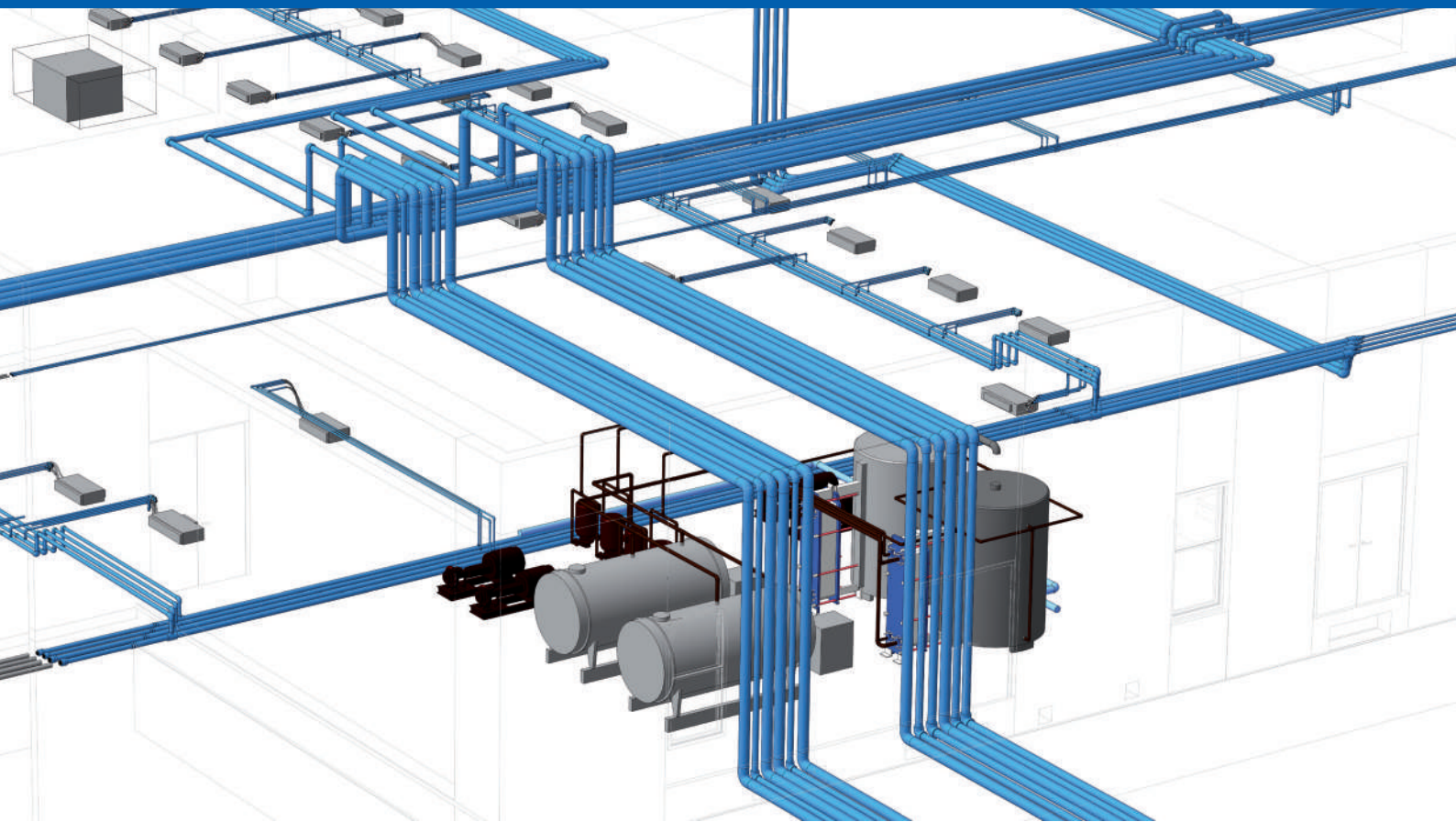


Italsan Perú

SISTEMA
NIRON[®]
Manual Técnico

Sistema de tuberías y accesorios de polipropileno para instalaciones sanitarias y aire acondicionado



Líderes en canalizar soluciones

italsan

Los materiales plásticos tienen cada vez más usos en todos los sectores de nuestra vida cotidiana. Las excelentes propiedades mecánicas, químicas y físicas de los nuevos polímeros han determinado su éxito en todo tipo de aplicaciones.

A partir de los años 80, la difusión de los materiales plásticos en la industria de los tubos ha sido exponencial. En la actualidad, su uso abarca desde los tubos de alimentación y descarga hasta las instalaciones de calefacción y acondicionamiento gracias a la creciente aceptación por parte de los instaladores y clientes finales.

Nupi Industrie Italiane S.p.A cumple en el 2022 su 50 aniversario en la vanguardia de la transformación de polímeros terminados en tubos para el transporte de agua caliente y fría a presión, gas y derivados del petróleo.

Las importantes inversiones en investigación y desarrollo, una puesta al día constante en materia tecnológica y un laboratorio avanzado de control de calidad han permitido a **Nupi Industrie Italiane S.p.A.** situarse entre las primeras empresas europeas de su segmento.

Desde sus inicios en 1989 Italsan ha avanzado decisivamente en su estrategia de fortalecimiento y presencia en el mercado internacional, situándose hoy como empresa líder en la prescripción, distribución y servicio post venta de las instalaciones plásticas en polipropileno.

Ser fieles a nuestra política comercial y de calidad durante los años en los que la economía ha sido favorable, nos ha permitido asentar las bases para estar en situación de crecimiento e introducción en nuevos mercados.

Sistema NIRON®

NIRON es un sistema de tubos y accesorios de polipropileno copolímero random que, por calidad y fiabilidad, ofrece el máximo nivel de vida útil y ahorro energético en sistemas de conducción hidrosanitarios.

Las características químicas y físicas del material empleado y la unión de los distintos elementos, mediante fusión térmica, aseguran la perfecta resistencia de la instalación incluso en las condiciones de uso más extremas.

El polipropileno que utiliza el **Sistema NIRON** es un tipo especial de copolímero random de alto peso molecular. La estructura molecular concreta del copolímero y la incorporación de aditivos especiales aseguran una elevada resistencia mecánica y una larga duración.

La extrema ligereza material, la facilidad con que se trabaja y la completa gama del **Sistema NIRON** permiten reducir el tiempo de instalación entre un 30% y un 50% en comparación con las instalaciones realizadas con materiales metálicos.

Departamento técnico

La Oficina Técnica de Italsan se encarga de proporcionar apoyo y asesoramiento técnico a todos nuestros clientes. Está formada por un equipo de ingenieros técnicos e industriales con amplia experiencia en el sector garantizando la atención eficiente en cualquier requerimiento técnico relacionado con cualquiera de nuestros productos.

Opciones de Servicio y Soporte Técnico

- Consultas técnicas ONE to ONE.
- Formación de producto técnico-práctica.
- Asistencia técnica en obra.
- Realización de cálculos y estudios.
- Emisión de informes.

Asistencia técnica a pie de obra e instalación

Nuestro valor añadido se encuentra en tener la capacidad de ofrecer asistencia técnica, desde el inicio hasta finalización de la instalación.



Un salto BIM: Building Information Modeling

El soporte a la ingeniería nos ha llevado a ser pioneros con la creación de las familias en tecnología BIM de todo el Sistema NIRON: tuberías y accesorios en todos los sistemas de unión existentes.



Desarrollo de la familia con prestaciones de diseño y dimensionado sin igual

Librería

Familia BIM completa: tuberías, accesorios, accesorios roscados, válvulas y abrazaderas Italsan.
Compatible con los diferentes softwares de diseño arquitectónico e ingeniería: Revit MEP, Archicad, AECOn, etc.
Exportable a .IFC.
Tamaño del archivo .rvt y .rfa de bajo peso (<10Mb).

Configuración MEP

100% ágil a la hora de diseñar.
Enrutamiento predefinido: inserción automática de los accesorios en el diseño mediante líneas 2D.



Tablas de planificación

Creación automática de tablas de planificación (despiece de material).
Cálculo de número de manguitos incluido.
Cálculo de abrazaderas.

Sistema

Inclusión de Parámetros Técnicos.
Cálculo de Pérdidas de Carga.
Mantiene la conexión física y de cálculo en las conexiones con otros materiales mediante portabridas y/o accesorios roscados.

Compromiso con la sostenibilidad

Actualmente, las bondades técnicas del Sistema NIRON le han permitido estar presente en cuantiosos proyectos de edificación nueva y de rehabilitación, aportando valor a sellos de sostenibilidad tipo LEED, BREEAM, EDGE o CES y CVS.

La consecución de este objetivo se ha conseguido tras el desarrollo de cinco aspectos clave, como son la reducción energética, la reducción del consumo de agua, el beneficio económico, la gestión eficaz de residuos y la gestión medioambiental.

Los documentos acreditativos de este plan de actuación han quedado ya establecidos con las siguientes acreditaciones del producto:

Declaración Ambiental de Producto (DAP) del Sistema NIRON



Certificado ISO 14001-Sistema de Gestión Ambiental

CERTIFICATO



Rev. 01	2015	Ed.	01	Valid. to	2020/01/17
Rev. 02	2020/01/09	Ed.	02	Valid. to	2020/01/17
Scadenza	2023/01/17	Scadenza	14		

Pagina 1 di 2

**Certificato del Sistema di Gestione Ambientale
ISO 14001:2015**

Si dichiara che il Sistema di Gestione Ambientale dell'Organizzazione:
NUPI INDUSTRIE ITALIANE S.p.A.

è conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 per i seguenti prodotti/servizi:

- Progettazione e produzione mediante stampaggio ad iniezione di raccordi e valvole in materiali plastici per sistemi di tubazione per il trasporto e la distribuzione di liquidi e fluidi gassosi;
- Progettazione e produzione mediante estrusione di tubi in materia plastica e metalli colorati mono e pluristrato per il trasporto di liquidi e fluidi gassosi in pressione.

Chief Operating Officer
C. Cimolero De' cedi



Il presente certificato è stato emesso a seguito di un'ispezione di conformità al sistema di gestione ambientale di NUPI INDUSTRIE ITALIANE S.p.A. in conformità con la norma UNI EN ISO 14001:2015. La società dichiara che i dati forniti sono veritieri e corretti.

Max Cermet Italia S.p.A.
Società per azioni
oggettiva a favore di
energia e sportswear di
Max Cermet Italia S.p.A.

Max Cermet Italia S.p.A.
Via Salaria, 1000
00198 Roma (RM)
Tel. +39 06 49811111
www.maxcermet.it



NUPI INDUSTRIE ITALIANE S.p.A.
Sede Legale
- Via Salaria, 1000, 00198 BLSTO ARSIZIO (VA) - Italia
Sede operativa di certificazione
- Via Salaria, 1000, 00198 BLSTO ARSIZIO (VA) - Italia
- Via del Artisanato, 5-40023 CASTEL GLEFPO (BO) - Italia






Italsan Perú, empresa miembro en comités técnicos

Italsan, como experto en sistemas de tuberías poliméricas en las instalaciones mecánicas, es empresa colaboradora en los comités técnicos de las asociaciones más representativas de Perú en distintos ámbitos con influencia directa en el sector de las instalaciones.

Nuestra participación a través de nuestro equipo de ingenieros expertos en las distintas disciplinas nos permite colaborar de forma activa en materia de normativa y certificaciones de calidad.

Esta colaboración se está llevando a cabo en las siguientes organizaciones:

ASHRAE Peru Chapter

Italsan es miembro del capítulo oficial de la Asociación Americana ASHRAE en Perú.



Participamos de forma activa en el Comité Técnico de Normalización 2, CTN02, de la Sociedad Nacional de Industria, SIN, adscrito al Instituto Nacional de Calidad, INACAL.

Formamos parte en el Comité de Adaptación de la norma en Perú de BREEAM.

Peru Green Building Council (GBCpe)

Organización que tiene como objetivo promover la reducción de las emisiones de carbono en las edificaciones a través de la implementación de Edificios Sostenibles.

El Perú GBC es miembro del World GBC, organización internacional con influencia en el mercado de la construcción sostenible, presente en más de 100 países.



Italsan es empresa miembro de GBCpe y forma parte de la Junta Directiva con el objetivo de colaborar activamente en los comités de trabajo para normas nacionales y en la adaptación de sistemas de certificación a la realidad peruana.

1	Características del sistema	11
1.1	Campos de aplicación	12
1.2	Características principales y ventajas particulares	14
	• Dispersión térmica y condensación limitadas	15
	• Otras características principales	18
1.3	Menciones ASHRAE al sistema NIRON	18
1.4	Resistencia mecánica	21
	• Curvas de Regresión	21
1.5	Eficiencia y ahorro energético	23
1.6	Pérdidas de carga de las tuberías	25
1.7	Pérdidas de carga de los accesorios	29
1.8	Desinfección química y térmica	30
1.9	Sistema antimicrobiano	31
1.10	Potabilidad e idoneidad alimentaria	31
1.11	Opacidad	31
1.12	Resistencia química del polipropileno	32
	• Tablas resistencia química del polipropileno	32
2	La tubería	35
2.1	Clasificación de los tubos Sistema NIRON	36
	• Tubo compuesto según RP 01.78 NIRON FIBER BLUE PP-R RP PIPE	36
	• Tubo compuesto según RP 01.72 NIRON CLIMA RP	37
	• Tubo compuesto según RP 01.78 NIRON PREMIUM PP-RCT RA 7050	38
2.2	Parámetros de clasificación	39
	• Clasificación en base a las condiciones de servicio: Clases de aplicación	39
	• SDR: Standard Dimensión Ratio	39
	• SERIE del tubo: S	39
2.3	Características físico químicas de la materia prima	40
2.4	Características mecánicas y dimensionales	41
	• Tubería COMPUESTA NIRON FIBER BLUE PP-R RP SDR9	41
	• Tubería COMPUESTA NIRON CLIMA RP SDR11	42
	• Tubería COMPUESTA NIRON CLIMA RP SDR17	43
3	Recomendaciones de instalación	45
3.1	Realización de puntos fijos, deslizantes y anclajes	46
3.2	Dilatación	47
3.3	Compensación	48
	• Compensación de la dilatación mediante brazo de dilatación	48
	• Compensación de la dilatación mediante lira	49
	• Ejemplos de compensación de la dilatación mediante brazos y liras	50
3.4	Métodos de suportación	54
	• Suportación mediante abrazaderas isofónicas lisas Sistema NIRON	54
	• Distancias máximas entre abrazaderas	56
	• Distancias máximas de varillas/tubos roscados	58
	• Suportación mediante columpios	59
	• Suportación mediante bandejas	60
	• Suportación de montantes	61
	• Suportación mediante abarcones	62
3.5	Normativa	62

4	Sistemas de unión	63
	4.1 Métodos de soldadura	64
	• Sistema de soldadura socket	
	Soldadura mediante polifusores de pala	64
	Soldadura mediante máquinas de carro	66
	• Sistema de soldadura por electrofusión	68
	• Sistema de soldadura a tope	71
	• Sistema de conexiones con injertos	73
	4.2 Reparación de tuberías	74
	• Reparación de instalación in situ (tubo dañado, tubo y/o accesorio perforado)	74
	4.3 Curso de instalador Italsan	76
5	Criterios de instalación	77
	5.1 Tabla de correspondencia Sistema NIRON - conexiones embridadas	78
	• Tabla correspondencia para BRIDAS NFLA	78
	5.2 Tabla de correspondencia de diámetros NIRON respecto a otros materiales	79
	• Tablas correspondencia para CIRCUITOS ABIERTOS	79
	• Tablas correspondencia para CIRCUITOS CERRADOS	80
	• Tablas correspondencia DISTRICT HEATING / COOLING	82
	• Tablas correspondencia AIRE COMPRIMIDO	83
	5.3 Pruebas de estanquidad y resistencia mecánica	84
	• Redes de distribución de agua fría	84
	• Redes de ACS	85
	• Redes de circuito cerrado	85
	5.4 Recomendaciones de instalación en obra	86
	• Indicaciones de uso	86
	• Ubicación de las instalaciones	86
6	Calidad	87
	6.1 Normas y certificados de producto	88
	6.2 Control de calidad	90
7	Garantías	91
8	Referencias	93
9	Bibliografía	97

1

Características del sistema

- 1.1 Campos de aplicación
- 1.2 Características principales y ventajas particulares
- 1.3 Resistencia mecánica
- 1.4 Eficiencia y ahorro energético
- 1.5 Pérdidas de carga de tuberías
- 1.6 Pérdidas de carga de los accesorios
- 1.7 Desinfección química y térmica
- 1.8 Sistema antimicrobiano
- 1.9 Potabilidad e idoneidad alimentaria
- 1.10 Opacidad
- 1.11 Resistencia química del polipropileno

1.1 Campos de aplicación

El Sistema NIRON es óptimo para su instalación en edificación residencial y sector terciario ubicándose en edificios de distintos usos con carácter institucional, cultural, sanitario, empresarial o rotacional como son: hoteles, hospitales, edificios sanitario-sociales, complejos de oficinas, centros comerciales, edificios con carácter educativo, instalaciones deportivas, barcos de cruceros y de transporte y viviendas, tanto de promoción pública como privada.

