

## TRACK 250 - ISO 11414

**PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - SDR 7,4/SDR 9/SDR 11/SDR 13,6**

| FASE | DN      | 63  |     |     |      | 75   |     |     |      | 90   |      |     |      | 110  |      |    |      | 125  |    |      |      | 140  |      |      |      | 160  |      |      |      | 180  |      |      |      | 200  |      |      |      | 225  |      |      |      | 250  |      |      |      |
|------|---------|-----|-----|-----|------|------|-----|-----|------|------|------|-----|------|------|------|----|------|------|----|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
|      | SDR     | 7,4 | 9   | 11  | 13,6 | 7,4  | 9   | 11  | 13,6 | 7,4  | 9    | 11  | 13,6 | 7,4  | 9    | 11 | 13,6 | 7,4  | 9  | 11   | 13,6 | 7,4  | 9    | 11   | 13,6 | 7,4  | 9    | 11   | 13,6 | 7,4  | 9    | 11   | 13,6 | 7,4  | 9    | 11   | 13,6 |      |      |      |      |      |      |      |      |
|      | ESPESOR | 8,6 | 7,1 | 5,8 | 4,7  | 10,3 | 8,4 | 6,8 | 5,5  | 12,3 | 10,1 | 8,2 | 6,6  | 15,1 | 12,3 | 10 | 8,1  | 17,1 | 14 | 11,4 | 9,2  | 19,2 | 15,7 | 12,7 | 10,3 | 21,9 | 17,9 | 14,6 | 11,8 | 24,6 | 20,1 | 16,4 | 13,3 | 27,4 | 22,4 | 18,2 | 14,7 | 30,8 | 25,1 | 20,5 | 16,6 | 34,2 | 27,9 | 22,7 | 18,4 |
|      | PN      | 25  | 20  | 16  | 12,5 | 25   | 20  | 16  | 12,5 | 25   | 20   | 16  | 12,5 | 25   | 20   | 16 | 12,5 | 25   | 20 | 16   | 12,5 | 25   | 20   | 16   | 12,5 | 25   | 20   | 16   | 12,5 | 25   | 20   | 16   | 12,5 | 25   | 20   | 16   | 12,5 | 25   | 20   | 16   | 12,5 | 25   | 20   | 16   | 12,5 |

|   |                                                                                                                                                                                     |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|---|-----|---|-----|-----|-----|-----|-----|---|-----|-----|---|---|---|------|---|-----|-----|------|------|-----|-----|------|----|----|----|----|------|------|----|------|----|----|----|------|----|----|----|------|----|----|------|
|   | PRESIÓN DE REFRENTADO                                                                                                                                                               |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
|   | TEMPERATURA PLACA                                                                                                                                                                   |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
| 1 | PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)<br>Superficie pistón 9,8 cm2                                                                                                                     |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
|   | 2,7                                                                                                                                                                                 | 2,3 | 2 | 1,5 | 4 | 3,2 | 2,7 | 2,2 | 5,5 | 4,7 | 4 | 3,2 | 8,2 | 7 | 6 | 5 | 10,5 | 9 | 7,5 | 6,2 | 13,5 | 11,3 | 9,5 | 7,5 | 17,5 | 15 | 12 | 10 | 22 | 18,5 | 15,5 | 13 | 27,5 | 23 | 19 | 16 | 34,5 | 29 | 24 | 20 | 42,5 | 36 | 30 | 24,5 |
|   | TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO                                                                                                                                                         |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
|   | CORDÓN B1<br>(anchura del reborde)                                                                                                                                                  |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
| 2 | CALENTAMIENTO                                                                                                                                                                       |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
|   | INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)                                                                           |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
|   | ¡ ATENCIÓN ! REDUCIR LA PRESIÓN A LA MÍNIMA NECESARIA (NO POR DEBAJO DEL ARRASTRE) PARA MANTENER EL CONTACTO DE LA PLACA CON LOS TUBOS Y SUBIR LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
|   | TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)                                                                                                                                                |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
| 3 | EXTRACCIÓN PLACA (s)                                                                                                                                                                |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
| 4 | TIEMPO DE RAMPA (s)                                                                                                                                                                 |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
| 5 | PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)                                                                                                                                                             |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
|   | 2,7                                                                                                                                                                                 | 2,3 | 2 | 1,5 | 4 | 3,2 | 2,7 | 2,2 | 5,5 | 4,7 | 4 | 3,2 | 8,2 | 7 | 6 | 5 | 10,5 | 9 | 7,5 | 6,2 | 13,5 | 11,3 | 9,5 | 7,5 | 17,5 | 15 | 12 | 10 | 22 | 18,5 | 15,5 | 13 | 27,5 | 23 | 19 | 16 | 34,5 | 29 | 24 | 20 | 42,5 | 36 | 30 | 24,5 |
|   | TIEMPO DE FUSIÓN (min)                                                                                                                                                              |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |
|   | INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)                                                                                                                                                  |     |   |     |   |     |     |     |     |     |   |     |     |   |   |   |      |   |     |     |      |      |     |     |      |    |    |    |    |      |      |    |      |    |    |    |      |    |    |    |      |    |    |      |

| PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - SDR 17/SDR 21/SDR 26/SDR 33 |         |     |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |     |      |      |     |     |      |      |     |     |
|--------------------------------------------------------------------------------------------|---------|-----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|------|------|-----|-----|------|------|-----|-----|
| FASE                                                                                       | DN      | 63  |    |     |     | 75  |     |     |     | 90  |     |     |     | 110 |     |     |     | 125 |    |     |     | 140 |     |     |     | 160 |     |     |     | 180  |     |     |     | 200  |     |     |     | 225  |      |     |     | 250  |      |     |     |
|                                                                                            | SDR     | 17  | 21 | 26  | 33  | 17  | 21  | 26  | 33  | 17  | 21  | 26  | 33  | 17  | 21  | 26  | 33  | 17  | 21 | 26  | 33  | 17  | 21  | 26  | 33  | 17  | 21  | 26  | 33  | 17   | 21  | 26  | 33  | 17   | 21  | 26  | 33  |      |      |     |     |      |      |     |     |
|                                                                                            | ESPESOR | 3,8 | 3  | 2,4 | 2,3 | 4,5 | 3,6 | 2,9 | 2,3 | 5,4 | 4,3 | 3,5 | 2,8 | 6,6 | 5,3 | 4,2 | 3,4 | 7,4 | 6  | 4,8 | 3,9 | 8,3 | 6,7 | 5,4 | 4,3 | 9,5 | 7,7 | 6,2 | 4,9 | 10,7 | 8,6 | 6,9 | 5,5 | 11,9 | 9,6 | 7,7 | 6,2 | 13,4 | 10,8 | 8,6 | 6,9 | 14,8 | 11,9 | 9,6 | 7,7 |
|                                                                                            | PN      | 10  | 8  | 6,3 | 4   | 10  | 8   | 6,3 | 4   | 10  | 8   | 6,3 | 4   | 10  | 8   | 6,3 | 4   | 10  | 8  | 6,3 | 4   | 10  | 8   | 6,3 | 4   | 10  | 8   | 6,3 | 4   | 10   | 8   | 6,3 | 4   | 10   | 8   | 6,3 | 4   | 10   | 8    | 6,3 | 4   |      |      |     |     |

