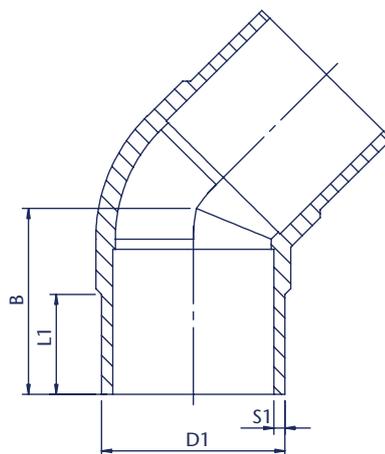


# ACESSÓRIOS PARA SOLDAR TOPO A TOPO PE - JOELHO 45°

## PE BUTT FUSION FITTINGS - ELBOW 45°



SDR 17



### INFORMAÇÃO TÉCNICA - TECHNICAL INFORMATION

MEDIDA - SIZE D1 (mm)	COD.	SDR Standard Dimension Ratio	PN		DIMENSÕES - DIMENSIONS			Matéria prima Raw material	Peso aprox. Weight approx. (kg)
			Água	Gás	L1 (mm)	B (mm)	S1 (mm)		
63	W1712063	17	10	5	63	95	3,8	PE 100-RC	0,16
75	W1712075	17	10	5	70	133	4,5	PE 100-RC	0,24
90	W1712090	17	10	5	81	105	5,4	PE 100-RC	0,30
110	W1712110	17	10	5	108	136	6,6	PE 100-RC	0,65
125	W1712125	17	10	5	87	140	7,4	PE 100-RC	0,85
160	W1712160	17	10	5	126	160	9,5	PE 100-RC	1,63
180	W1712180	17	10	5	105	170	10,7	PE 100-RC	2,32
200	W1712200	17	10	5	115	170	11,9	PE 100-RC	3,19
225	W1712225	17	10	5	125	182	13,2	PE 100-RC	3,37
250	W1712250	17	10	5	129	217	14,8	PE 100-RC	5,21
280	W1712280	17	10	5	139	238	16,6	PE 100-RC	8,09
315	W1712315	17	10	5	150	256	18,7	PE 100-RC	11,03

Rev.0-10.21  
1/3



## CARACTERÍSTICAS BÁSICAS

- Acessórios conformes a NP EN 1555-3 e a NP EN 12201-3.
- Classe: SDR 17.
- 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):  $\geq 20$ , 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 5 (5 bar) e de água potável e outros fluídos até PN 10 (10 bar).
- A fusão topo a topo pode ser realizada de duas formas:
  1. Automaticamente, com os parâmetros de soldadura controlados pela máquina.
  2. Manual, com os parâmetros de soldadura controlados pelo soldador.
- 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.

## PARÂMETROS DE SOLDADURA WELDING PARAMETERS

ISO 21307 - PARÂMETROS DE SOLDADURA DE TUBOS PE 80 E PE 100 (BAIXA PRESSÃO SIMPLES)  
 ISO 21307 - PE 80 AND PE 100 PIPE WELDING PARAMETERS (SINGLE LOW-PRESSURE)

Parâmetro Parameter	Símbolo Symbol	Unidade Unit	Valor Value
Temperatura da placa Heater plate temperature	T	°C	210 - 225
Pressão inicial Initial bead-up pressure	p <sub>1</sub>	MPa	0,17 ± 0,02
Altura do rebordo inicial Initial bead-up pressure	h	mm	0,5 ± 0,1e <sub>n</sub>
Tempo mínimo de aquecimento Minimum heat soak time	t <sub>2</sub>	s	(11 ± 1)e <sub>n</sub>
Pressão de aquecimento Heat soak pressure	p <sub>2</sub>	MPa	Pressão de arrasto Drag pressure
Tempo máximo de retirada da placa Maximum heater plate removal time	t <sub>3</sub>	s	0,1e <sub>n</sub> + 4
Pressão de fusão Fusion jointing pressure	p <sub>3</sub>	MPa	0,17 ± 0,02
Tempo da rampa de pressão Maximum time to achieve interfacial pressure	t <sub>4</sub>	s	0,4e <sub>n</sub> + 2
Tempo mínimo de arrefecimento sob pressão Minimum cooling time under pressure	t <sub>5</sub>	min	e <sub>n</sub> + 3
Tempo mínimo de arrefecimento sem pressão Minimum cooling time out of machine	t <sub>6</sub>	min	e <sub>n</sub> + 3

e<sub>n</sub> - espessura nominal do tubo ou acessório em "mm"  
 nominal thickness of the tube or fitting in "mm"

## BASIC FEATURES

- Fittings according to EN 1555-3 and EN 12201-3.
- Class: SDR 17.
- 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):  $\geq 20$ , 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 5 (5 bar) and Water lines and other fluids up to PN 10 (10 bar).
- The butt fusion can be done in two ways:
  1. Automatically, with the welding parameters controlled by the machine.
  2. Manually, with welding parameters controlled by the welder.
- Butt fusion fittings can weld pipes PE 100, PE 100-RC and PE 80. From SDR 9 to SDR 17.