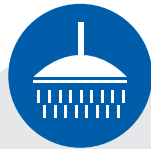
Así mismo, está altamente introducido en el ámbito de la rehabilitación, reforma y restauración de edificios. La aplicación del Sistema NIRON en edificación industrial es innumerable, con una clara tendencia de crecimiento en este tipo de edificios, con las características comunes de eficiencia energética y seguridad industrial.

En todas sus ubicaciones el Sistema NIRON es idóneo para los siguientes tipos de instalaciones:



Salas de calentadores de agua

- Producción de calor.
- Acumulación agua caliente sanitaria.



Instalaciones hidrosanitarias

- Conducción y abastecimiento de agua fría.
- Suministro de agua fría para consumo humano.
- Suministro de agua caliente sanitaria (ACS).
- Retorno de agua caliente sanitaria (RACS).



Instalaciones sanitarias y de aire acondicionado

- Circuitos de frío y calor de la red de fancoils.
- Condensados de torres de refrigeración.
- Alimentación baterías de Unidades de tratamiento de aire (UTA'S).



Calefacción a alta y baja temperatura

- Sistema de calefacción por radiadores.
- Suelo radiante.
- Instalaciones de techo y paredes radiantes.

Sectores



Centros e instituciones sanitarias o de salud



Establecimientos hoteleros y alojamientos turísticos



Construcción naval, plataformas offshore e instalaciones portuarias



Edificios industriales





Otras instalaciones

- Refrigeración Industrial.
- District heating: Calefacción de distrito.
- Sistemas de ósmosis inversa.
- Aire comprimido.
- Trasiego de fluidos alimentarios.
- Trasiego de sustancias agresivas.



Edificación residencial



Edificios sector terciario

1.2 Características principales y ventajas particulares

En los últimos años ha habido una gran evolución de los materiales termoplásticos y en el estudio de sus propiedades físicas y químicas, generando un avance en todos los campos, que incluye el de las instalaciones mecánicas.

Hasta hace unos años las instalaciones mecánicas se realizaban con materiales metálicos debido principalmente a su resistencia, pero este tipo de material supone otras muchas desventajas que hemos podido reconocer a lo largo del tiempo.

Ventajas del SISTEMA NIRON

- Ausencia de corrosión.
- Menor rugosidad superficial interna
 - Reducción de las incrustaciones y menores pérdidas de carga.
- Alta resistencia a los agentes químicos.
- Resistencia al hielo.
- Resistencia a las corrientes parásitas.
- Menor nivel de ruidos en la instalación.
- Reducción de los tiempos de instalación.
- Tratamiento por legionella.
- Totalmente ecológico y libre de halógenos.

A día de hoy los sistemas de tubería y accesorios fabricados con termoplásticos resuelven muchos de los problemas planteados por los sistemas metálicos, pudiendo así alargar el tiempo de vida de la instalación.

Ausencia de corrosión

La corrosión de las tuberías depende principalmente del medio ambiente en el que están colocadas, de la materia prima y del régimen de funcionamiento a las que se ven sometidas, siendo la protección exterior de la tubería la que debe estudiarse con mayor cuidado, debido a que normalmente el medio circundante es más agresivo que el agua que circula por el interior.

El sistema de tuberías y accesorios NIRON está fabricado con materiales poliméricos (polipropileno copolímero random) por lo que la resistencia a la corrosión queda garantizada al 100%, tanto en el interior de la tubería como en el exterior.

Este hecho se traduce en que no necesita ninguna aplicación de protección superficial, sea cual sea al medio circundante.

De la misma manera el sistema de tuberías y accesorios NIRON garantiza la resistencia a la corrosión en las instalaciones con trasiego de fluidos con alta concentración de oxígeno disuelto o fluidos de naturaleza corrosiva.



Dispersión térmica y condensación limitadas

Optimización de aislamiento térmico según ASRHAE 90.1-2019

La baja conductividad térmica de las tuberías NIRON, $\lambda = 0,24 \text{ W/mK}$, hace posible una reducción notable del espesor de aislamiento térmico, representando un ahorro económico considerable en el total de la instalación.

La norma ASRHAE, en su tabla 6.8.3-1 y 6.8.3-2 del estándar 90.1-2019, indica el espesor de aislamiento que deben tener las tuberías metálicas para los sistemas de agua caliente y agua fría de HVAC:

Table 6.8.3-1 Minimum *Piping* Insulation Thickness Heating and Hot Water Systems^{a, b, c, d, e} (Steam, Steam Condensate, Hot-Water Heating and Domestic Water Systems)

Fluid Operating Temperature Range (°F) and Usage	Insulation Conductivity		≥ Nominal Pipe or Tube Size, in.				
	Conductivity Btu·in/h·ft ² ·°F	Mean Rating Temperature, °F	<1	1 to <1-1/2	1-1/2 to <4	4 to <8	≥8
>350	0.32 to 0.34	250	4.5	5.0	5.0	5.0	5.0
251 to 350	0.29 to 0.32	200	3.0	4.0	4.5	4.5	4.5
201 to 250	0.27 to 0.30	150	2.5	2.5	2.5	3.0	3.0
141 to 200	0.25 to 0.29	125	1.5	1.5	2.0	2.0	2.0
105 to 140	0.22 to 0.28	100	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5

a. For insulation outside the stated conductivity range, the minimum thickness (7) shall be determined as follows: $T=r\{(1+t/r)^{K/k}-1\}$, where T= minimum insulation thickness (in.), r= actual outside radius of pipe (in.), t= insulation thickness listed in this table for applicable fluid temperature and pipe size, K= conductivity of alternate material at mean rating temperature indicated for the applicable fluid temperature [Btu·in/h·ft²·°F]; and k= the upper value of the conductivity range listed in this table for the applicable fluid temperature.

b. These thickness are based on *energy efficiency* considerations only. Additional insulation is sometimes required relative to safety issues/surface temperature.

c. For *piping* smaller than 1.5 in. and located in partitions within *conditioned* spaces, reduction of these thicknesses by 1 in. shall be permitted (before thickness adjustment required in foot-note [a]) but not to thicknesses below 1 in.

d. For direct-buried heating and hot-water *system piping*, reduction of these thicknesses by 1.5 in. shall be permitted (before thickness adjustment required in foot-note [a]) but not to thickness below 1 in.

e. The table is based on steel pipe. Nonmetallic pipes schedule 80 thickness or less shall use the table values. For other nonmetallic pipes having *thermal resistance* greater than that of steel pipe, reduced insulation thicknesses are permitted if documentation is provided showing that the pipe with the proposed insulation has no more heat transfer per foot than a steel pipe of the same size with the insulation thickness shown in the table.

1.2 Características principales y ventajas particulares

1 Dispersión térmica y condensación limitadas

Table 6.8.3-2 Minimum *Piping* Insulation Thickness Cooling Systems (Chilled Water, Brine and Refrigerant) ^{a, b, c, d}

Fluid Operating Temperature Range (°F) and Usage	Insulation Conductivity		Nominal Pipe or Tube Size, in.				
	Conductivity Btu·in/h·ft ² ·°F	Mean Rating Temperature, °F	<1	1 to <1-1/2	1-1/2 to <4	4 to <8	≥8
			Insulation Thickness, in.				
40 to 60	0.21 to 0.27	75	0.5	0.5	1.0	1.0	1.0
105 to 140	0.20 to 0.26	50	0.5	1.0	1.0	1.0	1.5

a. For insulation outside the stated conductivity range, the minimum thickness (7) shall be determined as follows: $T=r\{(1+t/r)^{K/k}-1\}$, where T= minimum insulation thickness (in.), r= actual outside radius of pipe (in.), t= insulation thickness listed in this table for applicable fluid temperature and pipe size, K= conductivity of alternate material at mean rating temperature indicated for the applicable fluid temperature [Btu·in/h·ft²·°F]; and k= the upper value of the conductivity range listed in this table for the applicable fluid temperature.

b. These thickness are based on *energy efficiency* considerations only. Issues such as water vapor permeability or surface condensation sometimes require vapor retarders or additional insulation.

c. For direct-buried cooling system piping, insulation is not required.

d. The table is based on steel pipe. Nonmetallic pipes schedule 80 thickness or less shall use the table values. For other nonmetallic pipes having *thermal resistance* greater than that of steel pipe, reduced insulation thicknesses are permitted if documentation is provided showing that the pipe with the proposed insulation has no more heat transfer per foot than a steel pipe of the same size with the insulation thickness shown in the table.

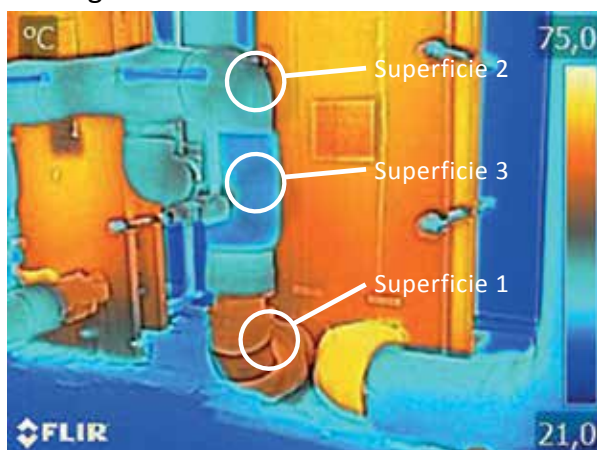
Estos espesores de aislamiento indicados por ASRHAE están pensados para tuberías metálicas. La norma ASRHAE reconoce las ventajas que presenta el sistema NIRON, permitiendo la optimización del aislamiento térmico siempre que se sustente menores pérdidas energéticas que la tubería metálica con el aislamiento indicado en la tabla.

Como se observa, la norma ASHRAE interpreta y reconoce como las tuberías no metálicas, como es el sistema NIRON, tiene un mejor comportamiento energético reduciendo las pérdidas de energía. Para poder llevar a cabo esta reducción, la versión de ASHRAE 90.1 - 2019 exigía un sustento técnico con cálculos que justifiquen que a pesar de la reducción de aislamiento, se tenían menores pérdidas energéticas que con la tubería de acero y aislamiento equivalente.

Sin embargo, la última actualización de ASHRAE 90.1 - 2022, ya no contempla la opción de optimizar el aislamiento, y por tanto, se deben cumplir los mismos espesores que los indicados en la tabla para tuberías de acero. Desconocemos los motivos por los que ASHRAE ha eliminado esta opción que durante años ha permitido optimizar el aislamiento, pero podemos intuir que esta decisión ha sido tomada en pro de la eficiencia energética, un objetivo prioritario de ASHRAE que, año tras año, implementa recomendaciones para reducir el consumo energético de los edificios.

Con esta decisión de ASHRAE versión 2022, al igualar y mantener los espesores del aislamiento, conseguimos reducir las pérdidas energéticas con tuberías de PP-R, reduciendo de igual manera la huella de carbono y las emisiones de CO2 a la atmósfera.

Termografía en salida intercambiador ACS



El procedimiento de cálculo a seguir para el dimensionado del espesor de aislamiento para tuberías del sistema NIRON es el marcado por la norma internacional UNE-EN ISO 12241 sobre "Aislamiento térmico para equipos de edificación en instalaciones industriales. Método de cálculo".

Con este procedimiento, además de establecerse las pérdidas térmicas de la red hidráulica, también se comprueba que con la reducción del espesor del aislamiento térmico no originará condensaciones intersticiales en la tubería.

Dispersión térmica y condensación limitadas

Menos espesor de aislamiento anticondensación.

Garantizar la no existencia de condensación superficial es fundamental en las instalaciones que trasiegan fluidos fríos, especialmente en las líneas de frío de las instalaciones de climatización.

En este tipo de instalaciones se debe colocar un elemento separador de protección, no necesariamente aislante, con capacidad de barrera anti vapor.

Se considera válido el cálculo realizado según norma EN ISO 12241, cumpliendo con la siguiente hipótesis:

Se produce condensación si: $T_{\text{superficial tubo}} < T_{\text{rocío}}$

No se produce condensación si: $T_{\text{superficial tubo}} > T_{\text{rocío}}$

Italsan no recomienda espesores inferiores a 9 mm.



Estado de tubería NIRON con condensación superficial.



Estado tubería de acero aislada con corrosión por condensación.

Italsan ha desarrollado un programa de cálculo de **pérdidas térmicas y condensación superficial** llamado **Italterm®**, verificado por el Centro Experimental de Climatización y Refrigeración de la Escuela Superior de Ingenieros Industriales de la Universidad Politécnica de Catalunya.

El programa **Italterm®**, desarrollado bajo las exigencias de la norma EN UNE 12241, contribuye a la reducción del consumo de energía térmica y el aseguramiento de la eficiencia energética de la instalación. El objetivo es la adecuación del espesor de aislamiento al material constitutivo de la gama de tuberías y accesorios en polipropileno NIRON.

Gracias a la utilización en la nube, **Italterm®** proporciona de forma inmediata un informe con la justificación técnica y resultados obtenidos, así como un estado de mediciones para la inclusión en proyecto y presupuesto.

Solicite una licencia de uso gratuita a través de:

www.italsan.com



1.2 Características principales y ventajas particulares

Resistencia a las corrientes parásitas

El polipropileno es un pésimo conductor eléctrico, con lo que no existe la posibilidad de perforaciones ni en los tubos ni en los accesorios a causa de corrientes parásitas en el terreno.

Totalmente ecológico y libre de halógenos

El producto es totalmente ecológico, totalmente reciclable y amigo del medio ambiente.

El polipropileno copolímero random está libre de halógenos, característica de seguridad fundamental en caso de reacción al fuego.

Reducción de los tiempos de instalación

Los sistemas de unión del Sistema NIRON están basados en la termofusión, ya sea mediante polifusión, electrofusión o soldadura a tope.

La termofusión implica una reducción de los tiempos de instalación muy importante ofreciendo, al mismo tiempo, la garantía total del sistema final debido a la interacción completa de la estructura molecular del polipropileno.

De la misma manera, el tiempo necesario para la puesta en carga y funcionamiento inmediatamente después de la soldadura se reduce considerablemente en comparación con otros materiales.



1.3 Menciones ASRHAE al sistema NIRON



Tuberías enterradas.



Tuberías empotradas en losa.



Sistemas de agua caliente.



Sistemas de condensación.



Manifolds.

1.3 Menciones ASRHAE al sistema NIRON

Debido a sus excelentes características técnicas, el sistema NIRON es una solución que puede ser empleada en diversas situaciones.

Esto es debido a que cada vez son más los ingenieros que confían sus proyectos al sistema NIRON, además de tener un excelente comportamiento en redes hidráulicas, es un material recomendado por ASRHAE.

En el capítulo 22 del documento de criterios fundamentales de ASRHAE, el apartado 1.3 está referido a tuberías, donde se comenta lo siguiente:

Table 2: Manufacturers' Recommendations^{a,b} for Plastic Materials

	PVC	CPVC	HDPE	PEX	PP	ABS	PVDF	RTRP
Cold-water service	R	R	R	R	R	R	R	R
Hot (60°C) water	N	R	R	R	R	R	R	R
Potable-water service	R	R	R	R	R	R	R	R
Drain, waste, and vent (DWV)R	R		-	-	R	R	-	-
Demineralized water	R	R	-	-	R	R	R	-
Deionized water	R	R	-	-	R	R	R	R
Salt water	R	R	R	R	R	R	-	R
Heating (93°C) hot water	N	N	N	N	N	N	-	R
Natural gas	N	N	R	R	N	N	-	-
Compressed air	N	N	R	R	N	R	-	-
Sunlight and weather resistance	N	N	R	R	-	R	R	R
Underground service	R	R	R	-	R	R	-	R
Food handling	R	R	-	-	R	R	R	R

R= Recommended
N= Not recommended
- = Insufficient information

a Before selecting material, check availability of suitable range of sizes and fittings and of satisfactory joining method. Also have manufacturer verify the best material for purpose intended.

b Consult local building codes for compliance of material listed.

Como se puede observar, el PP es una solución técnica recomendada para los sistemas de agua fría y caliente hasta 93°C. Además, la propia norma comenta puntos que tratamos en otros apartados, mencionando por ejemplo su mayor ligereza frente a las tuberías metálicas, que no sufren la corrosión o su baja rugosidad.

Nonmetallic (Plastic) Pipe Systems

Nonmetallic pipe is used in HVAC and plumbing. Plastic is light, generally inexpensive, and corrosion resistant. Plastic also has a low "C" factor (i.e., its surface is very smooth), resulting in lower pumping power requirements and smaller pipe sizes. Plastic pipe's disadvantages include rapid loss of strength at temperatures above ambient and a high coefficient of linear expansion. The modulus of elasticity of plastics is low, resulting in a short support span. Some jurisdictions do not allow certain plastics in buildings because of toxic products emitted during fires. Plenum-rated plastic and insulation may be used to achieve a plenum rating: check with the authority having jurisdiction (AHJ).