|   |                                                                                                                                                                                     |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---|---|---|-----|-----|---|-----|---|-----|-----|---|-----|-----|---|---|---|-----|-----|-----|---|-----|-----|-----|---|-----|-----|------|-----|---|-----|----|------|-----|---|------|------|----|-----|----|------|------|----|
|   | PRESIÓN DE REFRENTADO                                                                                                                                                               |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
|   | TEMPERATURA PLACA                                                                                                                                                                   |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
| 1 | PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)<br>Superficie pistón 9,8 cm2                                                                                                                     |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
|   | 1,3                                                                                                                                                                                 | 1 | 1 | 1 | 2 | 1,5 | 1,2 | 1 | 2,5 | 2 | 1,7 | 1,5 | 4 | 3,2 | 2,5 | 2 | 5 | 4 | 3,3 | 2,7 | 6,5 | 5 | 4,2 | 3,5 | 8,5 | 7 | 5,5 | 4,5 | 10,5 | 8,5 | 7 | 5,5 | 13 | 10,5 | 8,5 | 7 | 16,5 | 13,5 | 11 | 8,5 | 20 | 16,5 | 13,5 | 11 |
|   | TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO                                                                                                                                                         |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
|   | CORDÓN B1<br>(anchura del reborde)                                                                                                                                                  |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
| 2 | CALENTAMIENTO                                                                                                                                                                       |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
|   | INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LAFASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)                                                                           |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
|   | ¡ ATENCIÓN ! REDUCIR LA PRESIÓN A LA MÍNIMA NECESARIA (NO POR DEBAJO DEL ARRASTRE) PARA MANTENER EL CONTACTO DE LA PLACA CON LOS TUBOS Y SUBIR LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
|   | TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)                                                                                                                                                |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
| 3 | EXTRACCIÓN PLACA (s)                                                                                                                                                                |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
| 4 | TIEMPO DE RAMPA (s)                                                                                                                                                                 |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
| 5 | PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)                                                                                                                                                             |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
|   | 1,3                                                                                                                                                                                 | 1 | 1 | 1 | 2 | 1,5 | 1,2 | 1 | 2,5 | 2 | 1,7 | 1,5 | 4 | 3,2 | 2,5 | 2 | 5 | 4 | 3,3 | 2,7 | 6,5 | 5 | 4,2 | 3,5 | 8,5 | 7 | 5,5 | 4,5 | 10,5 | 8,5 | 7 | 5,5 | 13 | 10,5 | 8,5 | 7 | 16,5 | 13,5 | 11 | 8,5 | 20 | 16,5 | 13,5 | 11 |
|   | TIEMPO DE FUSIÓN (min)                                                                                                                                                              |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |
|   | INMOVILIZACIÓN SIN PRESIÓN (min:s)                                                                                                                                                  |   |   |   |   |     |     |   |     |   |     |     |   |     |     |   |   |   |     |     |     |   |     |     |     |   |     |     |      |     |   |     |    |      |     |   |      |      |    |     |    |      |      |    |

|       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 05:42 | 04:30 | 03:36 | 03:27 | 06:45 | 05:24 | 04:21 | 03:27 | 08:06 | 06:27 | 05:15 | 04:12 | 09:54 | 07:57 | 06:18 | 05:06 | 11:06 | 09:00 | 07:12 | 05:51 | 12:27 | 10:03 | 08:06 | 06:27 | 14:15 | 11:33 | 09:18 | 07:21 | 16:03 | 12:54 | 10:21 | 08:15 | 17:51 | 14:24 | 11:33 | 09:18 | 20:00 | 16:12 | 12:54 | 10:21 | 20:00 | 17:51 | 14:24 | 11:33 |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|

| TRACK 250 - DVS 2207-1                                                                       |                                                                 |                                                                                                                                                   |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - SDR 7,4/SDR 9/SDR 11/SDR 13,6 |                                                                 |                                                                                                                                                   |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| FASE                                                                                         | DN                                                              | 63                                                                                                                                                |                                                                                                            |       |       | 75    |       |       |       | 90    |       |       |       | 110   |       |       |       | 125   |       |       |       | 140   |       |       |       | 160   |       |       |       | 180   |       |       |       | 200   |       |       |       | 225   |       |       |       | 250   |       |       |       |
|                                                                                              | SDR                                                             | 7,4                                                                                                                                               | 9                                                                                                          | 11    | 13,6  | 7,4   | 9     | 11    | 13,6  | 7,4   | 9     | 11    | 13,6  | 7,4   | 9     | 11    | 13,6  | 7,4   | 9     | 11    | 13,6  | 7,4   | 9     | 11    | 13,6  | 7,4   | 9     | 11    | 13,6  | 7,4   | 9     | 11    | 13,6  | 7,4   | 9     | 11    | 13,6  | 7,4   | 9     | 11    | 13,6  | 7,4   | 9     | 11    | 13,6  |
|                                                                                              | ESPESOR                                                         | 8,6                                                                                                                                               | 7,1                                                                                                        | 5,8   | 4,7   | 10,3  | 8,4   | 6,8   | 5,5   | 12,3  | 10,1  | 8,2   | 6,6   | 15,1  | 12,3  | 10    | 8,1   | 17,1  | 14    | 11,4  | 9,2   | 19,2  | 15,7  | 12,7  | 10,3  | 21,9  | 17,9  | 14,6  | 11,8  | 24,6  | 20,1  | 16,4  | 13,3  | 27,4  | 22,4  | 18,2  | 14,7  | 30,8  | 25,1  | 20,5  | 16,6  | 34,2  | 27,9  | 22,7  | 18,4  |
|                                                                                              | PN                                                              | 25                                                                                                                                                | 20                                                                                                         | 16    | 12,5  | 25    | 20    | 16    | 12,5  | 25    | 20    | 16    | 12,5  | 25    | 20    | 16    | 12,5  | 25    | 20    | 16    | 12,5  | 25    | 20    | 16    | 12,5  | 25    | 20    | 16    | 12,5  | 25    | 20    | 16    | 12,5  | 25    | 20    | 16    | 12,5  | 25    | 20    | 16    | 12,5  | 25    | 20    | 16    | 12,5  |
