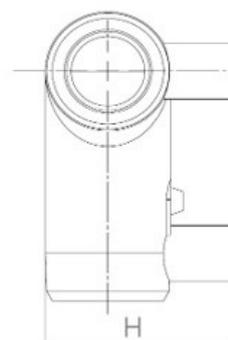
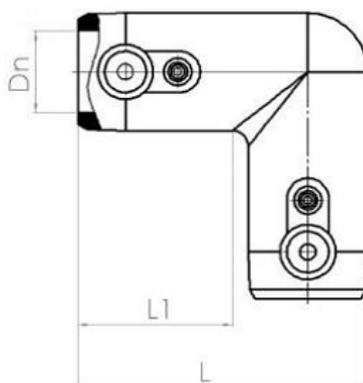


ACESSÓRIOS ELECTROSOLDÁVEIS PE - JOELHO 90°

PE ELECTRO-FUSION FITTINGS - ELBOW 90°



SDR 11



INFORMAÇÃO TÉCNICA - TECHNICAL INFORMATION

MEDIDA - SIZE Dn (mm)	COD.	SDR Standard Dimension Ratio	PN		DIMENSÕES - DIMENSIONS			Matéria prima Raw material	Peso aprox. Weight approx. (kg)
			Água	Gás	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



CARACTERÍSTICAS BÁSICAS

- Acessórios conformes a NP EN 1555-3 e a NP EN 12201-3.
- Classe: SDR 11.
- Fabricados em PE 100-RC:
 - Massa volúmica: ≥ 930 kg/mm³, conforme ISO 1183-1.
 - Índice de fluidez (MFR): $0,3 \pm 0,1$ g/10 min, conforme NP EN ISO 1133-1.
 - Tempo de indução à oxidação (OIT): ≥ 20 , conforme NP EN 728.
 - Resistência mínima requerida (MRS): 10 MPa, conforme ISO 12164.
 - Cor: preto.
- Determinação das dimensões de acordo com NP EN ISO 3126.
- Utilizados na união de tubagens de polietileno para a condução de gás com pressão nominal até PN 10 (10 bar) e de água potável e outros fluídos até PN 16 (16 bar).
- A fusão pode ser realizada de duas formas:
 1. Automaticamente, com leitor de código de barras.
 2. Manual, introduzindo os dados da etiqueta.
- Os acessórios electrosoldáveis podem ser soldados a tubos PE 100, PE 100-RC e PE 80. De SDR 9 a SDR 17.

APLICAÇÕES GERAIS

- Distribuição de água e gás, sistemas de rega, instalações industriais, ramais de abastecimento de edifícios.

Observações:

Dada a complexidade, variedade e grande quantidade de especificações particulares de cada instalação, em conjugação com a existência de diversos factores que podem afectar as condições de trabalho e natureza do produto, é da responsabilidade do utilizador final realizar os ensaios necessários para garantir o correcto funcionamento do produto em cada aplicação concreta.

A instalação do produto deverá ser realizada e mantida seguindo os códigos de boa prática e/ou normas existentes.

BASIC FEATURES

- *Fittings according to EN 1555-3 and EN 12201-3.*
- *Class: SDR 11.*
- *Made of PE 100-RC:*
 - *Density: ≥ 930 kg/mm³, according ISO 1183-1.*
 - *Melt-flow rate (MFR): $0,3 \pm 0,1$ 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.



INSTRUÇÕES DE MONTAGEM
ASSEMBLING INSTRUCTIONS



1. Medir o diâmetro do tubo.
Measure diameter of the pipe.



2. Escolher o acessório adequado.
Choose the right fitting.



3. Cortar o tubo de forma totalmente reta.
Cut the pipe straight.



4. Medir a zona a raspar.
Measure the scraping zone.



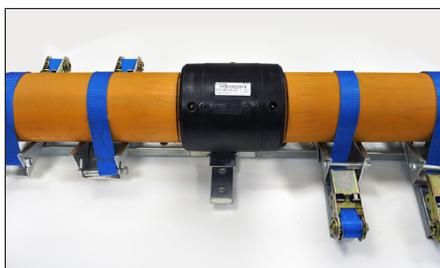
5. Raspar a zona de soldadura do tubo.
Scrap the welding zone of the pipe.



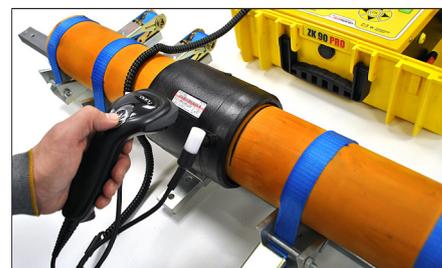
6. Limpar a zona de soldadura com líquido adequado.
Clean the welding zone with special liquid.



7. Marcar a profundidade de inserção do tubo.
Mark the insertion depth of the fitting.



8. Utilizar um posicionador para fixar o tubo.
Put the pipe inside the clamps and put the fitting on.



9. Ler o código de barras.
Read the barcode.



10. Seguir as instruções indicadas na máquina.
Proceed according to the requirements of the machine.



11. Início da soldadura.
Start welding.



12. Verificar se os testemunhos de soldadura estão visíveis.
Deduct the pressure test of the pipeline.

NOTA IMPORTANTE: Utilizar uma máquina bem calibrada e aplicar produtos para limpeza recomendados.
IMPORTANT NOTE: Use calibrated machine and clean the pipe only with recommended liquids.

Nota : Devido ao constante desenvolvimento dos nossos produtos, o desenho e os dados fornecidos podem ser alterados sem aviso prévio.
Note : Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

Rev.3-06.25

3/3