Table 2 lists nonmetallic materials used for service water and heating and air-conditioning piping. The pressure and temperature rating of each component selected must be considered; the lowest rating establishes the operating limits of the system.



Indice

1.3 Menciones ASRHAE al sistema NIRON

El sistema NIRON es un sistema muy maduro en el mercado, con más de 30 años en los mercados de EEUU y Europa, lo que ha llevado a estos países a regular normativamente esta solución técnica. Por este motivo y desde 2013, existe la norma ASTM F2389: “Especificación normativa para sistemas de tuberías de polipropileno (PP) con clasificación de presión”, como estándar de calidad exigido por la norma ASRHAE y norma fundamental para garantizar la calidad de sus proyectos.

PP. Polypropylene is a low-mass plastic used for pressure applications and also for chemical waste lines, because it is inert to a wide range of chemicals. A broad variety of drainage fittings are available. For pressure uses, regular fittings are made. It is joined by heat fusion. See ASTM Standards F2830 and F2389 for details.



Uno de los puntos donde la norma ASRHAE es muy crítica con las tuberías metálicas, es en el punto de la corrosión de las tuberías.

En el punto “3.2 Tuberías servicio de agua” del Fundamentals ASRHAE 2017, la norma reconoce que, con el tiempo, las tuberías metálicas sufren la corrosión. Debido a esto, se recomienda que, a la hora de proyectar con tuberías metálicas, se incremente en, al menos, un 15% adicional la pérdida de carga para contrarrestar los efectos de la corrosión (este porcentaje puede ser mayor en función del nivel de corrosión).

Sin embargo, la norma ASRHAE deja claro que este riesgo de corrosión no sucede con las tuberías plásticas, debido que su pérdida de carga es más lineal a lo largo del tiempo.

Allowances for Aging

With age, the internal surfaces of pipes become increasingly rough. This reduces the available flow with a fixed pressure supply. However, designing with excessive age allowances may result in oversized piping. Age-related decreases in capacity depend on type of water, type of pipe material, temperature of water, and type of system (open or closed) and include

- Sliming (biological growth or deposited soil on the pipe walls): occurs mainly in unchlorinated, raw water systems.
- Caking of calcareous salts: occurs in hard water (i.e., water bearing calcium salts) and increases with water temperature.
- Corrosion (incrustations of ferrous and ferric hydroxide on the pipe walls): occurs in metal pipe in soft water. Because oxygen is necessary for corrosion to take place, significantly more corrosion takes place in open systems.

Allowances for expected decreases in capacity are sometimes treated as a specific amount (percentage). Dawson and Bowman (1993) added an allowance of 15% friction loss to new pipe (equivalent to an 8% decrease in capacity). The *HDR Design Guide* (1981) increased the friction loss by 15 to 20% for closed piping systems and 75 to 90% for open systems. Carrier (1960) indicates a factor of approximately 1.75 between friction factors for closed and open systems.

Obrecht and Pourbaix (1967) differentiated between the corrosive potential of different metals in potable water systems and concluded that iron is the most severely attacked, then galvanized steel, lead, copper, and finally copper alloys (e.g., brass). Freeman (1941) and Hunter (1941) showed the same trend. After four years of cold and hot-water use, copper pipe had a capacity loss of 25 to 65%. Aged ferrous pipe has a capacity loss of 40 to 80%. Smith (1983) recommended increasing the design discharge by 1.55 for uncoated cast iron, 1.08 for iron and steel, and 1.06 for cement or concrete.

The Plastic Pipe Institut (1971) found that corrosion is not a problem in plastic pipe: the capacity of plastic pipe in Europe and the United States remains essentially the same after 30 years in use.



1.4 Resistencia mecánica

Curvas de regresión

Las curvas de regresión caracterizan el comportamiento del tubo en función de la tensión tangencial y la temperatura del fluido definiendo la durabilidad del material resultante del trabajo en ejercicio continuo a una presión determinada.

Mediante las curvas de regresión es posible calcular la durabilidad técnica de la tubería en unas condiciones determinadas de presión y temperatura.

La fórmula que nos relaciona estos parámetros es la Fórmula de Lamé:

$$P = \frac{(\sigma / C) \times 20}{SDR-1}$$

P = Presión de servicio (bar)

σ = Tensión circunferencial (MPa)

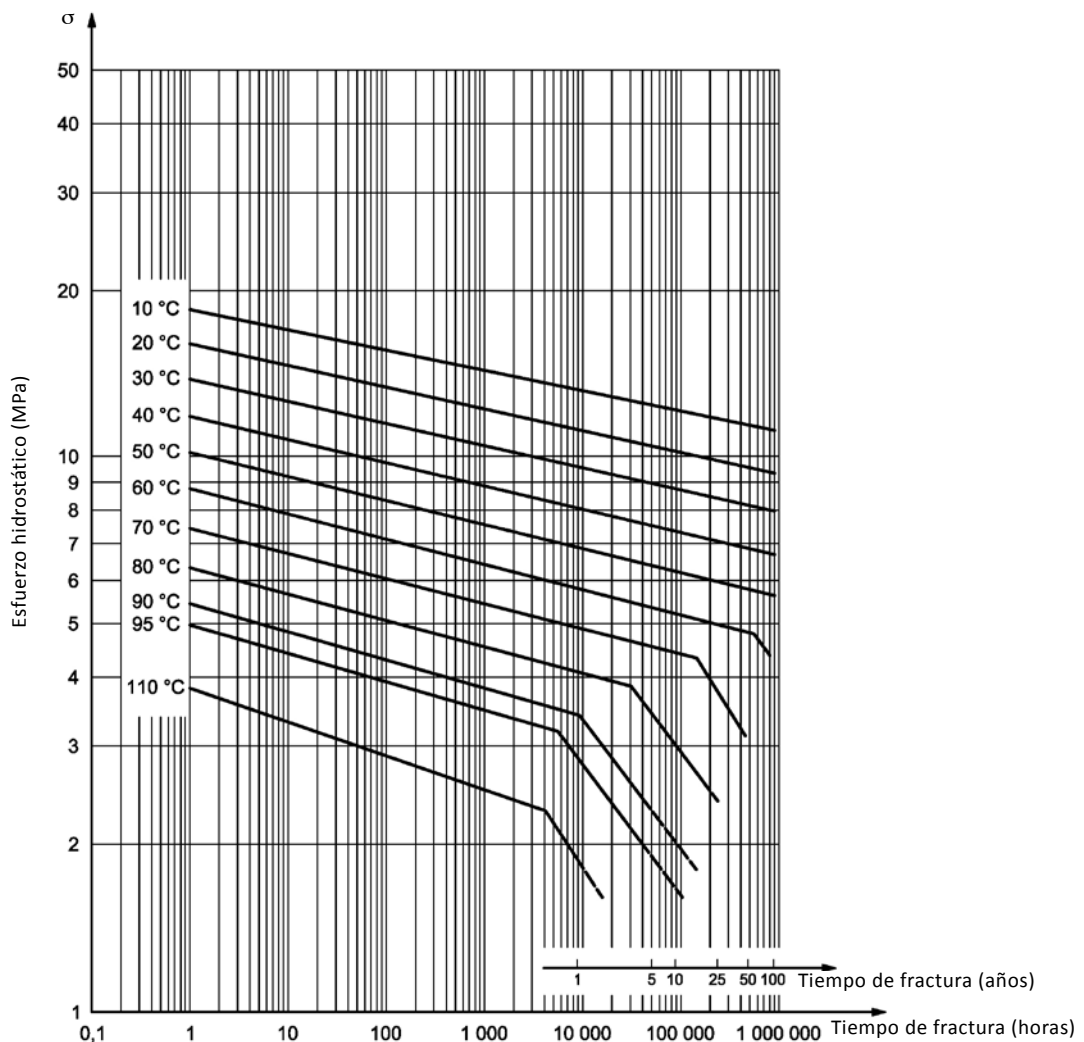
C = Coeficiente de seguridad =

1,5 según NTP-ISO 15874, circuitos abiertos

1,25 según DIN 8077/78, circuitos cerrados

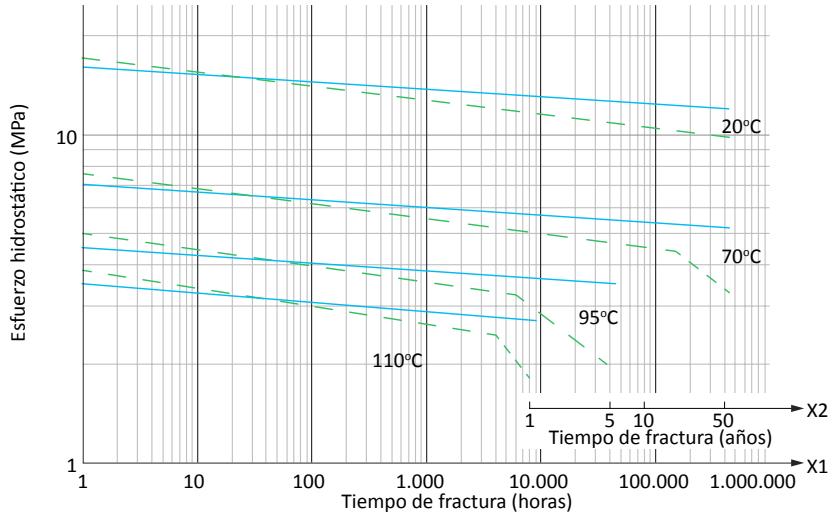
SDR= Estándar Dimensión Ratio = $\varnothing_{\text{ext}} \text{ tubería (mm)} / \text{espesor tubería (mm)}$

Curvas de referencia para la resistencia esperada del PP-R (Tipo 3) según NTP-ISO 15874

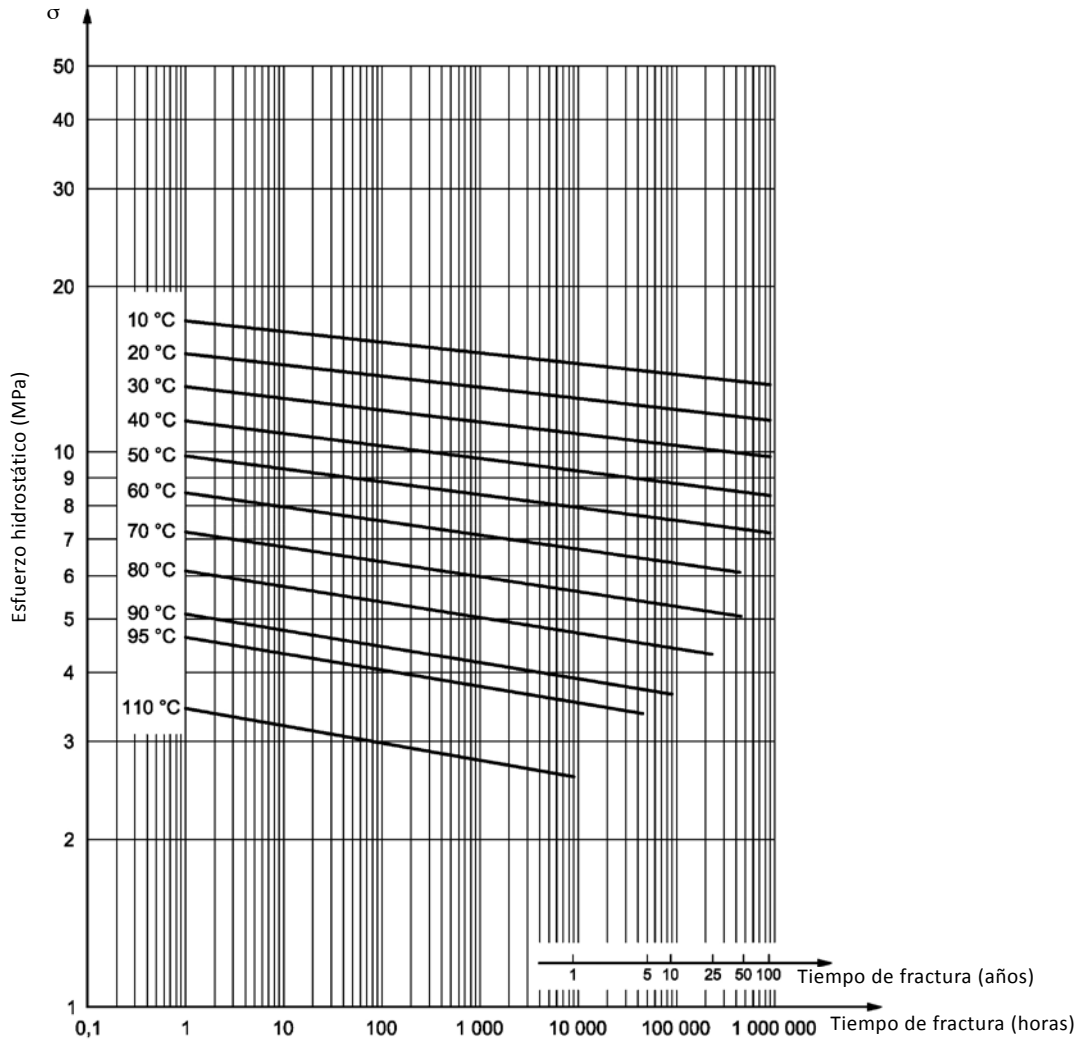


1.4 Resistencia mecánica

Comparación de las curvas de referencia para la resistencia esperada del PP-R (Tipo 3) y PP-R RP (Tipo 4)



Curvas de referencia para la resistencia esperada del PP-R RP (Tipo 4) según NTP-ISO 15874



1.5 Eficiencia y ahorro energético

El objetivo de una instalación eficiente es evitar el dispendio de energía durante su producción y la posterior distribución.

Es éste último apartado donde aportamos sustanciales mejoras gracias a la materia prima, permitiendo optimizar la instalación con el consecuente aumento de eficiencia energética.

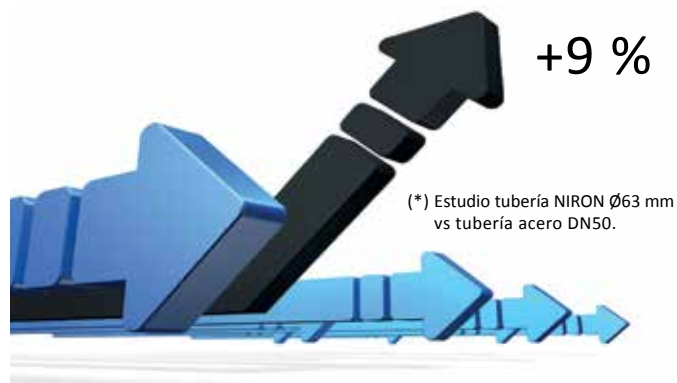
Eficiencia energética sistemas de bombeo

Reducción del consumo energético de los sistemas de bombeo derivado del transporte de los fluidos. La reducción drástica de posibles depósitos e incrustaciones, la baja rugosidad interna y la inexistencia de corrosión, aseguran el paso interior de la tubería a lo largo de toda la vida útil de la instalación.

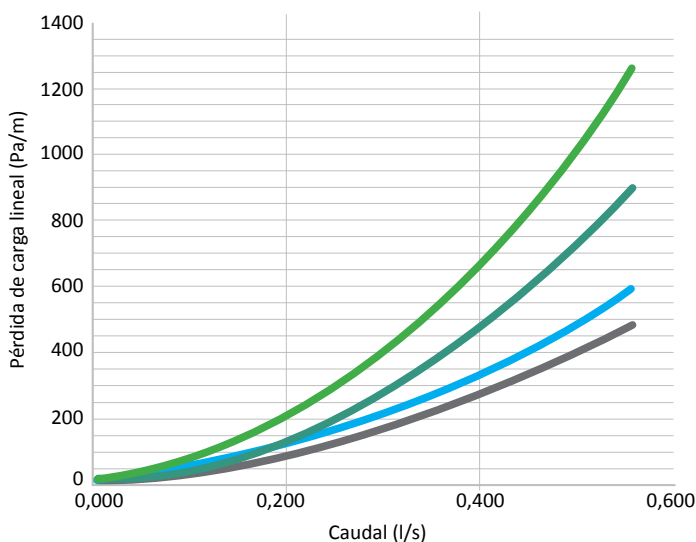
Como consecuencia, la realización de la instalación con NIRON nos garantiza que los costes por bombeo no aumentarán en el tiempo, siendo energéticamente más eficiente en comparación con cualquier sistema metálico.

Este fenómeno es mucho más acusado en las instalaciones de circuito cerrado (climatización, recirculación de ACS y calefacción) ya que en estos un alto porcentaje de la necesidad de bomba se debe a las pérdidas de carga generadas por las tuberías.

Crecimiento del consumo de energía del 9% por milímetro de espesor*



Evolución de la carga en tuberías de acero en función del estado de corrosión



Tubería metálica	Rugosidad	% Pérdida de carga
Corrosión Severa	1 mm	+125 hasta 170%
Corrosión Media	0.5 mm	+60 hasta 80%
Corrosión Leve	0.15 mm	+15 hasta 25%
Tubería acero nueva	0.05 mm	

— Corrosión severa
— Corrosión media
— Corrosión leve
— Tubería acero nueva

(*) Resultados publicados en 2009 por el Prof. Rahmeyer de la Utah State University, ensayos sobre Tubería de DN 25 de Acero DIN 2440, ISO 65.