| PRESIÓN DE REFRENTADO                                                                        |                                                                 | PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta                                                                |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| TEMPERATURA PLACA                                                                            |                                                                 | 210°C ±10°C                                                                                                                                       |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| 1                                                                                            | PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)<br>Superficie pistón 9,8 cm2 | 2,2                                                                                                                                               | 2                                                                                                          | 1,5   | 1,3   | 3     | 2,7   | 2,2   | 2     | 4,5   | 4     | 3,2   | 2,5   | 7     | 5,8   | 5     | 4     | 9     | 7,5   | 6,2   | 5     | 11    | 9,5   | 8     | 6,5   | 14,5  | 12,5  | 10    | 8,5   | 18,5  | 15,5  | 13    | 10,5  | 23    | 19    | 16    | 13    | 29    | 24    | 20    | 16,5  | 35,5  | 30    | 25    | 20,5  |
|                                                                                              | TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO                                     | HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN                                                                                                                     |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                                                                                              | ALTURA DEL CORDÓN                                               | 1,5                                                                                                                                               | 1,5                                                                                                        | 1     | 1     | 1,5   | 1,5   | 1     | 1     | 2     | 1,5   | 1,5   | 1     | 2     | 2     | 1,5   | 1,5   | 2     | 2     | 1,5   | 1,5   | 2,5   | 2     | 2     | 1,5   | 2,5   | 2,5   | 2     | 2     | 3     | 2,5   | 2     | 2     | 3     | 2,5   | 2,5   | 2     | 3     | 3     | 2,5   | 2     |       |       |       |       |
|                                                                                              | CALENTAMIENTO                                                   |                                                                                                                                                   | INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                                                                                              |                                                                 | ¡ ATENCIÓN ! REDUCIR LA PRESIÓN A LA MÍNIMA NECESARIA (NO POR DEBAJO DEL ARRASTRE) PARA MANTENER EL CONTACTO DE LA PLACA CON LOS TUBOS Y SUBIR LA |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)                                                         |                                                                 | 01:26                                                                                                                                             | 01:11                                                                                                      | 00:58 | 00:47 | 01:43 | 01:24 | 01:08 | 00:55 | 02:03 | 01:41 | 01:22 | 01:06 | 02:31 | 02:03 | 01:40 | 01:21 | 02:51 | 02:20 | 01:54 | 01:32 | 03:12 | 02:37 | 02:07 | 01:43 | 03:39 | 02:59 | 02:26 | 01:58 | 04:06 | 03:21 | 02:44 | 02:13 | 04:34 | 03:44 | 03:02 | 02:27 | 05:08 | 04:11 | 03:25 | 02:46 | 05:42 | 04:39 | 03:47 | 03:04 |
| 3                                                                                            | EXTRACCIÓN PLACA (s)                                            | 6                                                                                                                                                 | 6                                                                                                          | 5     | 5     | 7     | 7     | 6     | 5     | 8     | 7     | 7     | 6     | 9     | 8     | 9     | 7     | 9     | 9     | 8     | 7     | 10    | 9     | 8     | 7     | 11    | 10    | 9     | 8     | 11    | 10    | 9     | 9     | 12    | 10    | 10    | 9     | 14    | 12    | 10    | 9     | 15    | 15    | 11    | 10    |
| 4                                                                                            | TIEMPO DE RAMPA (s)                                             | 6                                                                                                                                                 | 6                                                                                                          | 5     | 5     | 7     | 7     | 6     | 5     | 8     | 7     | 7     | 6     | 9     | 8     | 9     | 7     | 10    | 9     | 8     | 7     | 11    | 9     | 8     | 7     | 12    | 11    | 9     | 8     | 13    | 11    | 9     | 9     | 14    | 12    | 11    | 9     | 16    | 14    | 11    | 10    | 17    | 18    | 12    | 11    |
| 5                                                                                            | PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)                                         | AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE                                                                                                                        |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                                                                                              |                                                                 | 2,2                                                                                                                                               | 2                                                                                                          | 1,5   | 1,3   | 3     | 2,7   | 2,2   | 2     | 4,5   | 4     | 3,2   | 2,5   | 7     | 5,8   | 5     | 4     | 9     | 7,5   | 6,2   | 5     | 11    | 9,5   | 8     | 6,5   | 14,5  | 12,5  | 10    | 8,5   | 18,5  | 15,5  | 13    | 10,5  | 23    | 19    | 16    | 13    | 29    | 24    | 20    | 16,5  | 35,5  | 30    | 25    | 20,5  |
|                                                                                              | TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)                                        | 11:55                                                                                                                                             | 10:07                                                                                                      | 08:05 | 06:19 | 13:58 | 11:41 | 09:41 | 07:36 | 16:21 | 13:43 | 11:26 | 09:22 | 19:33 | 16:21 | 13:36 | 11:19 | 21:50 | 18:17 | 15:17 | 12:38 | 24:14 | 20:14 | 16:48 | 13:58 | 27:19 | 22:45 | 18:58 | 15:46 | 30:24 | 25:15 | 21:02 | 17:29 | 33:39 | 27:53 | 23:05 | 19:05 | 37:40 | 30:58 | 25:43 | 21:15 | 41:41 | 34:15 | 28:14 | 23:19 |
|                                                                                              |                                                                 |                                                                                                                                                   |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PE100 - SDR 17/SDR 21/SDR 26/SDR 33   |                                                                 |                                                                                                                                                   |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| FASE                                                                                         | DN                                                              | 63                                                                                                                                                |                                                                                                            |       |       | 75    |       |       |       | 90    |       |       |       | 110   |       |       |       | 125   |       |       |       | 140   |       |       |       | 160   |       |       |       | 180   |       |       |       | 200   |       |       |       | 225   |       |       |       | 250   |       |       |       |
