

Collarines de derivación electrosoldables

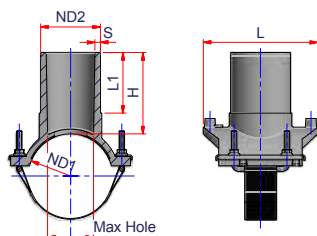
Una solución diferencial en el sistema de PP-R NIRON



El constante desarrollo e innovación en productos y la especialización como productores de accesorios electrosoldables ha hecho realidad la nueva gama de collarines de derivación electrosoldables SDR11 en Polipropileno.

Una vez más, aportamos a la instalación una solución versátil y adaptable a cualquier instalación existente.

Collar de derivación salida macho SDR11 soldadura eléctrica (clase 1/6, clase 2/4, clase 4/6)



Referencia	Dn1 (mm)	Dn2 (mm)	Uds. Caja	S (mm)	L1 (mm)	L (mm)	H (mm)	Agujero máx. (mm)	Precio (€/ud.)
27NCOL11090	110,0	90,0	1	8,1	89,9	169,9	119,9	70,1	108,75
27NCOL12575	125,0	75,0	1	6,9	89,9	169,9	119,9	58,9	126,00
27NCOL12590	125,0	90,0	1	8,1	89,9	169,9	119,9	70,1	108,75
27NCOL16075	160,0	75,0	1	6,9	89,9	169,9	119,9	58,9	130,50
27NCOL16090	160,0	90,0	1	8,1	89,9	169,9	119,9	70,1	146,16
27NCOL20075	200,0	75,0	1	6,9	89,9	169,9	119,9	58,9	140,40
27NCOL20090	200,0	90,0	1	8,1	89,9	169,9	119,9	70,1	157,25
27NCOL200110	200,0	110,0	1	9,9	98,0	199,9	130,1	87,1	175,39
27NCOL200125	200,0	125,0	1	11,4	98,0	199,9	130,1	100,1	186,48
27NCOL25090	250,0	90,0	1	8,1	98,0	199,9	130,1	70,1	197,57
27NCOL250110	250,0	110,0	1	22,9	98,0	199,9	130,1	87,1	205,63
27NCOL250125	250,0	125,0	1	11,4	98,0	199,9	130,1	100,1	216,72
27NCOL31590	315,0	90,0	1	8,1	98,0	199,9	130,1	70,1	238,90
27NCOL315110	315,0	110,0	1	9,9	98,0	199,9	130,1	100,1	249,98
27NCOL315125	315,0	125,0	1	11,4	98,0	199,9	130,1	100,1	265,10

Procedimiento de instalación



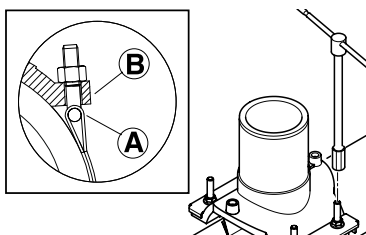
1 Mida la longitud del accesorio y marque el área de soldadura con un marcador. Raspe la superficie de la tubería cuidadosamente con un raspador.



2 Después de raspar, elimine la suciedad y la grasa del área de soldadura de la tubería y el interior del asiento del collarín, usando un agente de limpieza apropiado. Espere hasta que las partes limpias estén completamente secas.



3 Coloque el asiento del collarín sobre la tubería y tenga cuidado de no ensuciar las superficies previamente limpiadas.



4 Sujete el asiento del collar de derivación a la tubería con la cincha flexible. Use una llave para apretar las cuatro tuercas hasta que el perno en U (A) y la parte superior del collarín (B) estén en contacto perfecto.



5 Conecte los dos cables de la máquina de electrofusión a los conectores del collar electrosoldable y siga el procedimiento de soldadura habitual para accesorios electrosoldables. Los parámetros de tiempo y voltaje siempre vienen definidos en el código de barras del collar. (Ver Manual Técnico Niron).



6 Al final del tiempo de enfriamiento, es posible iniciar la prueba de presión. En la tabla adjunta encontrará el tiempo de espera recomendado en MINUTOS antes de comenzar la prueba.



7 Proceda a realizar la perforación de la tubería con una broca o elemento perforador adecuado, comprobando que el diámetro de la broca y longitud es compatible con el interior de la tubería principal y de la derivación. **NUNCA PERFORAR EL TUBO PREVIAMENTE A LA SOLDADURA O ANTES DE COMPLETAR EL PROCESO DE SOLDADURA.**

Tiempo de espera para test de presión tras soldadura

Ø Tubería primaria (mm)	Prueba de presión < 6bar	Prueba de presión > 6bar
63- 315	Tiempo de enfriamiento del collar (cooling time) + 20 minutos	Tiempo de enfriamiento del collar (cooling time) + 60 minutos