1.5 Eficiencia y ahorro energético

Eficiencia energética en la producción de calor

Régimen estacionario o pseudoestacionario

En régimen estacionario o pseudoestacionario, la baja conductividad térmica ($\lambda=0,24\text{W/m}\cdot\text{K}$) del polipropileno NIRON reduce las dispersiones pasivas respecto a una instalación realizada con materiales metálicos.

Este hecho se traduce en que la dispersión térmica sea más contenida, siendo más eficientes en la producción de energía térmica para la obtención de la temperatura óptima en los puntos terminales de instalaciones de ACS, calefacción y climatización.

Régimen transitorio

En régimen transitorio, la menor conductividad térmica permite suministrar agua suficientemente caliente aunque el tubo no haya alcanzado las condiciones de régimen.

En este caso se obtiene un ahorro de energía superior al 12%, pudiendo llegar hasta el 26%, transformándose también en un importante ahorro de agua.



Ahorro sobre el consumo de agua

A menor escala, los beneficios térmicos suponen un ahorro del consumo de agua gracias al menor tiempo necesario para la obtención de ACS en el punto de consumo.

Longitud del tubo (m)	COBRE		NIRON		Ahorro de agua en litros NIRON/Cobre
	Tiempo (s)	Consumo (l)	Tiempo (s)	Consumo (l)	
6	15,2	1,52	3,9	0,49	1,13
8	20,1	2,01	6,0	0,60	1,41
10	24,4	2,44	8,5	0,85	1,59

La tabla indica el tiempo necesario para obtener un caudal de agua de 360 l/h a 40 °C en función del material empleado.

1.6 Pérdidas de carga de las tuberías

Pérdidas de carga unitarias de los tubos NIRON SDR7,4 con 20°C de temperatura del agua

	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110	125	160
Caudal (l/s)	V (m/s) hL (mm.c.a/m)											
0,04	0,38	0,25	0,16	0,09	0,06	0,04	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,00
	26,08	9,49	3,35	1,03	0,37	0,13	0,05	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
0,05	0,47	0,31	0,20	0,12	0,08	0,05	0,03	0,02	0,02	0,01	0,01	0,00
	38,0	13,79	4,86	1,49	0,53	0,19	0,06	0,03	0,01	0,01	0,00	0,00
0,06	0,57	0,37	0,24	0,14	0,09	0,06	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01
	51,78	18,76	6,59	2,01	0,71	0,25	0,09	0,04	0,02	0,01	0,00	0,00
0,08	0,76	0,49	0,31	0,19	0,12	0,08	0,05	0,03	0,02	0,02	0,01	0,01
	84,62	30,57	10,71	3,26	1,15	0,41	0,14	0,06	0,03	0,01	0,01	0,00
0,10	0,95	0,61	0,39	0,24	0,15	0,10	0,06	0,04	0,03	0,02	0,02	0,01
	124,15	44,76	15,65	4,75	1,67	0,59	0,20	0,09	0,04	0,02	0,01	0,00
0,15		0,92	0,59	0,35	0,23	0,15	0,09	0,07	0,05	0,03	0,02	0,01
		89,97	31,34	9,47	3,31	1,17	0,40	0,18	0,08	0,03	0,02	0,01
0,25			0,98	0,59	0,38	0,24	0,15	0,11	0,08	0,05	0,04	0,02
			75,87	22,81	7,95	2,79	0,94	0,42	0,18	0,07	0,04	0,01
0,35			1,38	0,83	0,53	0,34	0,21	0,15	0,11	0,07	0,05	0,03
			136,48	40,92	14,21	4,98	1,67	0,74	0,32	0,12	0,07	0,02
0,45				1,06	0,68	0,44	0,28	0,20	0,14	0,09	0,07	0,04
				63,47	22,01	7,69	2,58	1,14	0,48	0,19	0,10	0,03
0,55				1,30	0,83	0,53	0,34	0,24	0,17	0,11	0,08	0,05
				90,23	31,24	10,91	3,65	1,61	0,68	0,26	0,14	0,04
0,65				1,54	0,98	0,63	0,40	0,28	0,20	0,13	0,10	0,06
				121,05	41,87	14,60	4,88	2,15	0,91	0,35	0,19	0,06
0,85				2,01	1,29	0,83	0,52	0,37	0,26	0,17	0,13	0,08
				194,36	67,11	23,35	7,80	3,43	1,45	0,56	0,30	0,09
1,00					1,51	0,97	0,61	0,43	0,36	0,24	0,19	0,11
					89,40	31,08	10,36	4,56	2,65	1,01	0,54	0,17
1,40					2,12	1,36	0,86	0,61	0,42	0,28	0,22	0,13
					162,25	56,30	18,73	8,23	3,47	1,32	0,71	0,22
1,80						1,75	1,10	0,78	0,54	0,36	0,28	0,17
						87,91	29,21	12,81	5,39	2,06	1,10	0,34
2,20						2,14	1,35	0,95	0,66	0,44	0,34	0,21
						125,63	41,69	18,27	7,68	2,93	1,56	0,48
2,60						2,53	1,59	1,13	0,78	0,52	0,40	0,25
						169,24	56,11	24,58	10,32	3,93	2,10	0,65
3,00							1,84	1,30	0,90	0,60	0,46	0,28
							72,40	31,69	13,30	5,06	2,70	0,83
3,50							2,14	1,52	1,05	0,70	0,54	0,33
							95,33	41,71	17,50	6,65	3,55	1,09
4,00							2,45	1,73	1,21	0,80	0,62	0,38
							121,05	52,93	22,19	8,43	4,49	1,39
5,00							3,06	2,17	1,51	1,00	0,77	0,47
							180,57	78,89	33,04	12,53	6,68	2,06
7,00								3,03	2,11	1,41	1,08	0,66
								144,30	60,36	22,86	12,17	3,74
9,00									2,71	1,81	1,39	0,85
									94,82	35,87	19,08	5,86
10,00									3,01	2,01	1,54	0,94
									114,63	43,34	23,05	7,07
11,00									3,31	2,21	1,70	1,04
									136,12	51,45	27,36	8,38
13,00									3,92	2,61	2,01	1,23
									184,02	69,51	36,94	11,31
15,00										3,01	2,32	1,41
										89,99	47,81	14,63
17,00										3,42	2,63	1,60
										112,82	59,92	18,33
20,00										4,02	3,09	1,89
										151,39	80,37	24,56
30,00											4,63	2,83
											167,57	51,12

Se aconseja una pérdida máxima de 35-40 mmca/ml en circuitos cerrados y 50 mmca/ml en circuitos abiertos.

1.6 Pérdidas de carga de las tuberías

Pérdidas de carga unitarias de los tubos NIRON SDR9 con 20°C de temperatura del agua

Caudal (l/s)	32 40 50 63 75 90 110 125 160 200 250 315 355 400													
	V (m/s)													
	hL (mm.c.a/m)													
0,35	0,72	0,46	0,30	0,19	0,13	0,09	0,06	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,00
	29,83	10,37	3,59	1,22	0,53	0,23	0,09	0,05	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
0,45	0,93	0,60	0,38	0,24	0,17	0,12	0,08	0,06	0,04	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01
	46,24	16,04	5,54	1,87	0,82	0,35	0,13	0,07	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
0,55	1,14	0,73	0,47	0,29	0,21	0,14	0,10	0,07	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01
	65,71	22,76	7,85	2,65	1,15	0,49	0,19	0,10	0,03	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
0,65	1,35	0,86	0,55	0,35	0,24	0,17	0,11	0,09	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01
	88,12	30,49	10,50	3,54	1,54	0,65	0,25	0,14	0,04	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
0,75	1,55	0,99	0,63	0,40	0,28	0,20	0,13	0,10	0,06	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01
	113,39	39,20	13,49	4,54	1,97	0,83	0,32	0,18	0,05	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
0,85	1,76	1,13	0,72	0,45	0,32	0,22	0,15	0,12	0,07	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01
	141,42	48,85	16,79	5,65	2,45	1,04	0,40	0,22	0,07	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
1,00	2,07	1,32	0,85	0,53	0,38	0,26	0,17	0,14	0,08	0,05	0,03	0,02	0,02	0,01
	188,53	65,05	22,34	7,51	3,25	1,37	0,53	0,29	0,09	0,03	0,01	0,00	0,00	0,00
1,50		1,99	1,27	0,80	0,56	0,39	0,26	0,20	0,12	0,08	0,05	0,03	0,03	0,02
		133,38	45,69	15,31	6,62	2,79	1,07	0,58	0,18	0,06	0,02	0,01	0,00	0,00
2,00			1,69	1,07	0,75	0,52	0,35	0,27	0,17	0,11	0,07	0,04	0,03	0,03
			76,12	25,47	10,99	4,62	1,77	0,97	0,30	0,10	0,04	0,01	0,01	0,00
2,50			2,11	1,34	0,94	0,65	0,44	0,34	0,21	0,13	0,08	0,05	0,04	0,03
			113,24	37,84	16,32	6,86	2,62	1,43	0,44	0,15	0,05	0,02	0,01	0,01
3,00			2,54	1,60	1,13	0,78	0,52	0,41	0,25	0,16	0,10	0,06	0,05	0,04
			156,80	52,34	22,55	9,47	3,62	1,97	0,61	0,21	0,07	0,02	0,01	0,01
3,50				1,87	1,32	0,91	0,61	0,47	0,29	0,19	0,12	0,07	0,06	0,05
				68,91	29,67	12,45	4,75	2,59	0,80	0,28	0,10	0,03	0,02	0,01
4,00				2,14	1,50	1,05	0,70	0,54	0,33	0,21	0,14	0,09	0,07	0,05
				87,48	37,65	15,78	6,02	3,28	1,01	0,35	0,12	0,04	0,02	0,01
5,00				2,67	1,88	1,31	0,87	0,68	0,41	0,26	0,17	0,11	0,08	0,07
				130,45	56,09	23,50	8,95	4,87	1,50	0,52	0,18	0,06	0,03	0,02
7,00					2,63	1,83	1,22	0,95	0,58	0,37	0,24	0,15	0,12	0,09
					102,55	42,90	16,32	8,87	2,72	0,94	0,32	0,11	0,06	0,03
9,00					3,38	2,35	1,57	1,22	0,74	0,48	0,30	0,19	0,15	0,12
					161,17	67,36	25,60	13,91	4,26	1,47	0,50	0,17	0,09	0,05
10,00					3,76	2,61	1,75	1,35	0,83	0,53	0,34	0,21	0,17	0,13
					194,89	81,42	30,93	16,80	5,14	1,77	0,61	0,20	0,11	0,06
15,00						3,92	2,62	2,03	1,24	0,79	0,51	0,32	0,25	0,20
						169,22	64,18	34,81	10,63	3,65	1,25	0,41	0,23	0,13
20,00							3,49	2,71	1,65	1,06	0,68	0,43	0,34	0,26
							107,94	58,51	17,84	6,12	2,09	0,69	0,39	0,22
30,00								4,06	2,48	1,59	1,01	0,64	0,50	0,40
								121,92	37,11	12,71	4,33	1,43	0,81	0,46
40,00									3,30	2,11	1,35	0,85	0,67	0,53
									62,51	21,39	7,28	2,40	1,35	0,76
50,00									4,13	2,64	1,69	1,06	0,84	0,66
									93,77	32,06	10,90	3,59	2,02	1,14
70,00									5,78	3,70	2,36	1,49	1,17	0,92
									173,08	59,10	20,06	6,61	3,72	2,09
90,00										4,76	3,04	1,92	1,51	1,19
										93,43	31,69	10,42	5,87	3,30
100,00										5,29	3,38	2,13	1,68	1,32
										113,25	38,40	12,62	7,10	3,99
140,00											4,73	2,98	2,35	1,85
											70,97	23,30	13,11	7,36
180,00											6,08	3,83	3,02	2,38
											112,41	36,88	20,73	11,64
200,00											6,75	4,26	3,35	2,64
											136,34	44,72	25,13	14,11
250,00												5,32	4,19	3,30
												67,29	37,80	21,22
300,00												6,38	5,03	3,96
												94,02	52,80	29,63

Se aconseja una pérdida máxima de 35-40 mmca/ml en circuitos cerrados y 50 mmca/ml en circuitos abiertos.



Pérdidas de carga unitarias de los tubos NIRON SDR11 con 20°C de temperatura del agua

Caudal (l/s)	32 40 50 63 75 90 110 125 160 200 250 315 355 400													
	V (m/s)													
	hL (mm.c.a/m)													
0,35	0,65	0,42	0,27	0,17	0,12	0,08	0,06	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,00
	22,99	8,17	2,83	0,95	0,41	0,18	0,07	0,04	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
0,45	0,83	0,54	0,34	0,22	0,15	0,11	0,07	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01
	35,63	12,64	4,37	1,47	0,63	0,27	0,10	0,06	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
0,55	1,02	0,66	0,42	0,27	0,19	0,13	0,09	0,07	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01
	50,61	17,92	6,19	2,07	0,89	0,38	0,15	0,08	0,03	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
0,65	1,21	0,78	0,50	0,31	0,22	0,15	0,10	0,08	0,05	0,03	0,02	0,01	0,01	0,01
	67,86	24,01	8,27	2,77	1,19	0,51	0,20	0,11	0,03	0,01	0,00	0,00	0,00	0,00
0,75	1,39	0,90	0,57	0,36	0,25	0,18	0,12	0,09	0,06	0,04	0,02	0,01	0,01	0,01
	87,29	30,85	10,62	3,55	1,53	0,65	0,25	0,14	0,04	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
0,85	1,58	1,02	0,65	0,41	0,29	0,20	0,13	0,10	0,06	0,04	0,03	0,02	0,01	0,01
	108,85	38,44	13,22	4,42	1,90	0,81	0,31	0,17	0,05	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
1,00	1,85	1,20	0,76	0,48	0,34	0,24	0,16	0,12	0,07	0,05	0,03	0,02	0,02	0,01
	145,08	51,19	17,59	5,87	2,52	1,07	0,41	0,23	0,07	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
1,50	1,80	1,15	0,72	0,51	0,35	0,24	0,18	0,11	0,07	0,05	0,03	0,02	0,02	0,02
	104,88	35,95	11,96	5,13	2,17	0,83	0,46	0,14	0,05	0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
2,00	2,40	1,53	0,96	0,68	0,47	0,31	0,24	0,15	0,10	0,06	0,04	0,03	0,02	0,02
	174,94	59,87	19,88	8,52	3,59	1,38	0,75	0,23	0,08	0,03	0,01	0,01	0,01	0,00
2,50	1,91	1,20	0,84	0,59	0,39	0,30	0,19	0,12	0,08	0,05	0,04	0,04	0,03	0,03
	89,04	29,53	12,64	5,33	2,04	1,12	0,35	0,12	0,04	0,01	0,01	0,01	0,00	0,00
3,00	2,29	1,45	1,01	0,71	0,47	0,37	0,22	0,14	0,09	0,06	0,05	0,04	0,03	0,04
	123,27	40,84	17,46	7,35	2,82	1,54	0,48	0,16	0,06	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01
3,50	2,68	1,69	1,18	0,82	0,55	0,43	0,26	0,17	0,11	0,07	0,05	0,04	0,03	0,04
	162,38	53,75	22,97	9,66	3,70	2,02	0,62	0,21	0,07	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01
4,00	1,93	1,35	0,94	0,63	0,49	0,30	0,19	0,12	0,08	0,05	0,04	0,03	0,02	0,02
	68,23	29,14	12,25	4,69	2,56	1,38	0,47	0,16	0,06	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01
5,00	2,41	1,69	1,18	0,79	0,61	0,37	0,24	0,15	0,10	0,06	0,04	0,03	0,02	0,02
	101,72	43,41	18,23	6,97	3,80	2,07	0,65	0,23	0,08	0,03	0,01	0,01	0,01	0,01
7,00	3,37	2,36	1,65	1,10	0,85	0,52	0,33	0,21	0,13	0,08	0,05	0,04	0,03	0,04
	186,13	79,33	33,28	12,70	6,91	3,70	1,10	0,43	0,15	0,05	0,02	0,01	0,01	0,01
9,00	3,04	2,12	1,41	1,10	0,67	0,43	0,27	0,17	0,10	0,06	0,04	0,03	0,02	0,02
	124,65	52,24	19,91	10,83	3,32	1,14	0,39	0,13	0,07	0,04	0,02	0,01	0,01	0,01
10,00	3,38	2,35	1,57	1,22	0,74	0,48	0,30	0,19	0,12	0,07	0,05	0,04	0,03	0,04
	150,70	63,13	24,05	13,08	4,01	1,38	0,47	0,16	0,06	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01
15,00	3,53	2,36	1,83	1,12	0,71	0,46	0,29	0,23	0,18	0,10	0,06	0,04	0,03	0,04
	131,15	49,88	27,09	8,29	2,84	1,38	0,47	0,16	0,06	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01
20,00	3,14	2,44	1,49	0,95	0,61	0,38	0,30	0,19	0,12	0,07	0,05	0,04	0,03	0,04
	83,87	45,52	13,91	4,75	1,63	0,54	0,30	0,12	0,05	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01
30,00	4,72	3,66	2,23	1,43	0,91	0,57	0,45	0,36	0,25	0,15	0,09	0,06	0,04	0,05
	174,87	94,82	28,93	9,87	3,37	1,11	0,63	0,35	0,13	0,05	0,02	0,01	0,01	0,01
40,00	4,88	2,98	1,90	1,22	0,77	0,60	0,48	0,35	0,22	0,13	0,08	0,05	0,03	0,04
	159,88	48,72	16,60	5,66	1,87	1,05	0,59	0,25	0,09	0,04	0,02	0,01	0,01	0,01
50,00	3,72	2,38	1,52	0,96	0,75	0,59	0,42	0,28	0,17	0,10	0,06	0,04	0,03	0,04
	73,06	24,87	8,48	2,79	1,57	0,89	0,42	0,15	0,05	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01
70,00	5,21	3,33	2,13	1,34	1,06	0,83	0,60	0,40	0,25	0,15	0,09	0,06	0,04	0,05
	134,82	45,84	15,61	5,13	2,88	1,62	0,60	0,22	0,08	0,03	0,01	0,01	0,01	0,01
90,00	4,28	2,74	1,72	1,36	1,07	0,83	0,58	0,36	0,22	0,13	0,08	0,05	0,03	0,04
	72,45	24,65	8,09	4,55	2,56	1,36	0,58	0,22	0,08	0,03	0,01	0,01	0,01	0,01
100,00	4,76	3,04	1,92	1,51	1,19	0,91	0,63	0,40	0,25	0,15	0,09	0,06	0,04	0,05
	87,81	29,86	9,80	5,50	3,10	1,78	0,63	0,25	0,09	0,03	0,01	0,01	0,01	0,01
140,00	7,14	4,56	2,87	2,26	1,78	1,36	0,91	0,58	0,36	0,22	0,13	0,08	0,05	0,06
	184,31	62,58	20,51	11,51	6,48	2,14	0,91	0,36	0,13	0,05	0,02	0,01	0,01	0,01
180,00	5,47	3,45	2,71	2,14	1,62	1,24	0,83	0,52	0,31	0,19	0,11	0,07	0,04	0,05
	87,36	28,61	16,05	9,03	3,28	1,97	0,83	0,31	0,11	0,04	0,02	0,01	0,01	0,01
200,00	6,08	3,83	3,02	2,38	1,84	1,41	0,91	0,58	0,36	0,22	0,13	0,08	0,05	0,06
	105,96	34,69	19,46	10,94	4,02	2,38	0,91	0,36	0,13	0,05	0,02	0,01	0,01	0,01
250,00	7,60	4,79	3,77	2,97	2,24	1,68	1,11	0,71	0,44	0,27	0,16	0,10	0,06	0,07
	159,54	52,20	29,27	16,45	5,56	3,10	1,11	0,44	0,16	0,06	0,02	0,01	0,01	0,01
300,00	5,75	4,52	3,56	2,81	2,16	1,62	1,11	0,71	0,44	0,27	0,16	0,10	0,06	0,07
	72,92	40,87	22,97	12,41	5,00	3,00	1,11	0,44	0,16	0,06	0,02	0,01	0,01	0,01