|                                                                                              | SDR                                                             | 17                                                                                                                                                | 21                                                                                                         | 26    | 33    | 17    | 21    | 26    | 33    | 17    | 21    | 26    | 33    | 17    | 21    | 26    | 33    | 17    | 21    | 26    | 33    | 17    | 21    | 26    | 33    | 17    | 21    | 26    | 33    | 17    | 21    | 26    | 33    | 17    | 21    | 26    | 33    | 17    | 21    | 26    | 33    | 17    | 21    | 26    | 33    |
|                                                                                              | ESPESOR                                                         | 3,8                                                                                                                                               | 3                                                                                                          | 2,4   | 2,3   | 4,5   | 3,6   | 2,9   | 2,3   | 5,4   | 4,3   | 3,5   | 2,8   | 6,6   | 5,3   | 4,2   | 3,4   | 7,4   | 6     | 4,8   | 3,9   | 8,3   | 6,7   | 5,4   | 4,3   | 9,5   | 7,7   | 6,2   | 4,9   | 10,7  | 8,6   | 6,9   | 5,5   | 11,9  | 9,6   | 7,7   | 6,2   | 13,4  | 10,8  | 8,6   | 6,9   | 14,8  | 11,9  | 9,6   | 7,7   |
|                                                                                              | PN                                                              | 10                                                                                                                                                | 8                                                                                                          | 6,3   | 4     | 10    | 8     | 6,3   | 4     | 10    | 8     | 6,3   | 4     | 10    | 8     | 6,3   | 4     | 10    | 8     | 6,3   | 4     | 10    | 8     | 6,3   | 4     | 10    | 8     | 6,3   | 4     | 10    | 8     | 6,3   | 4     | 10    | 8     | 6,3   | 4     | 10    | 8     | 6,3   | 4     | 10    | 8     | 6,3   | 4     |
| PRESIÓN DE REFRENTADO                                                                        |                                                                 | PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta                                                                |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| TEMPERATURA PLACA                                                                            |                                                                 | 210°C ±10°C                                                                                                                                       |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| 1                                                                                            | PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)<br>Superficie pistón 9,8 cm2 | 1                                                                                                                                                 | 1                                                                                                          | 0,7   | 0,7   | 1,5   | 1,2   | 1     | 0,8   | 2     | 1,8   | 1,5   | 1,2   | 3,5   | 2,7   | 2,2   | 1,7   | 4,2   | 3,5   | 2,8   | 2,3   | 5,2   | 4,5   | 3,5   | 3     | 7     | 5,5   | 4,5   | 3,5   | 8,5   | 7     | 6     | 4,5   | 11    | 9     | 7     | 6     | 13,5  | 11    | 9     | 7     | 16,5  | 13,5  | 11    | 9     |
|                                                                                              | TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO                                     | HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN                                                                                                                     |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                                                                                              | ALTURA DEL CORDÓN                                               | 0,5                                                                                                                                               | 0,5                                                                                                        | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 1     | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 1     | 1     | 0,5   | 0,5   | 1,5   | 1     | 1     | 0,5   | 1,5   | 1     | 1     | 0,5   | 1,5   | 1,5   | 1     | 1     | 1,5   | 1,5   | 1     | 1     | 1,5   | 1,5   | 1,5   | 1     | 2     | 1,5   | 1,5   | 1     | 2     | 1,5   | 1,5   | 1,5   |
|                                                                                              | CALENTAMIENTO                                                   |                                                                                                                                                   | INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                                                                                              |                                                                 | ¡ ATENCIÓN ! REDUCIR LA PRESIÓN A LA MÍNIMA NECESARIA (NO POR DEBAJO DEL ARRASTRE) PARA MANTENER EL CONTACTO DE LA PLACA CON LOS TUBOS Y SUBIR LA |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)                                                         |                                                                 | 00:38                                                                                                                                             | 00:30                                                                                                      | 00:24 | 00:23 | 00:45 | 00:36 | 00:29 | 00:23 | 00:54 | 00:43 | 00:35 | 00:28 | 01:06 | 00:53 | 00:42 | 00:34 | 01:14 | 01:00 | 00:48 | 00:39 | 01:23 | 01:07 | 00:54 | 00:43 | 01:35 | 01:17 | 01:02 | 00:49 | 01:47 | 01:26 | 01:09 | 00:55 | 01:59 | 01:36 | 01:17 | 01:02 | 02:14 | 01:48 | 01:26 | 01:09 | 02:28 | 01:59 | 01:36 | 01:17 |
| 3                                                                                            | EXTRACCIÓN PLACA (s)                                            | 5                                                                                                                                                 | 5                                                                                                          | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 6     | 5     | 5     | 5     | 6     | 6     | 5     | 5     | 6     | 6     | 5     | 5     | 7     | 6     | 6     | 5     | 7     | 7     | 6     | 5     | 8     | 7     | 6     | 6     | 8     | 8     | 7     | 6     | 9     | 8     | 7     | 6     |
| 4                                                                                            | TIEMPO DE RAMPA (s)                                             | 5                                                                                                                                                 | 5                                                                                                          | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 6     | 5     | 5     | 5     | 6     | 6     | 5     | 5     | 6     | 6     | 5     | 5     | 7     | 6     | 6     | 5     | 7     | 7     | 6     | 5     | 8     | 7     | 6     | 6     | 9     | 8     | 7     | 6     | 9     | 8     | 7     | 6     |
