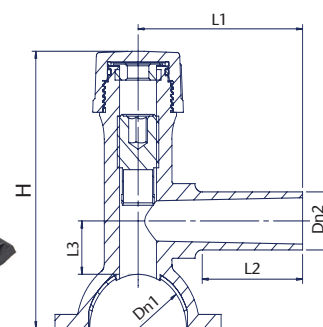
PE ELECTRO-FUSION FITTINGS - TAPPING TEE



SDR 11



Presa di carico con parte PE (A)
Tapping tee with PE detail (A)



Presa di carico con parte cinghia (B)
Tapping tee 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	H (mm)	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)			
40/32	ETC04032	11	16	10	105	—	91	55	8	A	PE 100-RC	0,28
50/32	ETC05032	11	16	10	149	—	105	66	31	A	PE 100-RC	0,60
63/20	ETC06332	11	16	10	149	—	105	66	31	A	PE 100-RC	0,60
63/25	ETC06325	11	16	10	199	103	63	—	—	A	PE 100-RC	0,61
63/32	ETC06332	11	16	10	199	103	65	—	—	A	PE 100-RC	0,62
63/40	ETC06340	11	16	10	199	103	74	—	—	A	PE 100-RC	0,62
63/50	ETC06350	11	16	10	199	103	74	—	—	A	PE 100-RC	0,65
63/63	ETC06363	11	16	10	199	103	85	—	—	A	PE 100-RC	0,69
90/32	ETC09032	11	16	10	260	142	61	—	—	A	PE 100-RC	0,80
90/40	ETC09040	11	16	10	235	—	140	111	87	A	PE 100-RC	1,06
90/50	ETC09050	11	16	10	235	—	140	111	87	A	PE 100-RC	1,09
90/63	ETC09063	11	16	10	169	142	89	—	—	A	PE 100-RC	0,87
110/32	ETC11032	11	16	10	271	142	44	—	—	A	PE 100-RC	0,88
110/40	ETC11040	11	16	10	271	142	49	—	—	A	PE 100-RC	0,91
110/50	ETC11050	11	16	10	245	—	140	111	87	A	PE 100-RC	1,23
110/63	ETC11063	11	16	10	271	142	63	—	—	A	PE 100-RC	1,00
125/32	ETC12532	11	16	10	315	186	90	—	—	A	PE 100-RC	1,01
125/40	ETC12540	11	16	10	315	186	90	—	—	A	PE 100-RC	1,02
125/50	ETC12550	11	16	10	245	—	140	111	87	A	PE 100-RC	1,18
125/63	ETC12563	11	16	10	315	186	102	—	—	A	PE 100-RC	1,10
140/32	ETC14032	11	16	10	245	—	140	86	87	B	PE 100-RC	1,02
140/63	ETC14063	11	16	10	245	—	140	111	87	B	PE 100-RC	1,14
160/32	ETC16032	11	16	10	303	203	44	—	—	A	PE 100-RC	1,18
160/50	ETC16050	11	16	10	265	—	140	111	85	A	PE 100-RC	1,53
160/63	ETC16063	11	16	10	303	203	66	—	—	A	PE 100-RC	1,18
200/32	ETC20032	11	16	10	270	—	140	86	87	B	PE 100-RC	1,12
200/40	ETC20040	11	16	10	270	—	140	111	87	B	PE 100-RC	1,15
200/63	ETC20063	11	16	10	245	—	140	111	87	B	PE 100-RC	1,46

* 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.



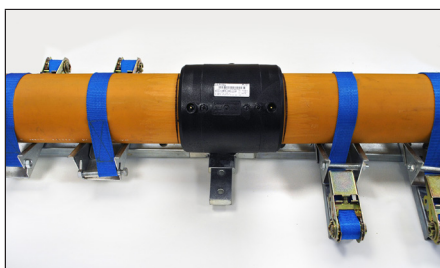
5. Raschiare l'area di saldatura del tubo.
Scrap the welding zone of the pipe.



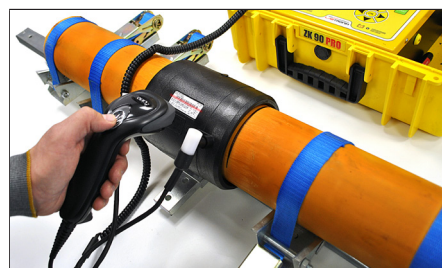
6. Pulire l'area di saldatura con un liquido adeguato.
Clean the welding zone with special liquid.



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.



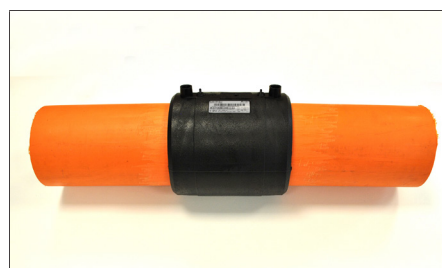
9. Leggere il codice a barre.
Read the barcode.



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