 **italsan**
pérdidas de carga®

Se aconseja una pérdida máxima de 35-40 mmca/ml en circuitos cerrados y 50 mmca/ml en circuitos abiertos.

1.6 Pérdidas de carga de las tuberías

Pérdidas de carga unitarias de los tubos NIRON SDR17 con 20°C de temperatura del agua

Caudal (l/s)	160	200	250	315	355	400	450
	$\frac{V \text{ (m/s)}}{hL \text{ (mm.c.a./m)}}$						
10,00	0,64	0,41	0,26	0,17	0,13	0,10	0,08
	2,80	0,96	0,33	0,11	0,06	0,04	0,02
15,00	0,96	0,62	0,39	0,25	0,20	0,15	0,12
	5,79	1,99	0,68	0,23	0,13	0,07	0,04
20,00	1,28	0,82	0,53	0,33	0,26	0,20	0,16
	9,70	3,33	1,14	0,38	0,21	0,12	0,07
25,00	1,60	1,03	0,66	0,41	0,33	0,26	0,20
	14,50	4,97	1,71	0,56	0,32	0,18	0,10
30,00	1,92	1,23	0,79	0,50	0,39	0,31	0,24
	20,16	6,91	2,37	0,78	0,44	0,25	0,14
35,00	2,24	1,44	0,92	0,58	0,46	0,36	0,28
	26,65	9,12	3,13	1,03	0,58	0,33	0,18
40,00	2,56	1,64	1,05	0,66	0,52	0,41	0,32
	33,94	11,62	3,98	1,31	0,74	0,42	0,23
45,00	2,88	1,85	1,18	0,74	0,59	0,46	0,36
	42,02	14,38	4,92	1,62	0,91	0,51	0,28
50,00	3,20	2,05	1,31	0,83	0,65	0,51	0,40
	50,89	17,40	5,95	1,96	1,10	0,62	0,34
60,00	3,84	2,46	1,58	0,99	0,78	0,61	0,48
	70,89	24,22	8,28	2,72	1,53	0,86	0,48
70,00	4,48	2,87	1,84	1,16	0,91	0,72	0,56
	93,86	32,06	10,95	3,59	2,02	1,14	0,63
80,00	5,12	3,28	2,10	1,32	1,04	0,82	0,64
	119,74	40,87	13,96	4,58	2,58	1,45	0,80
90,00	5,76	3,69	2,36	1,49	1,17	0,92	0,72
	148,45	50,66	17,30	5,67	3,19	1,79	0,99
100,00	6,40	4,10	2,63	1,65	1,30	1,02	0,80
	179,96	61,39	20,95	6,86	3,86	2,17	1,20
125,00		5,13	3,28	2,07	1,63	1,28	1,00
		92,27	31,47	10,30	5,79	3,25	1,79
150,00		6,15	3,94	2,48	1,95	1,54	1,20
		128,79	43,89	14,35	8,07	4,53	2,50
175,00		7,18	4,60	2,89	2,28	1,79	1,40
		170,80	58,18	19,02	10,69	6,00	3,31
180,00		7,38	4,73	2,97	2,34	1,84	1,44
		179,85	61,26	20,02	11,25	6,31	3,48
200,00			5,25	3,30	2,60	2,05	1,60
			74,29	24,27	13,64	7,65	4,22
225,00			5,91	3,72	2,93	2,30	1,80
			92,19	30,10	16,91	9,49	5,23
250,00			6,56	4,13	3,25	2,56	2,00
			111,83	36,51	20,51	11,50	6,33
300,00			7,88	4,96	3,90	3,07	2,40
			156,29	50,99	28,64	16,05	8,84
350,00				5,78	4,55	3,58	2,80
				67,66	37,99	21,29	11,72
400,00				6,61	5,21	4,10	3,20
				86,46	48,53	27,20	14,96
450,00				7,44	5,86	4,61	3,60
				107,37	60,26	33,76	18,57
500,00				8,26	6,51	5,12	4,00
				130,33	73,14	40,97	22,53
550,00				9,09	7,16	5,63	4,40
				155,34	87,15	48,81	26,84
600,00				9,91	7,81	6,14	4,80
				182,34	102,29	57,29	31,50



Se aconseja una pérdida máxima de 35-40 mmca/ml en circuitos cerrados y 50 mmca/ml en circuitos abiertos.



1.7 Pérdidas de carga de los accesorios

Para el cálculo de pérdida de carga de accesorios, se deberá seleccionar los accesorios existentes en el tramo más desfavorable y seguir las siguientes ecuaciones:

$$\text{Pérdida de carga del accesorio} = K \times n^{\circ} \text{ acc.} \times Z$$

$$\text{Pérdida de carga total} = \sum \text{Pérdidas de carga por accesorio}$$

Donde:

- K = Coeficiente resistencia accesorio de la tabla 1
 N° acc. = Número total de accesorios del mismo tipo
 Z = $(V^2 \times \rho) / 2 \times g$ = Valor pérdida de carga de la tabla 2 (mm.c.a)
 ρ = Densidad del agua
 g = Gravedad

Tabla 1: Coeficientes de resistencia localizada “K” para los accesorios NIRON


















Figura	Símbolo gráfico	Coeficiente K
Manguito		0,25
Codo de 90°		2,0
Codo roscado macho		2,2
Codo de 45°		0,6
Accesorio en T		1,8
Accesorio en T reducido		3,6
Accesorio en T		1,3
Accesorio en T reducido		2,6
Accesorio en T		4,2
Accesorio en T reducido		9,0
Accesorio en T		2,2
Accesorio en T reducido		5,0
Accesorio en T roscado		0,8
Reducción hasta 2 dimensiones		0,55
Reducción a partir de 3 dimensiones		0,85
Junta roscada macho		0,4
Junta roscada macho reducida		0,85

Tabla 2: Pérdida de carga Z en función de la velocidad (mm.c.a)

Velocidad del fluido V (m/s)	0,50	0,75	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00
Z = $(V^2 \times \rho) / 2 \times g$ (mm.c.a)	12,74	28,66	50,95	61,65	73,37	86,11	99,87	114,64	130,44	147,25	165,09	183,94	203,81
Velocidad del fluido V (m/s)	2,10	2,20	2,30	2,40	2,50	2,60	2,70	2,80	2,90	3,00	3,25	3,50	
Z = $(V^2 \times \rho) / 2 \times g$ (mm.c.a)	224,70	246,61	269,54	293,49	318,46	344,44	371,45	399,47	428,52	458,58	538,19	624,18	

1 bar = 10,1 m.c.a.

Índice



1.8 Desinfección química y térmica

Desinfección química

Según el **RD 865/2003**, cuando el agua fría de consumo humano proceda de un depósito o aljibe, se comprobarán los niveles de cloro residual libre o combinado en un número representativo de los puntos terminales, y si no alcanzan los niveles **mínimos de 0,2 mg/l** se instalará una estación de cloración automática, dosificando sobre una recirculación del mismo, con un caudal del 20% del volumen del depósito.

En materia de concentración de cloro, según el RD140/2003, la desinfección continua de agua potable tratada puede alcanzar una concentración de cloro libre residual de hasta 1 ppm.

Este valor paramétrico se refiere a niveles en red de distribución y se determinará cuando se utilice el cloro o sus derivados en el tratamiento de potabilización.

La gama de tuberías y accesorios NIRON es totalmente compatible con la concentración de cloro libre residual en EJERCICIO CONTINUO considerada en el RD140/2003, y totalmente compatible con los tratamientos PUNTUALES de limpieza y desinfección química para prevención de legionela contemplados en RD865/2003.

Desinfección química con Dióxido de cloro

Se informa que el uso de Dióxido de cloro (ClO_2) como desinfectante en el suministro de agua potable está aumentando en los últimos años, ya que su reactividad, y por tanto sus efectos de desinfección, es aproximadamente tres veces mayor que el cloro libre. Este hecho se traduce en un aumento de la degradación prematura de las tuberías de PP-R NIRON, por lo que su utilización está plenamente desaconsejada.

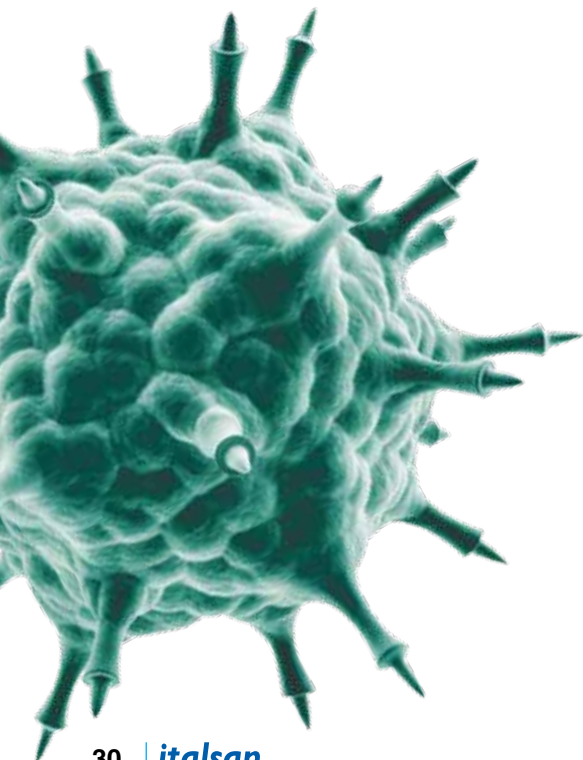
Desinfección térmica

El Sistema NIRON es totalmente compatible con los métodos de limpieza y desinfección térmica considerados en el RD 865/2003.

Se recuerda que los métodos de desinfección química y térmica no pueden ser aplicados simultáneamente. Siempre deben ser realizados alternativamente.

Otros tipos de sistemas de desinfección

A fin de asegurar la compatibilidad del sistema con otro tipo de sistemas de limpieza y desinfección, tramite la consulta con el Dpto. Técnico de Italsan.



1.9 Sistema antimicrobiano

Aditivos Biocidas

La composición de la materia prima incluye potentes biocidas en forma de aditivos que evitan el crecimiento y el desarrollo de bacterias y organismos patógenos tanto en la superficie como en el interior de las paredes de tubo.

Este hecho confiere al sistema de tubería y accesorios NIRON la propiedad de antimicrobiano.

La reducción de incrustaciones debido al bajo coeficiente de rugosidad superficial menoscaba las condiciones que favorecen la supervivencia y multiplicación de legionella.

En el diseño de las instalaciones, la elección del Sistema NIRON se traduce como una medida preventiva óptima para los posibles tratamientos y controles de la legionella a lo largo de la vida útil de la instalación.



Marcado antibacterial en la superficie del tubo

1.10 Potabilidad e idoneidad alimentaria

El tubo NIRON, en todas sus gamas, cumple con los requisitos marcados en España en el Real Decreto 140/2003 donde se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua para consumo humano. Los certificados realizados en el laboratorio de AIMPLAS acreditan la potabilidad del sistema.

El Sistema NIRON se produce conforme al Decreto legislativo nº 31 del 02/02/2001 -Actuaciones de la directiva 98/83/CE sobre la calidad de las aguas destinadas al consumo humano.

Los tubos se prueban según la norma EN 1622:2007: Análisis del agua- Determinación del umbral de olor (TON) y del umbral de sabor (TFN).

El Sistema NIRON es idóneo para el transporte de alimentos según el DM 21/03/73.

1.11 Opacidad

Los tubos producidos Sistema NIRON no transmiten más del 0,2% de la luz visible según la norma europea UNE EN 578.

La declaración de la opacidad no es una característica exigida por la norma EN ISO 15874 y su inclusión en los certificados es totalmente optativa, motivo por el cual no se declara en los certificados del Sistema NIRON.

1.12 Resistencia química del polipropileno

S = Satisfactoria L = Limitada NS = No satisfactoria

Sustancias no recomendadas ni garantizadas para ser transportadas por el Sistema NIRON.