| 5                                                                                            | PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)                                         | AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE                                                                                                                        |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                                                                                              |                                                                 | 1                                                                                                                                                 | 1                                                                                                          | 0,7   | 0,7   | 1,5   | 1,2   | 1     | 0,8   | 2     | 1,8   | 1,5   | 1,2   | 3,5   | 2,7   | 2,2   | 1,7   | 4,2   | 3,5   | 2,8   | 2,3   | 5,2   | 4,5   | 3,5   | 3     | 7     | 5,5   | 4,5   | 3,5   | 8,5   | 7     | 6     | 4,5   | 11    | 9     | 7     | 6     | 13,5  | 11    | 9     | 7     | 16,5  | 13,5  | 11    | 9     |
|                                                                                              | TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)                                        | 06:00                                                                                                                                             | 06:00                                                                                                      | 06:00 | 06:00 | 06:00 | 06:00 | 06:00 | 06:00 | 07:26 | 06:00 | 06:00 | 06:00 | 09:22 | 07:17 | 06:00 | 06:00 | 10:29 | 08:24 | 06:29 | 06:00 | 11:34 | 09:31 | 07:26 | 06:00 | 13:00 | 10:50 | 08:43 | 06:38 | 14:26 | 11:55 | 09:50 | 07:36 | 15:53 | 13:07 | 10:50 | 08:43 | 17:36 | 14:34 | 11:55 | 09:50 | 19:12 | 15:53 | 13:07 | 10:50 |
|                                                                                              |                                                                 |                                                                                                                                                   |                                                                                                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |

| TRACK 250 - DVS 2207-11                                                                             |                                                                                                            |                                                                                                                                                                                     |                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|
| PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE POLIPROPILENO (PP) - SDR 7,4/SDR 11/SDR 17,6 |                                                                                                            |                                                                                                                                                                                     |                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
| FASE                                                                                                | DN                                                                                                         | 63                                                                                                                                                                                  |                            |       | 75    |       |       | 90    |       |       | 110   |       |       | 125   |       |       | 140   |       |       | 160   |       |       | 180   |       |       | 200   |       |       | 225   |       |       | 250   |       |       |       |       |     |
|                                                                                                     | SDR                                                                                                        | 7,4                                                                                                                                                                                 | 11                         | 17,6  | 7,4   | 11    | 17,6  | 7,4   | 11    | 17,6  | 7,4   | 11    | 17,6  | 7,4   | 11    | 17,6  | 7,4   | 11    | 17,6  | 7,4   | 11    | 17,6  | 7,4   | 11    | 17,6  | 7,4   | 11    | 17,6  | 7,4   | 11    | 17,6  |       |       |       |       |       |     |
|                                                                                                     | ESPESOR                                                                                                    | 8,6                                                                                                                                                                                 | 5,8                        | 3,6   | 10,3  | 6,8   | 4,3   | 12,3  | 8,2   | 5,1   | 15,1  | 10    | 6,3   | 17,1  | 11,4  | 7,1   | 19,2  | 12,7  | 8     | 21,9  | 14,6  | 9,1   |       | 16,4  | 10,2  |       | 18,2  | 11,4  |       | 20,5  | 12,8  |       | 22,7  | 14,2  |       |       |     |
|                                                                                                     | PN                                                                                                         | 16                                                                                                                                                                                  | 10                         | 6     | 16    | 10    | 6     | 16    | 10    | 6     | 16    | 10    | 6     | 16    | 10    | 6     | 16    | 10    | 6     | 16    | 10    | 6     | 16    | 10    | 6     | 16    | 10    | 6     | 16    | 10    | 6     | 16    | 10    | 6     |       |       |     |
| PRESIÓN DE REFRENTADO                                                                               |                                                                                                            | PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta                                                                                                  |                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
| 1                                                                                                   | TEMPERATURA PLACA                                                                                          | 210°C ±10°C                                                                                                                                                                         |                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
|                                                                                                     | PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)<br>Superficie pistón 9,8 cm2                                            | 1,5                                                                                                                                                                                 | 1                          | 0,7   | 2     | 1,5   | 1     | 3     | 2     | 1,5   | 4,5   | 3,2   | 2     | 6     | 4     | 2,7   | 7,5   | 5,2   | 3,5   | 9,5   | 7     | 4,5   |       | 8,5   | 5,5   |       | 10,5  | 7     |       |       | 13,5  | 8,5   |       | 16,5  | 10,5  |       |     |
|                                                                                                     | TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO                                                                                | HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN                                                                                                                                                       |                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
|                                                                                                     | ALTURA DEL CORDÓN                                                                                          | 1                                                                                                                                                                                   | 0,5                        | 0,5   | 1     | 0,5   | 0,5   | 1     | 1     | 0,5   | 1     | 1     | 0,5   | 1     | 1     | 1     | 1,5   | 1     | 1     | 1,5   | 1     | 1     |       | 1     | 1     |       | 1     | 1     |       |       | 1,5   | 1     |       | 1,5   | 1     |       |     |