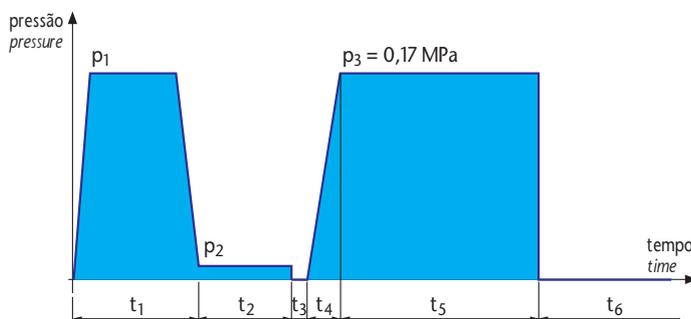
## GENERAL APPLICATIONS

- 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.

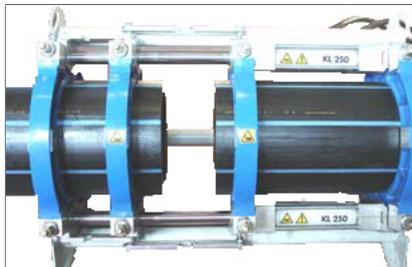




**INSTRUÇÕES DE MONTAGEM**  
**ASSEMBLING INSTRUCTIONS**



1. Posicionar a máquina de soldar. Se necessário, devido a chuva, frio ou vento, montar uma tenda ou similar.  
*Set up butt welding equipment necessary in case of due to rain, cold or wind, mount a booth or similar.*



2. Colocar e alinhar na máquina os tubos ou acessórios de PE.  
*Place and align the tubes or PE accessories.*



3. Rectificar os tubos até que seja totalmente limpa a sua superfície transversal.  
*Face tubes until the cross-sectional area is fully cleaned.*



4. Eliminar as aparas sem tocar com as mãos na superfície rectificada.  
*Remove chips without touching the facing surfaces.*



5. Verificar o alinhamento, controlando o paralelismo entre as extremidades dos tubos a soldar (tolerância máxima de 0,5 mm) e controlando o desalinhamento (tolerância máxima de 10% da espessura do tubo).  
*Check alignment, checking parallelism between the ends of the tubes to be welded (max. tolerance 0,5 mm) and checking for misalignment (max. tolerance 10% of the tube thickness).*



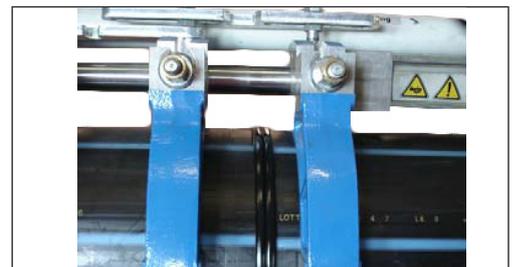
6. Limpar as faces da placa de soldar com isopropanol (álcool). Comprovar com um termómetro de contacto que a temperatura da placa esteja entre 210-225 °C. Comprovar a pressão de arrasto e registar a mesma na ficha de soldadura. Calcular  $p_r$ , a pressão para a formação do rebordo inicial (pressão de soldadura tabelada + pressão de arrasto) e registar a mesma na ficha.  
*Clean the faces of the weld plate with isopropanol (alcohol). Check with a contact thermometer that the plate temperature is between 210-225 °C. Check drag pressure and record on weld card. Calculate  $p_r$ , the pressure for the formation of the initial bead (tabulated welding pressure + drag pressure) and record on the card.*



7. Colocar a placa entre os tubos a soldar e pressionar os seus extremos contra a placa, à pressão calculada  $p_r$ , até formar um rebordo inicial uniforme e de altura  $h$ . Reduzir a pressão até  $p_2=10\%p_r$ , para o aquecimento.  
*Place the plate between the tubes to be welded and press the ends of the tubes to the plate, at the calculated pressure  $p_r$ , until a uniform initial bead of height  $h$  is formed. Reduce the pressure to  $p_2 = 10\% p_r$  for heating.*



8. Decorrido o tempo de aquecimento  $t_2$  (tabelado em cada máquina), separar los tubos de la placa. Retirar la placa e unir rápidamente los extremos de los tubos en un tiempo máximo  $t_3$ .  
*After the heating time  $t_2$  (tabulated in each machine), separate the tubes from the plate. Remove the plate and quickly join the ends of the tubes in a maximum time  $t_3$ .*



9. Aumentar progressivamente a pressão (rampa de pressão) desde zero até à pressão requerida  $p_r$ , num tempo  $t_4$  e mantê-la durante um tempo  $t_5$ . Deixar arrefecer a soldadura nesta posição sem retirar a pressão  $p_r$ , nem aliviar as abraçadeiras. Decorrido o tempo de arrefecimento, aliviar as abraçadeiras e retirar o tubo da máquina.  
*Progressively increase the pressure (pressure ramp) from zero to the required pressure  $p_r$ , at time  $t_4$  and maintain it for time  $t_5$ . Allow the weld to cool in this position without removing the pressure  $p_r$  or loosening the clamps. After the cooling time, loosen the clamps and remove the tube from the machine.*

Nota: O instalador deve cumprir os parâmetros de soldadura indicados no manual técnico da máquina.  
 Note: The installer must refer to machine's user manual and welding parameters.

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.