Producto	Concentración	Temperatura		
		20 °C	60 °C	100 °C
Acetato (ver normas del acetato)				
Acético, ácido glacial	96%	S	L	NS
Acético, ácido glacial	hasta un 40%	S	S	-
Acético, ácido glacial	50%	S	S	L
Acético, anhídrido	100%	S	-	-
Acetona	100%	S	S	-
Ácido (ver normas del ácido)				
Agua destilada	100%	S	S	S
Agua marina		S	S	S
Agua salobre		S	S	S
Agua mineral		S	S	S
Agua potable		S	S	S
Agua de cloro	Sol. sat.	S	L	-
Agua regia	HCl/HNO ₃ =3	NS	NS	NS
Agua oxigenada	hasta un 10%	S	-	-
Agua oxigenada	hasta un 30%	S	L	-
Acetofenona	100%	S	L	-
Acrilonitrila	100%	S	-	-
Alcohol (ver normas del alcohol)				
Alumbre	Sol.	S	-	-
Aluminio, cloruro	Sol. sat.	S	-	-
Aluminio, fluoruro	Sol. sat.	S	-	-
Aluminio, nitrato	Sol. sat.	S	-	-
Amílico, acetato	100%	L	-	-
Amílico, alcohol	100%	S	S	S
Amoniaco (gas)	Sol. sat.	S	-	-
Amoniaco (líquido)	100%	S	-	-
Amoniaco (agua)	hasta un 30%	S	-	-
Amonio, acetato	Sol. sat.	S	S	-
Amonio, carbonato	Sol. sat.	S	S	-
Amonio, bicarbonato	Sol. sat.	S	S	-
Amonio, cloruro	Sol. sat.	S	-	-
Amonio, fluoruro	Sol.	S	S	-
Amonio, fosfato	Sol. sat.	S	-	-
Amonio, hidróxido	Sol.	S	-	-
Amonio, metafosfato	Sol. sat.	S	S	S
Amonio, nitrato	Sol. sat.	S	S	S
Amonio, sulfato	Sol. sat.	S	S	S
Anhídrido carbónico gaseoso seco	100%	S	S	-
Anhídrido carbónico gaseoso húmedo		S	S	-
Anhídrido sulfuroso gaseoso seco	100%	S	-	-
Anhídrido sulfuroso gaseoso húmedo	100%	S	-	-
Anilina	100%	S	S	-
Anisolo	100%	L	-	-
Plata	Sol. sat.	S	S	L
Aire		S	S	S
Bario, carbonato	Sol. sat.	S	S	S
Bario, cloruro	Sol. sat.	S	S	S
Bario, hidróxido	Sol. sat.	S	S	S
Bario, sulfato	Sol. sat.	S	S	S
Benceno	100%	L	NS	NS
Bencina (hidrocarburos alifáticos)	100%	NS	NS	NS

Producto	Concentración	Temperatura		
		20 °C	60 °C	100 °C
Bencílico, alcohol	100%	S	L	-
Benzoico, ácido	Sol. sat.	S	-	-
Bórax	Sol.	S	S	-
Bórico, ácido	Sol. sat.	S	-	-
Bromhídrico, ácido	hasta un 48%	S	L	NS
Bromo (líquido)	100%	NS	NS	NS
Bromo (vapor seco)		L	NS	NS
Butano	100%	S	-	-
Butanol	100%	S	L	L
Butilo, acetato	100%	L	NS	NS
Butilglicol	100%	S	-	-
Butilfenol	Sol. sat. fría	S	-	-
Butil ftalato	100%	S	L	L
Di-butil ftalato	100%	S	L	NS
Calcio, carbonato	Sol. sat.	S	S	S
Calcio, cloruro	Sol. sat.	S	S	S
Calcio, hidróxido	Sol. sat.	S	S	-
Calcio, hipoclorito	Sol.	S	-	-
Calcio, hidróxido	Sol. sat.	S	S	-
Calcio, hipoclorito	Sol.	S	-	-
Calcio, nitrato	Sol. sat.	S	S	-
Calcio, sulfato	Sol. sat.	S	S	-
Carbono, dióxido (húmedo)		S	S	-
Carbono, dióxido (seco)		S	S	-
Carbono, disulfuro	100%	S	NS	NS
Carbono, monóxido		S	S	-
Carbono, tetracloruro	100%	NS	NS	NS
Cerveza		S	S	-
Cloro líquido	100%	NS	NS	NS
Cloro gaseoso, seco	100%	NS	NS	NS
Cloro-etanol	100%	S	-	-
Cloroformo	100%	L	NS	NS
Clorhídrico, ácido	2 a 7%	S	S	S
Clorhídrico, ácido	10 a 20%	S	S	-
Clorhídrico, ácido	30%	S	L	L
Clorhídrico, ácido	35 a 37%	S	-	-
Clorhídrico, ácido gaseoso seco	100%	S	S	-
Cloroacético, ácido (ver monoclóro)				
Acético, dicloroacético tricloroacético	Sol.	S	-	-
Clorosulfónico, ácido	100%	NS	NS	NS
Cloruro de benzol	100%	L	-	-
Cloruro de etileno (mono y di)	100%	L	L	-
Cítrico, ácido	10%	S	S	S
Cresol	>90%	S	-	-
Crómico, ácido	hasta un 40%	S	L	NS
Cromo, alumbre de	Sol.	S	S	-
Ciclohexano	100%	S	-	-
Ciclohexanol	100%	S	L	-
Ciclohexanona	100%	L	NS	NS
Cobre (II), cloruro	Sol. sat.	S	S	-
Cobre (II), nitrato	Sol. sat.	S	S	-
Cobre (II), sulfato	Sol. sat.	S	S	-



S = Satisfactoria L = Limitada NS = No satisfactoria

Sustancias no recomendadas ni garantizadas para ser transportadas por el Sistema NIRON.

Producto	Concentración	Temperatura			Producto	Concentración	Temperatura		
		20 °C	60 °C	100 °C			20 °C	60 °C	100 °C
Decalina (decahidronaftalina)	100%	NS	NS	NS	Leche		S	S	S
Etil, cloruro	100%	NS	NS	NS	Magnesio, carburo	Sol. sat.	S	L	-
Etileno, (mono y di)cloruro	100%	L	-	-	Magnesio, cloruro	Sol. sat.	S	S	S
Dextrina	Sol.	S	S	-	Magnesio, sulfato	Sol. sat.	S	S	S
Dextrosa	Sol.	S	S	-	Málico, ácido	Sol.	S	S	-
Dicloroacético, ácido	100%	L	-	-	Mercurio	100%	S	S	-
Dicloroetileno (a, b)	100%	L	-	-	Mercurio (II) cianuro	Sol. sat.	NS	NS	-
Dietyl-éter	100%	S	L	-	Mercurio (II) cloruro	Sol. sat.	S	S	-
Dimetilamina	100%	S	-	-	Mercurio (I) nitrato	Sol.	S	S	-
Dimetil-formamida	100%	S	S	-	Metilamina	hasta un 32%	S	-	-
Dietyl-ftalato	100%	L	L	-	Metílico, alcohol	5%	S	L	L
Dioxano	100%	L	L	-	Metil, acetato	100%	S	S	-
Eptano	100%	L	NS	NS	Metil, bromuro	100%	NS	NS	NS
Hexano	100%	S	L	-	Metileno, cloruro	100%	L	NS	NS
Etanolamina	100%	S	-	-	Metil-etil-cetona	100%	S	-	-
Di-etanolamina	100%	S	-	-	Miel		S	S	-
Éter de petróleo (ligroína)		L	L	-	Monocloro acético, ácido	>85%	S	S	-
Etil, acetato	100%	L	NS	NS	Nafta (petróleo)		S	NS	NS
Etilenglicol	100%	S	S	S	Níquel, cloruro	Sol. sat.	S	S	-
Di-etilenglicol	100%	S	S	-	Níquel, nitrato	Sol. sat.	S	S	-
Etilico, alcohol (etanol)	hasta un 95%	S	S	S	Níquel, sulfato	Sol. sat.	S	S	-
Fenol	5%	S	S	-	Nítrico, ácido	10%	S	NS	NS
Fenol	90%	S	-	-	Nítrico, ácido	30%	S	-	-
Fosfórico, ácido	hasta un 85%	S	S	S	Nítrico, ácido	40 a 50%	L	NS	NS
Fluorhídrico, ácido	Sol. dil.	S	-	-	Nítrico, ácido fumante (con óxido de nitrógeno)		NS	NS	NS
Fluorhídrico, ácido	40%	S	-	-	Nitrobenzeno	100%	S	L	-
Formaldehida	40%	S	-	-	Oléico, ácido	100%	S	L	-
Fórmico, ácido	10%	S	NS	NS	Óleum (ácido sulfúrico con 60% de SO ₃)		NS	NS	NS
Fórmico, ácido anhidro	100%	S	-	-	Aceite de cacahuete		S	S	-
Fósforo, oxiclururo	100%	L	-	-	Aceite de alcanfor		NS	NS	NS
Fructosa	Sol.	S	S	S	Aceite de cereales (de maíz)		S	L	-
Gelatina	100%	S	S	-	Aceite de coco		S	-	-
Glicerina	100%	S	S	S	Aceite de almendra		S	-	-
Glicólico, ácido	30%	S	-	-	Aceite de menta piperita		S	-	-
Diglicólico, ácido	Sol. sat.	S	-	-	Aceite de oliva		S	S	L
Glucosa	20%	S	S	S	Aceite de parafina (LF 65)		S	L	NS
Hidrógeno	100%	S	-	-	Aceite de ricino	100%	S	S	-
Hierro (III), cloruro	Sol. sat.	S	S	-	Aceite de semilla de algodón		S	S	-
Hierro (III), nitrato	Sol. sat.	S	S	-	Aceite de semilla de de lino		S	S	S
Hierro (III), sulfato	Sol. sat.	S	S	-	Aceite de silicona		S	S	S
Hierro (II), cloruro	Sol. sat.	S	S	-	Aceite de soja		S	L	-
Hierro (II), sulfato	Sol. sat.	S	S	-	Oxálico, ácido	Sol. sat.	S	L	NS
Yodo (solución alcohólica)		S	S	-					
Iso-octano	100%	L	NS	NS					
D-iso-etil-ftalato	100%	S	L	-					
Isopropílico, alcohol	100%	S	S	S					
Isopropílico, éter	100%	L	-	-					
Láctico, ácido	hasta un 90%	S	S	-					
Lanolina		S	L	-					



1.12 Resistencia química del polipropileno

S = Satisfactoria L = Limitada NS = No satisfactoria

Sustancias no recomendadas ni garantizadas para ser transportadas por el Sistema NIRON.

Producto	Concentración	Temperatura		
		20 °C	60 °C	100 °C
Oxígeno	Sol.	S	-	-
Perclórico, ácido	Sol.	S	-	-
Pírico, ácido	Sol. sat.	S	-	-
Piridina	100%	L	-	-
Plata, acetato	Sol. sat.	S	S	-
Potasio, bicarbonato	Sol. sat.	S	S	-
Potasio, borato	Sol. sat.	S	S	-
Potasio, bromato	hasta un 10%	S	S	-
Potasio, bromuro	Sol. sat.	S	S	-
Potasio, carbonato	Sol. sat.	S	-	-
Potasio, clorato	Sol. sat.	S	S	-
Potasio, cloruro	Sol. sat.	S	-	-
Potasio, cromato	Sol. sat.	S	S	-
Potasio, cianuro	Sol.	S	-	-
Potasio, fluoruro	Sol. sat.	S	S	-
Potasio, hidróxido	hasta un 50%	S	S	S
Potasio, ioduro	Sol. sat.	S	-	-
Potasio, nitrato	Sol. sat.	S	S	-
Potasio, perclorato	10%	S	S	-
Potasio, permanganato	Sol.	S	-	-
Potasio, persulfato	Sol. sat.	S	S	-
Potasio, sulfato	Sol. sat.	S	-	-
Propano	100%	S	-	-
Propiónico, ácido	>50%	S	-	-
Cobre (II) cloruro	Sol. sat.	S	S	-
Cobre (II) nitrato	30%	S	S	S
Cobre (II) sulfato	Sol. sat.	S	S	-
Sosa cáustica (ver sodio hidróxido)				
Sodio, acetato	Sol. sat.	S	S	S
Sodio, benzoato	35%	S	-	-
Sodio, bicarbonato	Sol. sat.	S	S	S
Sodio, bicromato	Sol. sat.	S	S	S
Sodio, bisulfato	Sol. sat.	S	S	-
Sodio, bisulfito	Sol.	S	-	-
Sodio, carbonato	hasta un 50%	S	S	L
Sodio, clorato	Sol. sat.	S	-	-
Sodio, clorito	2%	S	L	NS
Sodio, clorito	20%	S	L	NS
Sodio, cloruro	Sol. sat.	S	S	-
Sodio, cloruro	10%	S	S	S
Sodio, hidróxido	1%	S	S	S
Sodio, hidróxido	10 a 60%	S	S	S
Sodio, hipoclorito	5%	S	S	-
Sodio, hipoclorito	10%	S	-	-
Sodio, hipoclorito	20%	S	L	-
Sodio, metafosfato	Sol.	S	-	-
Sodio, orto-fosfato	Sol. sat.	S	S	S
Sodio, nitrato	Sol. sat.	S	S	-
Sodio, perborato	Sol. sat.	S	-	-
Sodio, silicato	Sol.	S	S	-

Producto	Concentración	Temperatura		
		20 °C	60 °C	100 °C
Sodio, sulfato	Sol. sat.	S	S	-
Sodio, sulfuro	Sol. sat.	S	S	S
Sodio, sulfito	40%	S	-	-
Sodio, tiosulfato	Sol. sat.	S	-	-
Sulfhídrico, ácido gaseoso seco	100%	S	S	-
Sulfuroso, ácido	Sol.	S	-	-
Sulfúrico, ácido	hasta un 10%	S	S	S
Sulfúrico, ácido	10 a 30%	S	S	-
Sulfúrico, ácido	50%	S	L	L
Sulfúrico, ácido	96%	S	L	NS
Sulfúrico, ácido	98%	L	NS	NS
Estaño (II) cloruro	Sol. sat.	S	S	-
Estaño (IV) cloruro	Sol. sat.	S	S	-
Sucínico, ácido	Sol. sat.	S	S	-
Zumo de fruta		S	S	S
Zumo de manzana		S	-	-
Tartárico, ácido	10%	S	S	-
Tartárico, ácido	Hasta 20%	S	S	-
Tetrahidrofurano	100%	L	NS	NS
Tetralina	100%	NS	NS	NS
Tiofeno	100%	S	L	-
Tolueno	100%	L	NS	NS
Trementina (esencia)		NS	NS	NS
Tricloroacético, ácido	hasta un 50%	S	S	-
Tricloroetileno	100%	NS	NS	NS
Trietanolamina	Sol.	S	-	-
Urea	Sol. sat.	S	-	-
Vino y licores		S	S	-
Whisky		S	S	-
Xileno	100%	L	NS	NS
Zinc, carbonato	Sol. sat.	S	S	-
Zinc, cloruro	Sol. sat.	S	S	-
Zinc, nitrato	Sol. sat.	S	S	-
Zinc, óxido	Sol. sat.	S	S	-

Sol. sat. = Solución acuosa saturada, preparada a 20°C

Sol. = Solución acuosa, no saturada, de concentración superior al 10%

Sol. dil. = Solución acuosa diluida de concentración inferior o igual al 10%

Nota: La clasificación preliminar de resistencia química establecida en la tabla (S,L o NS) solamente es adecuada para tuberías de PP-R no sometidas a esfuerzos mecánicos internos ni externos (por ejemplo, aquellos producidos por presión interna o esfuerzos de flexión).

Para obtener información sobre el comportamiento de los rácores roscados consulte directamente a nuestro servicio de asistencia técnica.



2

La tubería

- 2.1 Clasificación de los tubos
Sistema NIRON
- 2.2 Parámetros de clasificación
- 2.3 Características físico químicas de la
materia prima
- 2.4 Características mecánicas y dimensionales

2.1 Clasificación de los tubos

Tuberías compuestas
Reforzadas con fibra de vidrio: producidas y certificadas conforme a
Reglamento Particular de Aenor RP 01.78

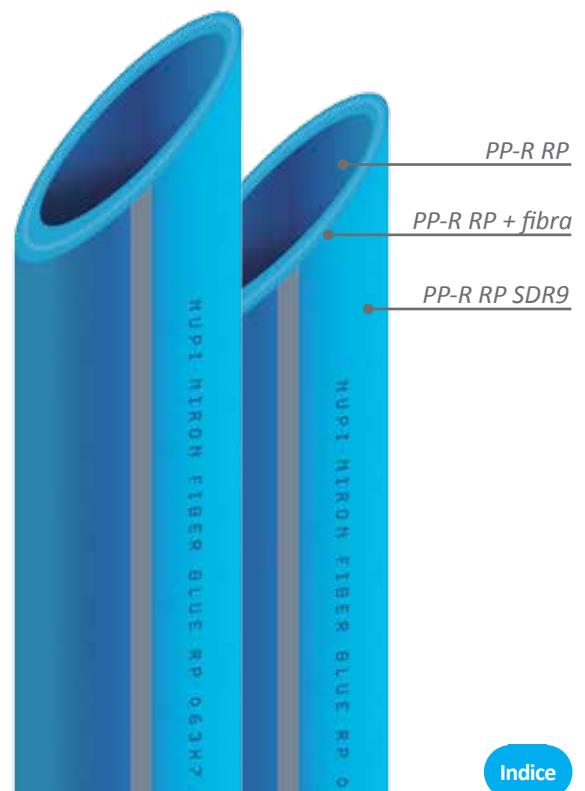
Tubo COMPUESTO (según RP01.78)

NIRON FIBER BLUE PP-R RP PIPE

El sistema NIRON Fiber Blue PP-R RP Pipe, mejora las prestaciones y comportamiento mecánico a largo plazo en condiciones de trasiego de fluido con temperatura.

Dispone de certificado de potabilidad para trasiego de fluido de agua para consumo humano y se fabrican con materia prima PP-R RP y la siguiente estratificación de su espesor:

- Capa interior:
1/4 de PP-R RP en contacto con el fluido.
- Capa intermedia:
2/4 de PP-R RP reforzado con fibra de vidrio, determinante para contener la dilatación térmica lineal.
- Capa externa:
1/4 de PP-R RP SDR9 garantizando una fusión molecular perfecta con los distintos accesorios de la gama.