|                                                                                                     | INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) |                                                                                                                                                                                     |                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
| 2                                                                                                   | CALENTAMIENTO                                                                                              | ¡ ATENCIÓN ! REDUCIR LA PRESIÓN A LA MÍNIMA NECESARIA (NO POR DEBAJO DEL ARRASTRE) PARA MANTENER EL CONTACTO DE LA PLACA CON LOS TUBOS Y SUBIR LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA |                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
|                                                                                                     | TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)                                                                       | 03:17                                                                                                                                                                               | 02:36                      | 01:48 | 03:41 | 02:52 | 02:09 | 04:09 | 03:12 | 02:25 | 04:43 | 03:37 | 02:44 | 05:07 | 03:57 | 02:56 | 05:32 | 04:14 | 03:09 | 05:59 | 04:37 | 03:24 |       | 04:58 | 03:40 |       | 05:20 | 03:57 |       |       | 05:45 | 04:15 |       | 06:07 | 04:32 |       |     |
| 3                                                                                                   | EXTRACCIÓN PLACA (s)                                                                                       | 6                                                                                                                                                                                   | 5                          | 5     | 6     | 6     | 5     | 7     | 6     | 5     | 8     | 6     | 6     | 9     | 7     | 6     | 9     | 7     | 6     | 10    | 8     | 6     |       | 8     | 6     |       | 9     | 7     |       |       | 9     | 7     |       | 10    | 8     |       |     |
| 4                                                                                                   | TIEMPO DE RAMPA (s)                                                                                        | 8                                                                                                                                                                                   | 6                          | 6     | 8     | 7     | 6     | 11    | 8     | 6     | 13    | 9     | 7     | 16    | 11    | 7     | 17    | 11    | 8     | 19    | 12    | 8     |       | 16    | 8     |       | 16    | 11    |       |       | 18    | 11    |       | 18    | 12    |       |     |
| 5                                                                                                   | PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)                                                                                    |                                                                                                                                                                                     | AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
|                                                                                                     |                                                                                                            | 1,5                                                                                                                                                                                 | 1                          | 0,7   | 2     | 1,5   | 1     | 3     | 2     | 1,5   | 4,5   | 3,2   | 2     | 6     | 4     | 2,7   | 7,5   | 5,2   | 3,5   | 9,5   | 7     | 4,5   |       | 8,5   | 5,5   |       | 10,5  | 7     |       |       | 13,5  | 8,5   |       | 16,5  | 10,5  |       |     |
|                                                                                                     | TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)                                                                                   | 14:34                                                                                                                                                                               | 09:07                      | 06:00 | 17:17 | 11:31 | 06:00 | 20:26 | 13:55 | 07:26 | 24:26 | 16:48 | 10:19 | 27:17 | 19:02 | 12:10 | 30:17 | 21:00 | 13:36 | 34:09 | 23:43 | 15:22 |       | 26:17 | 17:07 |       | 28:51 | 19:02 |       |       | 32:09 | 21:09 |       | 35:17 | 23:09 |       |     |
| PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE POLIPROPILENO (PP) - SDR26/SDR 33/SDR41      |                                                                                                            |                                                                                                                                                                                     |                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
| FASE                                                                                                | DN                                                                                                         | 63                                                                                                                                                                                  |                            | 75    |       | 90    |       | 110   |       | 125   |       | 140   |       | 160   |       | 180   |       | 200   |       |       | 225   |       |       | 250   |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
|                                                                                                     | SDR                                                                                                        | 26                                                                                                                                                                                  | 33                         |       | 26    | 33    |       | 26    | 33    | 33    | 26    | 33    | 41    | 26    | 33    | 41    | 26    | 33    | 41    | 26    | 33    | 41    | 26    | 33    | 41    | 26    | 33    | 41    |       | 26    | 33    | 41    | 26    | 33    | 41    |       |     |
|                                                                                                     | ESPESOR                                                                                                    | 2,5                                                                                                                                                                                 | 2                          |       | 2,9   | 2,3   |       | 3,5   | 2,8   | 2,8   | 4,2   | 3,4   | 2,7   | 4,8   | 3,9   | 3,1   | 5,4   | 4,3   | 3,5   | 6,2   | 4,9   | 4     | 6,9   | 5,5   | 4,4   | 7,7   | 6,2   | 4,9   | 3     | 8,6   | 6,9   | 5,5   | 9,6   | 7,7   | 6,2   | 3,5   |     |
|                                                                                                     | PN                                                                                                         | 4                                                                                                                                                                                   | 3,2                        |       | 4     | 3,2   |       | 4     | 3,2   | 4     | 4     | 3,2   | 2,5   | 4     | 3,2   | 2,5   | 4     | 3,2   | 2,5   | 4     | 3,2   | 2,5   | 4     | 3,2   | 2,5   | 4     | 3,2   | 2,5   | 4     | 4     | 3,2   | 2,5   | 4     | 3,2   | 2,5   |       |     |
| PRESIÓN DE REFRENTADO                                                                               |                                                                                                            | PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta                                                                                                  |                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
