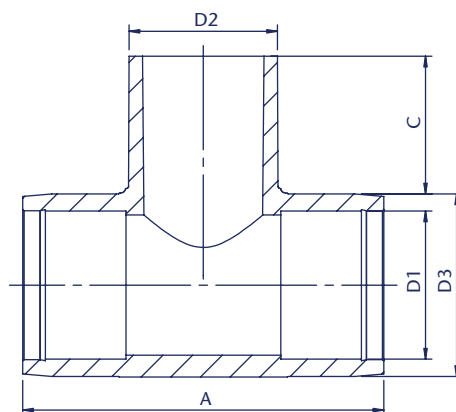


ACESSÓRIOS ELECTROSOLDÁVEIS PE - TÊ SIMPLES

PE ELECTRO-FUSION FITTINGS - TEE



SDR 11



INFORMAÇÃO TÉCNICA - TECHNICAL INFORMATION

MEDIDA - SIZE D1/D2 (mm)	COD.	SDR Standard Dimension Ratio	PN		DIMENSÕES - DIMENSIONS			Matéria prima Raw material	Peso aprox. Weight approx. (kg)
			Água	Gás	A (mm)	D3 (mm)	C (mm)		
20/20	ET002020	11	16	10	107	37	56	PE 100-RC	0,09
25/25	ET002525	11	16	10	107	37	63	PE 100-RC	0,08
32/32	ET003232	11	16	10	107	45	69	PE 100-RC	0,12
40/40	ET004040	11	16	10	107	58	74	PE 100-RC	0,18
50/50	ET005050	11	16	10	156	69	79	PE 100-RC	0,32
63/63	ET006363	11	16	10	154	80	85	PE 100-RC	0,39
75/75	ET007575	11	16	10	223	93	92	PE 100-RC	0,71
90/90	ET009090	11	16	10	242	113	92,5	PE 100-RC	1,06
110/110	ET110110	11	16	10	264	135	99	PE 100-RC	1,61
125/125	ET125125	11	16	10	288	151	115	PE 100-RC	2,00
160/160	ET160160	11	16	10	352	183	124	PE 100-RC	3,90

Rev.1-11.22
1/3



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: $\geq 930 \text{ kg/mm}^3$, conforme ISO 1183-1.
 - Índice de fluidez (MFR): 0,2 a 1,4 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 conjunção 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: $\geq 930 \text{ kg/mm}^3$, according ISO 1183-1.
 - Melt-flow rate (MFR): 0,2 a 1,4 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



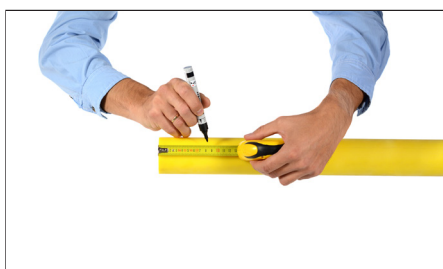
1. Medir o diâmetro do tubo.
Measure diameter of the pipe.



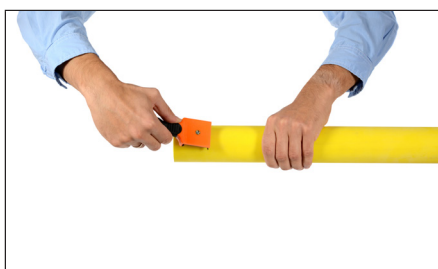
2. Escolher o acessório adequado.
Choose the right fitting.



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



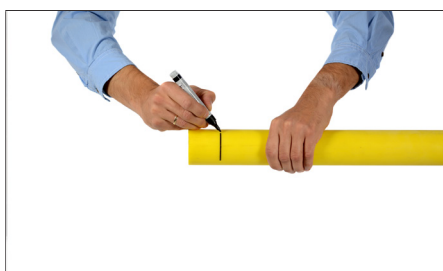
4. Medir a zona a raspar.
Measure the scraping zone.



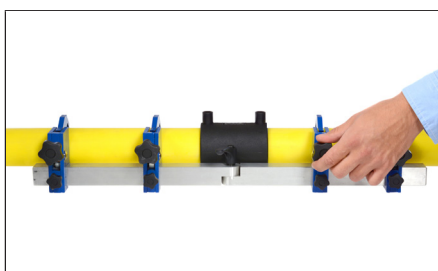
5. Raspar a zona de soldadura do tubo.
Scrap the welding zone of the pipe.



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.1-11.22
3/3