Índice

Tuberías compuestas

Reforzadas con fibra de vidrio: producidas y certificadas conforme a Reglamento Particular de Aenor RP 01.78



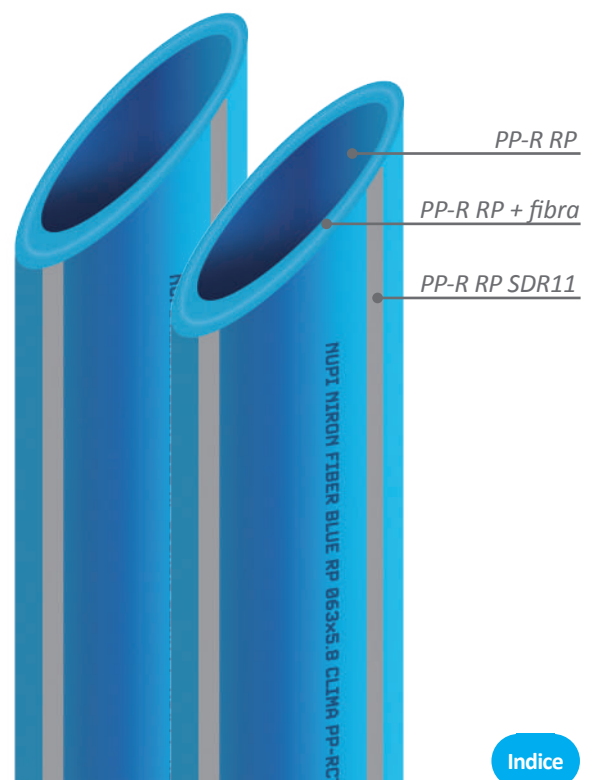
Tubo COMPUESTO (según RP01.78)

NIRON CLIMA RP

El sistema NIRON CLIMA RP está fundamentalmente pensado para solventar las necesidades existentes en las instalaciones de climatización con FAN COILS, sin descartar cualquier otro uso debido que **dispone de certificado de potabilidad según NSF/ANSI 61.**

NIRON CLIMA RP se fabrica con materia prima procedente de productores reconocidos mundialmente como Borealis y Lyondellbasell con las siguientes disposición de capas:

- Capa interior:
1/4 de PP-R RP en contacto con el fluido.
- Capa intermedia:
2/4 de PPP-R RP reforzado con fibra de vidrio, determinante para contener la dilatación térmica lineal.
- Capa externa:
1/4 de PP-R RP SDR11 garantizando una fusión molecular perfecta con los distintos rácores de la gama.



Índice

2.1 Clasificación de los tubos

Tuberías compuestas
Reforzadas con fibra de vidrio: producidas y certificadas conforme a
Reglamento Particular de Aenor RP 01.72 y RP 01.78

Tubo COMPUESTO (según RP01.78)

NIRON PREMIUM PP-RCT RA 7050

El sistema NIRON PREMIUM PP-RCT ha sido diseñado para dar respuesta a la degradación termo-oxidativa de las instalaciones de las salas de calderas y acumulación de ACS agravada por el hipoclorito de sodio.

Esta gama de tubería dispone de certificado de potabilidad NSF/ANSI 61 y su resistencia química ostenta el ensayo y certificado Clase 3 (ASTM F876) según AST F2023 garantizando 4,3 ppm de NACIO a 60°C y 5,5 bar (80psi) de presión durante 30 años en ejercicio continuo.

El tubo se fabrica con la siguiente disposición de capas:

- Capa interior:
1/4 Compuesto con fibra de vidrio PP-RCT.
- Capa intermedia:
2/4 En PP-RCT + FV.
- Capa externa:
1/4 en PP-RCT , SDR 7,3.



Indice



2.2 Parámetros de clasificación

Clasificación en base a las condiciones de servicio

Actualmente la norma NTP-ISO 15874 *“Sistemas de canalización en materiales plásticos para instalaciones de agua caliente y fría. Polipropileno (PP). Parte 1: Generalidades.”* contempla la siguiente tabla de clasificación en base a las condiciones de servicio.

Se entiende por clase de aplicación la clase óptima, que no exclusiva, para la que ha sido diseñada la tubería.

Según reglamentación nacional la clase de aplicación de referencia para ACS es la Clase 2.

La clase 3, calefacción por suelo radiante a baja temperatura, no se aplica para la norma NTP-ISO 15874, con lo que en este caso queda englobada dentro de la clase de aplicación 4.

Cada clase de aplicación deberá combinarse con una presión de diseño de 4bar, 6bar, 8bar o 10 bar según proceda.

Clase	Toper (°C)	Años Toper	Tmax (°C)	Años (Tmáx)	Tmal (°C)	Horas (Tmal)	Campos de aplicación
1	60	49	80	1	95	100	Agua caliente (60°C)
2	70	49	80	1	95	100	Agua caliente (70°C)
4	20	2,5	70	2,5	100	100	Suelo radiante y radiadores a baja temperatura
	Seguidos de	20					
	40	25					
5	20	14	90	1	100	100	Radiadores a alta temperatura
	Seguidos de	25					
	60	10					

Standard Dimensión Ratio SDR

Designación numérica de una serie de tubos, que es un número convenientemente redondeado, aproximadamente igual a la relación entre el diámetro exterior nominal, d_n , y el espesor de pared nominal, e_n .

$$\text{SDR} = \text{número redondeado de la expresión } \frac{\varnothing_{\text{ext}}(\text{mm})}{e(\text{mm})}$$

Serie del tubo S

Numero adimensional para la designación del tubo conforme a norma ISO 4065. Se emplea como un medio para seleccionar las dimensiones de la tubería con fines prácticos.

Ambos ratios, SDR y S, se relacionan según la siguiente expresión:

$$S = \frac{\text{SDR}-1}{2}$$



2.3 Características físico químicas de la materia prima

La calidad de las tuberías del Sistema NIRON reside, junto a su excelente diseño y procesado, en su materia prima.

Italsan trabaja en estrecha colaboración con **Nupi Industrie Italiane S.p.A.** para proporcionar soluciones innovadoras y de creación de valor, a fin de obtener productos finales de máxima calidad adaptados a las necesidades del mercado.

El uso de materia prima con origen acreditado y certificado, es una característica exigible en los productos, a fin de asegurar la idoneidad para las aplicaciones a las que sometemos nuestras tuberías.

Características físicas de la materia prima

Características	Valores	Cumplimiento norma
Módulo de elasticidad 23°C v=1mm/min.	850-900 N/mm ²	ISO 527
Índice de fluidez MFI 230°C/2,16 Kg.	0,2 - 0,3 g/10 min.	ISO 1133
Índice de fluidez MFI 230°C/5 Kg.	0,4 - 0,5 g/10 min.	ISO 1133
Temperatura de fusión	150-155 °C	ISO 3146

Características químicas de la materia prima

Características	Tiempo	Cumplimiento norma
Tiempo de inducción a la oxidación con capsula de Aluminio OIt (200°C)	>75 min.	ISO 11357-6 EN 728
Tiempo de inducción a la oxidación con capsula de Cobre OIt (200°C)	>75 min.	ISO 11357-6 EN 728



2.4 Características mecánicas y dimensionales

Tubería COMPUESTA NIRON FIBER BLUE PP-R RP SDR9/Serie 4

Características	Tubo COMPUESTO NIRON FIBER BLUE PP-R RP SDR9/Serie 4														
	20 *	25 *	32	40	50	63	75	90	110	125	160	200	250	315	400
Diámetro externo (mm)	20	25	32	40	50	63	75	90	110	125	160	200	250	315	400
Diámetro interno (mm)	14,4	18	24,8	31,0	38,8	48,8	58,2	69,8	85,4	97,0	124,2	155,2	194,2	244,6	310,6
Espesor (mm)	2,8	3,5	3,6	4,5	5,6	7,1	8,4	10,1	12,3	14,0	17,9	22,4	27,9	35,2	44,7
Peso por metro (kg/m)	0,14	0,21	0,29	0,45	0,71	1,13	1,59	2,29	3,42	4,42	7,23	11,31	17,62	28,00	45,15
Contenido de agua (l/m)	0,16	0,25	0,48	0,75	1,18	1,87	2,66	3,83	5,73	7,39	12,10	18,90	29,60	47,00	75,80
Embalaje (m x paquete)	100	100	60	40	20	16	12	8	8	4	4	4	4	4	4
Embalaje (m x palet)	3000	2000	1320	800	560	352	240	160	112	80	48	32	20	12	8

* Tubo Compuesto NIRON FIBER BLUE PP-R SDR7,4/Serie 3,2

Presiones de servicio tubería compuesta con fibra de vidrio SDR9/Serie 4

Clase	NIRON Compuesta SDR9/Serie 4				NIRON Compuesta SDR7,4/Serie 3,2	
	1	2	4	5	8	10
Tª máxima fluido (°C)	Años en ejercicio continuo		Presión servicio (bar)	Presión servicio (bar)	Presión servicio (bar)	Presión servicio (bar)
			Circuito abierto	Circuito cerrado	Circuito abierto	Circuito cerrado
10	1	5	24,0	28,8	30,2	36,2
	10	25	23,2	27,9	29,3	35,1
	50	100	22,9	27,5	28,9	34,7
	25		22,5	27,1	28,4	34,1
	50		22,2	26,7	28,0	33,6
	100		21,9	26,3	27,6	33,2
20	1	5	20,9	25,0	26,3	31,5
	10	25	20,2	24,2	25,4	30,5
	50	100	19,9	23,9	25,1	30,1
	25		19,6	23,5	24,6	29,6
	50		19,3	23,1	24,3	29,2
	100		19,0	22,8	24,0	28,8
30	1	5	18,1	21,7	22,7	27,3
	10	25	17,4	20,9	22,0	26,4
	50	100	17,2	20,6	21,7	26,0
	25		16,9	20,2	21,2	25,5
	50		16,6	19,9	20,9	25,1
	100		16,4	19,7	20,6	24,8
40	1	5	15,5	18,6	19,6	23,5
	10	25	15,0	18,0	18,9	22,6
	50	100	14,7	17,7	18,6	22,3
	25		14,4	17,3	18,2	21,8
	50		14,2	17,1	17,9	21,5
	100		14,0	16,8	17,6	21,2
50	1	5	13,3	15,9	16,7	20,1
	10	25	12,8	15,3	16,1	19,3
	50	100	12,6	15,1	15,8	19,0
	25		12,3	14,7	15,5	18,6
	50		12,1	14,5	15,2	18,3
	100		11,9	14,3	15,0	18,0
60	1	5	11,2	13,5	14,2	17,0
	10	25	10,8	13,0	13,6	16,3
	50	100	10,6	12,7	13,4	16,0
	25		10,4	12,4	13,1	15,7
	50		10,2	12,2	12,8	15,4
70	1	5	9,4	11,3	11,9	14,3
	10	25	9,1	10,9	11,4	13,7
	50	100	8,9	10,7	11,2	13,5
	25		8,7	10,4	10,9	13,1
	50		8,5	10,2	10,7	12,9
80	1	5	7,9	9,5	9,9	11,9
	10	25	7,5	9,0	9,5	11,4
	50	100	7,4	8,9	9,3	11,2
	25		7,2	8,6	9,1	10,9
95	1	5	5,9	7,1	7,4	8,9
	10	25	5,6	6,7	7,1	8,5

Circuito abierto: Coeficiente de seguridad aplicado del 1,5 según norma UNE EN 15874
Circuito cerrado: Coeficiente de seguridad aplicado del 1,25 según norma DIN 8077/78

2.4 Características mecánicas y dimensionales

Tubería COMPUESTA NIRON CLIMA RP SDR11/Serie 5

Características	Tubo COMPUESTO NIRON CLIMA RP SDR11/Serie 5														
Diámetro externo (mm)	20 *	25 *	32	40	50	63	75	90	110	125	160	200	250	315	400
Diámetro interno (mm)	14,4	18	26,2	32,6	40,8	51,4	61,4	73,6	90	102,2	130,8	163,6	204,6	257,8	327,4
Espesor (mm)	2,8	3,5	2,9	3,7	4,6	5,8	6,8	8,2	10,0	11,4	14,6	18,2	22,7	28,6	36,3
Peso por metro (kg/m)	0,14	0,21	0,24	0,38	0,59	0,94	1,32	1,91	2,84	3,68	6,04	9,41	14,67	23,29	37,54
Contenido de agua (l/m)	0,16	0,25	0,54	0,83	1,31	2,07	2,96	4,25	6,36	8,20	13,40	21,00	32,90	52,20	84,20
Embalaje (m x paquete)	100	100	60	40	20	16	12	8	8	4	4	4	4	4	4
Embalaje (m x palet)	3000	2000	1320	800	560	352	240	160	112	80	48	32	20	12	8

* Tubo Compuesto NIRON CLIMA RP SDR7,4/Serie 3,2

Presiones de servicio tubería compuesta con fibra de vidrio SDR11/Serie 5 y SDR7,4/Serie 3,2

Clase	NIRON Compuesta SDR11/Serie 5				NIRON Compuesta SDR7,4/Serie 3,2			
	1	2	4	5	6	4	6	10
Tª máxima fluido (°C)	Años en ejercicio continuo		Presión servicio (bar)	Presión servicio (bar)	Presión servicio (bar)	Presión servicio (bar)	Presión servicio (bar)	Presión servicio (bar)
			Circuito abierto	Circuito cerrado	Circuito abierto	Circuito cerrado	Circuito abierto	Circuito cerrado
10	1		19,0	22,8	30,2	36,2		
	5		18,4	22,1	29,3	35,1		
	10		18,2	21,9	28,9	34,7		
	25		17,9	21,5	28,4	34,1		
	50		17,7	21,2	28,0	33,6		
20	100		17,4	20,9	27,6	33,2		
	1		16,6	19,9	26,3	31,5		
	5		16,0	19,3	25,4	30,5		
	10		15,8	19,0	25,1	30,1		
	25		15,5	18,6	24,6	29,6		
30	50		15,3	18,4	24,3	29,2		
	100		15,1	18,1	24,0	28,8		
	1		14,3	17,2	22,7	27,3		
	5		13,9	16,6	22,0	26,4		
	10		13,6	16,4	21,7	26,0		
40	25		13,4	16,1	21,2	25,5		
	50		13,2	15,8	20,9	25,1		
	100		13,0	15,6	20,6	24,8		
	1		12,3	14,8	19,6	23,5		
	5		11,9	14,3	18,9	22,6		
50	10		11,7	14,1	18,6	22,3		
	25		11,5	13,8	18,2	21,8		
	50		11,3	13,6	17,9	21,5		
	100		11,1	13,3	17,6	21,2		
	1		10,5	12,6	16,7	20,1		
60	5		10,1	12,2	16,1	19,3		
	10		10,0	12,0	15,8	19,0		
	25		9,7	11,7	15,5	18,6		
	50		9,6	11,5	15,2	18,3		
	100		9,4	11,3	15,0	18,0		
70	1		8,9	10,7	14,2	17,0		
	5		8,6	10,3	13,6	16,3		
	10		8,4	10,1	13,4	16,0		
	25		8,2	9,9	13,1	15,7		
	50		8,1	9,7	12,8	15,4		
80	1		7,5	9,0	11,9	14,3		
	5		7,2	8,6	11,4	13,7		
	10		7,0	8,5	11,2	13,5		
	25		6,9	8,3	10,9	13,1		
	50		6,8	8,1	10,7	12,9		
95	1		6,2	7,5	9,9	11,9		
	5		6,0	7,2	9,5	11,4		
	10		5,9	7,0	9,3	11,2		
95	25		5,7	6,9	9,1	10,9		
	50		4,7	5,6	7,4	8,9		
95	1		4,4	5,3	7,1	8,5		
	5							

Circuito abierto: Coeficiente de seguridad aplicado del 1,5 según norma UNE EN 15874
Circuito cerrado: Coeficiente de seguridad aplicado del 1,25 según norma DIN 8077/78



2.4 Características mecánicas y dimensionales

Tubería COMPUESTA NIRON CLIMA RP SDR17/Serie 8

Características	Tubo COMPUESTO NIRON CLIMA RP SDR 17/Serie 8						
Diámetro externo (mm)	160	200	250	315	355	400	450
Diámetro interno (mm)	141,0	176,2	220,2	277,6	312,8	352,6	399,0
Espesor (mm)	9,5	11,9	14,9	18,7	21,1	23,7	25,5
Peso por metro (kg/m)	4,06	6,36	9,96	15,80	20,00	25,40	30,80
Contenido de agua (l/m)	15,60	24,40	38,10	60,50	76,80	97,60	125,00
Embalaje (m x paquete)	4	4	4	4	4	4	4
Embalaje (m x palet)	48	32	20	12	12	8	8