| 1                                                                                                   | TEMPERATURA PLACA                                                                                          | 210°C ±10°C                                                                                                                                                                         |                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
|                                                                                                     | PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)<br>Superficie pistón 9,8 cm2                                            | 0,5                                                                                                                                                                                 | 0,4                        |       | 0,7   | 0,5   |       | 1     | 0,8   | 1,2   | 1,5   | 1,2   | 1     | 2     | 1,5   | 1,2   | 2,5   | 2     | 1,5   | 3     | 2,5   | 2     | 4     | 3     | 2,5   | 4,5   | 4     | 3     | 2     | 6     | 5     | 4     | 7,5   | 6     | 5     | 3     |     |
|                                                                                                     | TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO                                                                                | HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN                                                                                                                                                       |                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
|                                                                                                     | ALTURA DEL CORDÓN                                                                                          | 0,5                                                                                                                                                                                 | 0,5                        |       | 0,5   | 0,5   |       | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 1     | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 1     | 0,5   | 0,5   | 1     | 1     | 0,5   | 0,5 |
|                                                                                                     | INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE 1 DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA) |                                                                                                                                                                                     |                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
| 2                                                                                                   | CALENTAMIENTO                                                                                              | ¡ ATENCIÓN ! REDUCIR LA PRESIÓN A LA MÍNIMA NECESARIA (NO POR DEBAJO DEL ARRASTRE) PARA MANTENER EL CONTACTO DE LA PLACA CON LOS TUBOS Y SUBIR LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA |                            |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
|                                                                                                     | TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)                                                                       | 01:15                                                                                                                                                                               | 01:00                      |       | 01:27 | 01:09 |       | 01:45 | 01:24 | 00:28 | 02:06 | 01:42 | 01:21 | 02:20 | 01:57 | 01:33 | 02:29 | 02:09 | 01:45 | 02:42 | 02:21 | 02:00 | 02:53 | 02:31 | 02:12 | 03:05 | 02:42 | 02:21 | 01:30 | 03:17 | 02:53 | 02:31 | 03:31 | 03:05 | 02:42 | 01:45 |     |
| 3                                                                                                   | EXTRACCIÓN PLACA (s)                                                                                       | 5                                                                                                                                                                                   | 5                          |       | 5     | 5     |       | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 6     | 5     | 5     | 6     | 5     | 5     | 6     | 5     | 5     | 6     | 6     | 5     | 5     | 6     | 6     | 5     | 6     | 6     | 5     | 5     |     |
| 4                                                                                                   | TIEMPO DE RAMPA (s)                                                                                        | 6                                                                                                                                                                                   | 6                          |       | 6     | 6     |       | 6     | 6     | 5     | 6     | 6     | 6     | 6     | 6     | 6     | 6     | 6     | 6     | 7     | 6     | 6     | 7     | 6     | 6     | 7     | 7     | 6     | 6     | 7     | 7     | 6     | 8     | 7     | 6     | 6     |     |
| 5                                                                                                   | PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)                                                                                    |                                                                                                                                                                                     | AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |     |
|                                                                                                     |                                                                                                            | 0,5                                                                                                                                                                                 | 0,4                        |       | 0,7   | 0,5   |       | 1     | 0,8   | 1,2   | 1,5   | 1,2   | 1     | 2     | 1,5   | 1,2   | 2,5   | 2     | 1,5   | 3     | 2,5   | 2     | 4     | 3     | 2,5   | 4,5   | 4     | 3     | 2     | 6     | 5     | 4     | 7,5   | 6     | 5     | 3     |     |
|                                                                                                     | TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)                                                                                   | 06:00                                                                                                                                                                               | 06:00                      |       | 06:00 | 06:00 |       | 06:00 | 06:00 | 06:00 | 06:00 | 06:00 | 06:43 | 06:00 | 06:00 | 11:34 | 06:00 | 06:00 | 10:05 | 06:58 | 06:00 | 11:46 | 08:24 | 06:00 | 13:07 | 10:05 | 06:58 | 06:00 | 14:34 | 11:46 | 08:24 | 16:10 | 13:07 | 10:05 | 06:00 |       |     |

| TRACK 250 - DVS 2207-15                                                                             |                                                                 |                                                                                                                                                                                     |       |       |  |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|-------|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| PARÁMETROS DE FUSIÓN A TOPE PARA TUBOS Y ACCESORIOS DE PVDF NATURAL - SDR 21 / SDR 33 / VENTILACIÓN |                                                                 |                                                                                                                                                                                     |       |       |  |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| FASE                                                                                                | DN                                                              | 63                                                                                                                                                                                  |       | 75    |  | 90    |       | 110   |       | 125   |       | 140   |       | 160   |       | 180   |       | 200   |       | 225   |       | 250   |       |       |       |       |       |
|                                                                                                     | SDR                                                             | 21                                                                                                                                                                                  |       | 21    |  | 21    | 33    | 21    | 33    |       | 21    | 33    | 21    | 33    |       | 21    | 33    | 21    | 33    |       | 21    | 33    | 21    | 33    |       | 21    | 33    |
|                                                                                                     | ESPESOR                                                         | 3                                                                                                                                                                                   | 2     | 3,6   |  | 4,3   | 2,8   | 5,3   | 3,4   | 3     | 6     | 3,9   | 6,7   | 4,3   | 3     | 7,7   | 4,9   | 3     | 8,6   | 5,5   | 9,6   | 6,2   | 3     | 10,8  | 6,9   | 11,9  | 7,7   |
|                                                                                                     | ISO                                                             | S-10                                                                                                                                                                                | V     | S-10  |  | S-10  | S-16  | S-10  | S-16  | V     | S-10  | S-16  | S-10  | S-16  | V     | S-10  | S-16  | S-10  | S-16  | V     | S-10  | S-16  | S-10  | S-16  | V     | S-10  | S-16  |
|                                                                                                     | PRESIÓN DE REFRENTADO                                           | PRESIÓN DE ARRASTRE + la presión necesaria para que se produzca el corte de viruta                                                                                                  |       |       |  |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                                                                                                     | TEMPERATURA PLACA                                               | 240°C ±8°C                                                                                                                                                                          |       |       |  |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| ❶                                                                                                   | PRESIÓN DE PRE-CALENTAMIENTO (bar)<br>Superficie pistón 9,8 cm2 | AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE                                                                                                                                                          |       |       |  |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                                                                                                     |                                                                 | 0,6                                                                                                                                                                                 | 0,4   | 0,8   |  | 1,2   | 0,8   | 1,8   | 1,2   | 1     | 2,3   | 1,5   | 2,9   | 1,9   | 1,3   | 3,8   | 2,5   | 1,5   | 4,7   | 3,1   | 5,9   | 3,8   | 1,9   | 7,4   | 4,8   | 9     | 6     |
|                                                                                                     | TIEMPO DE PRE-CALENTAMIENTO                                     | HASTA LA FORMACIÓN DEL CORDÓN                                                                                                                                                       |       |       |  |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                                                                                                     | ALTURA DEL CORDÓN                                               | 0,5                                                                                                                                                                                 | 0,5   | 0,5   |  | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,9   | 0,5   | 1     | 0,6   | 0,6   | 1     | 0,7   | 1,1   | 0,7   | 0,7   | 0,7   | 0,7   |
| ❷                                                                                                   | CALENTAMIENTO                                                   | INMOVILIZACIÓN (DESPRESURIZAR LA PRESIÓN DE LA FASE ❶ DE PRE-CALENTAMIENTO BAJANDO LA VÁLVULA DE DESCARGA)                                                                          |       |       |  |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                                                                                                     |                                                                 | ¡ ATENCIÓN ! REDUCIR LA PRESIÓN A LA MÍNIMA NECESARIA (NO POR DEBAJO DEL ARRASTRE) PARA MANTENER EL CONTACTO DE LA PLACA CON LOS TUBOS Y SUBIR LA PALANCA DE LA VÁLVULA DE DESCARGA |       |       |  |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                                                                                                     | TIEMPO DE CALENTAMIENTO (min:s ±10s)                            | 01:10                                                                                                                                                                               | 01:00 | 01:16 |  | 01:23 | 01:08 | 01:33 | 01:14 | 01:10 | 01:40 | 01:19 | 02:47 | 01:23 | 01:10 | 03:06 | 01:29 | 01:10 | 02:06 | 01:35 | 02:16 | 01:42 | 01:10 | 02:28 | 01:49 | 02:39 | 01:57 |
| ❸                                                                                                   | EXTRACCIÓN PLACA (s)                                            | 3                                                                                                                                                                                   | 3     | 3     |  | 3     | 3     | 3     | 3     | 3     | 4     | 3     | 4     | 3     | 3     | 4     | 3     | 3     | 4     | 3     | 4     | 4     | 4     | 4     | 4     | 4     | 4     |
| ❹                                                                                                   | TIEMPO DE RAMPA (s)                                             | 3                                                                                                                                                                                   | 3     | 4     |  | 4     | 3     | 4     | 4     | 4     | 4     | 4     | 5     | 4     | 4     | 6     | 4     | 4     | 6     | 5     | 7     | 6     | 6     | 7     | 6     | 6     | 6     |
| ❺                                                                                                   | PRESIÓN DE FUSIÓN (bar)                                         | AÑADIR PRESIÓN DE ARRASTRE                                                                                                                                                          |       |       |  |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
|                                                                                                     |                                                                 | 0,6                                                                                                                                                                                 | 0,4   | 0,8   |  | 1,2   | 0,8   | 1,8   | 1,2   | 1     | 2,3   | 1,5   | 2,9   | 1,9   | 1,3   | 3,8   | 2,5   | 1,5   | 4,7   | 3,1   | 5,9   | 3,8   | 1,9   | 7,4   | 4,8   | 9     | 6     |
|                                                                                                     | TIEMPO DE FUSIÓN (min:s)                                        | 05:41                                                                                                                                                                               | 05:04 | 06:08 |  | 07:00 | 05:34 | 08:15 | 05:56 | 05:41 | 09:07 | 06:30 | 09:58 | 07:00 | 05:23 | 11:11 | 07:45 | 05:23 | 12:17 | 08:30 | 13:31 | 09:21 | 05:27 | 14:48 | 10:13 | 15:54 | 11:11 |