Presiones de servicio tubería compuesta con fibra de vidrio SDR17/Serie 8

NIRON Compuesta SDR11/Serie 5				
Clase	1	4		
	2	4		
Tª máxima fluido (°C)	4	4		
	5	-		
Años en ejercicio continuo	Presión servicio (bar)	Presión servicio (bar)		
		Circuito abierto	Circuito cerrado	
10	1	12,0	14,4	
	5	11,6	14,0	
	10	11,5	13,8	
	25	11,3	13,5	
	50	11,1	13,4	
	100	11,0	13,2	
20	1	10,4	12,5	
	5	10,1	12,1	
	10	10,	12,0	
	25	9,8	11,7	
	50	9,6	11,6	
	100	9,5	11,4	
30	1	9,0	10,8	
	5	8,7	10,5	
	10	8,6	10,3	
	25	8,4	10,1	
	50	8,3	10,0	
	100	8,2	9,8	
40	1	7,8	9,3	
	5	7,5	9,0	
	10	7,4	8,8	
	25	7,2	8,7	
	50	7,1	8,5	
	100	7,0	8,4	
50	1	6,6	8,0	
	5	6,4	7,7	
	10	6,3	7,5	
	25	6,1	7,4	
	50	6,0	7,2	
	100	5,9	7,1	
60	1	5,6	6,7	
	5	5,4	6,5	
	10	5,3	6,4	
	25	5,2	6,2	
	50	5,1	6,1	
	100	5,1	6,1	
70	1	4,7	5,7	
	5	4,5	5,4	
	10	4,4	5,3	
	25	4,3	5,2	
	50	4,2	5,1	
	100	4,2	5,1	
80	1	3,9	4,7	
	5	3,7	4,5	
	10	3,7	4,4	
	25	3,6	4,3	
	50	3,6	4,3	
	100	3,6	4,3	
95	1	2,9	3,5	
	5	2,8	3,3	

Circuito abierto: Coeficiente de seguridad aplicado del 1,5 según norma UNE EN 15874
Circuito cerrado: Coeficiente de seguridad aplicado del 1,25 según norma DIN 8077/78

3

Recomendaciones de instalación

- 3.1 Realización de puntos fijos, deslizantes y anclajes
- 3.2 Dilatación
- 3.3 Compensación
- 3.4 Métodos de suportación
- 3.5 Normativa

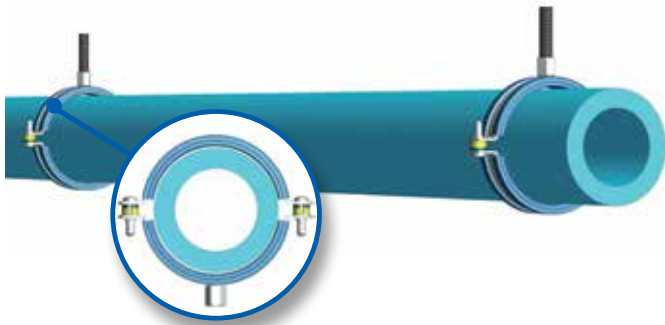
3.1 Realización de puntos fijos, deslizantes y anclajes

Realización de puntos deslizantes, puntos fijos y anclajes

Un aspecto fundamental a tratar en términos de suportación es la garantía de los puntos deslizantes, fijos y anclajes en la instalación.

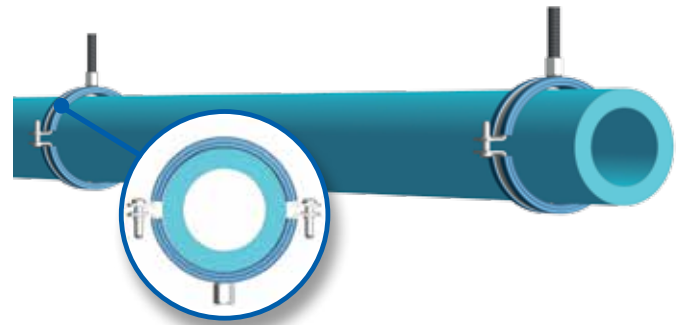
Realización de puntos de suportación deslizantes

- Abrazaderas con goma lisa y arandelas extraíbles colocadas.



Realización de puntos de suportación fijos

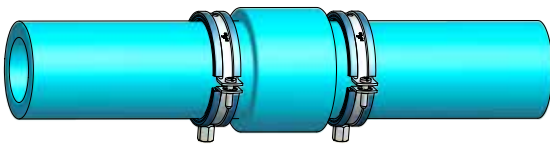
- Abrazaderas con goma lisa y sin arandelas extraíbles, totalmente apretadas.
- Abrazaderas con goma estriada y apretadas.



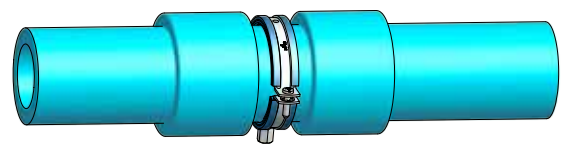
A pesar de que apretando la abrazadera estamos creando un punto fijo, la garantía total de los mismos se consigue mediante la realización de un anclaje. La realización de anclajes en ubicaciones estratégicas nos permite limitar y repartir la proporción de las dilataciones, así como dirigirlas y controlarlas.

Procedimiento de realización de anclajes

- Colocación de dos abrazaderas a ambos lados de un accesorio NIRON con la siguiente distribución: abrazadera - accesorio NIRON intermedio - abrazadera.



- Colocación de dos accesorios NIRON a ambos lados de una abrazadera con la siguiente distribución: accesorio NIRON -abrazadera intermedia- accesorio NIRON.



Se recomienda crear puntos fijos en las siguientes ubicaciones:

- Derivaciones existentes en el plano longitudinal en aquellas líneas sensibles a la dilatación por efecto de la temperatura (ACS y retorno). En el caso de derivaciones mediante una T, se deberá colocar en planta una abrazadera en el sentido longitudinal de la tubería al lado de la propia T y otra abrazadera en el sentido transversal (derivación) para asegurar que la T tiene coartado el movimiento y la dilatación de la línea principal no afectará a la derivación.

- Cambios de direcciones y reducciones para absorber los empujes hidráulicos.
- Válvulas, contadores o cualquier elemento con volante o palanca manual, para reducir o minimizar momentos transmitidos a la tubería durante su manipulación.

3.2 Dilatación

Todos los materiales utilizados en instalaciones dilatan y se contraen con el incremento y el descenso de la temperatura del fluido transportado y del ambiente. Por lo tanto se debe considerar de forma detallada su comportamiento ante las mismas.

Las instalaciones con trasiego de fluido sin temperatura no sufrirán dilatación, con lo que las recomendaciones en cuanto a dilatación térmica son exclusivas para las instalaciones que trasiegan fluido con temperatura.

En estos casos el efecto de dilatación se debe considerar cuando la instalación está vista debido que la tubería dilata libremente sin una geometría determinada.

Las tuberías empotradas no presentan dilatación debido a que es absorbida por el propio material, dilatando interiormente y generando unas microarrugas no susceptibles al ojo humano.

Cálculo de la dilatación térmica

El cálculo de la dilatación térmica depende de un coeficiente considerado lineal que varía en función del material utilizado.

Coeficiente de dilatación térmica **PP-R**:

0,15 mm/m°C

Coeficiente de dilatación térmica **PP-R / PP-R+FV/PP-R**:

0,035 mm/m°C

En todos estos casos se tiene la siguiente fórmula:

$$\Delta L = L \times \lambda \times \Delta t$$

donde:

ΔL = Dilatación térmica total del tramo calculado (mm)

L = Longitud total del tramo entre puntos fijos (m)

λ = Coeficiente de dilatación térmica del material (mm/m°C)

Δt = Diferencia de temperatura (°C) entre temperatura máxima del fluido y temperatura del fluido en reposo

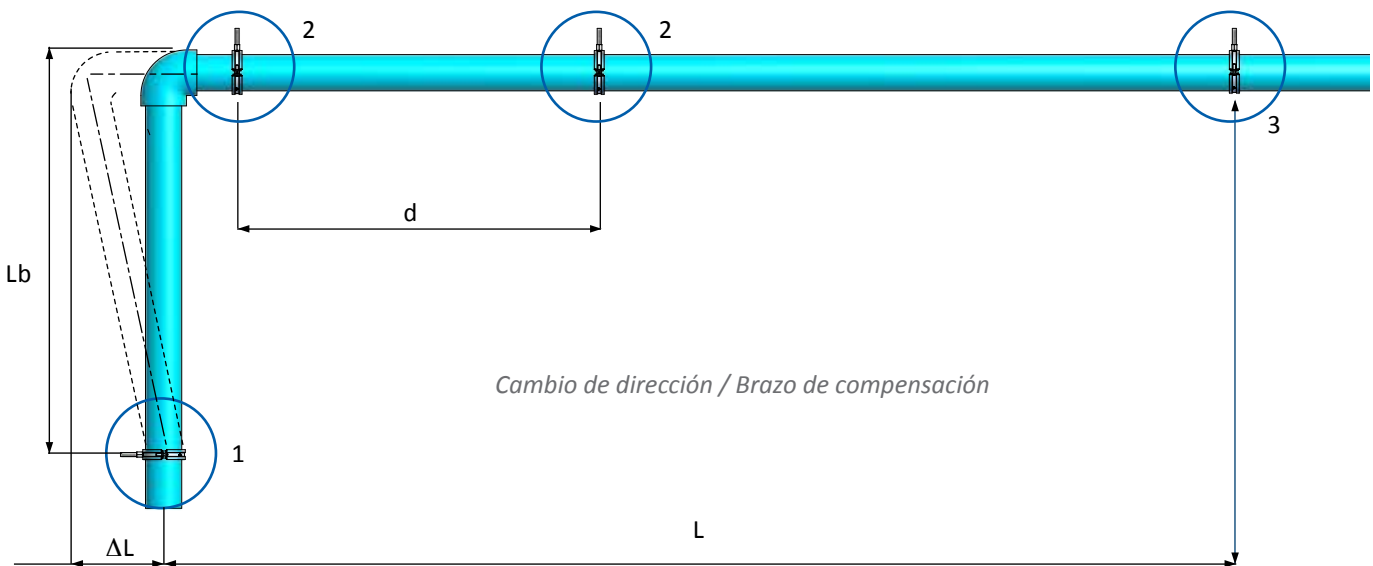


3.3 Compensación

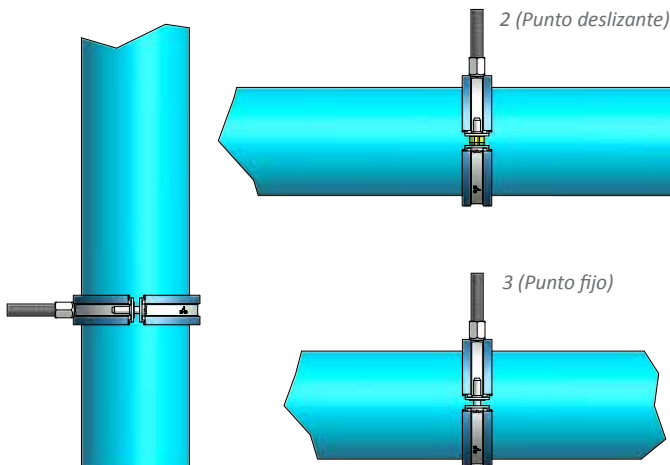
Según la geometría del proyecto de instalación se deberán tener en cuenta factores correctores de la dilatación de las tuberías.

Método de compensación de la dilatación mediante brazo de dilatación

Este método se basa en dirigir la dilatación de toda la longitud de tubería hacia el brazo de dilatación.



1 (Punto fijo)



El cálculo de la longitud requerida en el brazo dilatador viene determinado por la siguiente fórmula:

$$L_b = 20 \sqrt{\varnothing \times \Delta L}$$

donde:

L_b = Longitud total del brazo dilatador (mm).

\varnothing = Diámetro exterior de la tubería (mm).

ΔL = Dilatación del tramo del tubo = $L \times \lambda \times \Delta t$ (mm).
(Ver apartado 3.2 Dilatación).

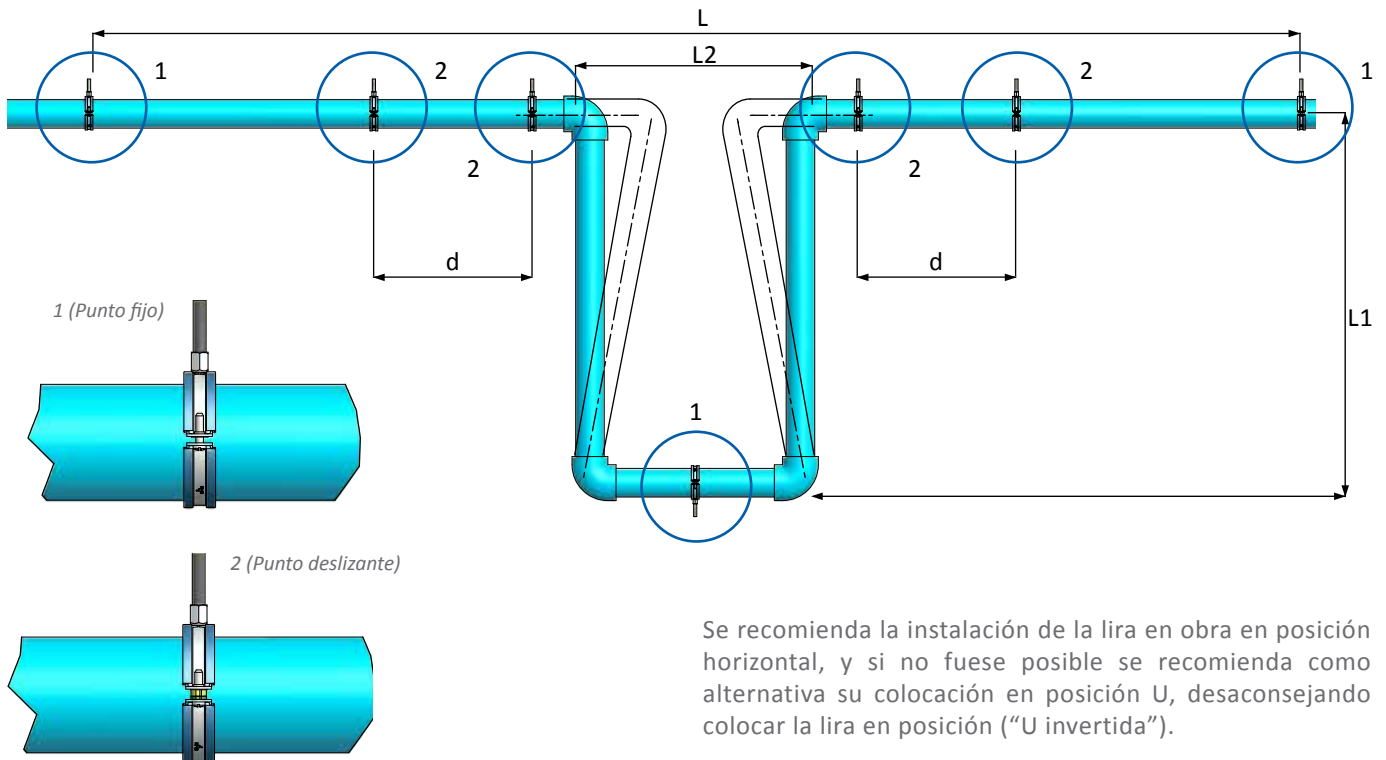
L = Longitud total del tramo desde el último punto fijo hasta el brazo de compensación (m).

d = Distancia colocación abrazaderas deslizantes (mm).



Método de compensación de la dilatación mediante lira

Este método consiste en intercalar un elemento de compensación de dilatación en forma de U en un tramo recto de tubería.



Se considera adecuado la utilización de liras de dilatación en:

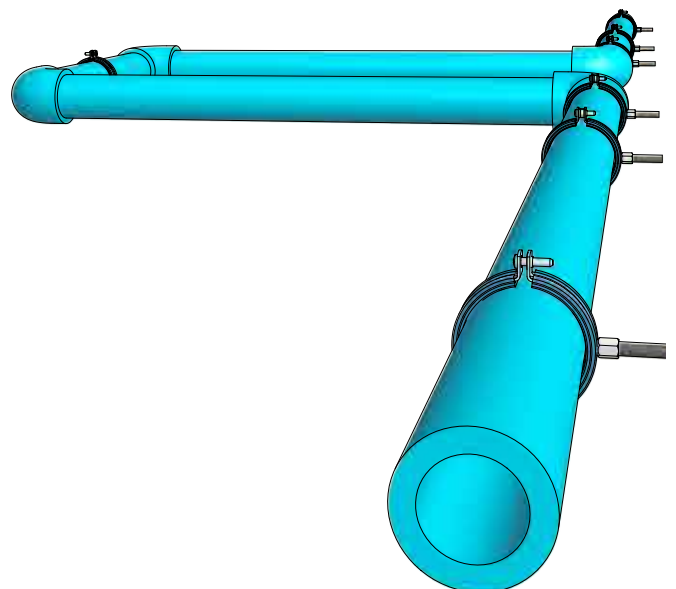
- Tramos rectos de tubería con una longitud mayor a 25 m. sin derivaciones ni conexiones intermedias.
- Diámetros de tuberías grandes (a partir de \varnothing 90 mm).

El cálculo de la longitud total de la lira de dilatación viene determinado por la siguiente fórmula:

$$L_c = 20 \sqrt{\varnothing \times \Delta L}$$

donde:

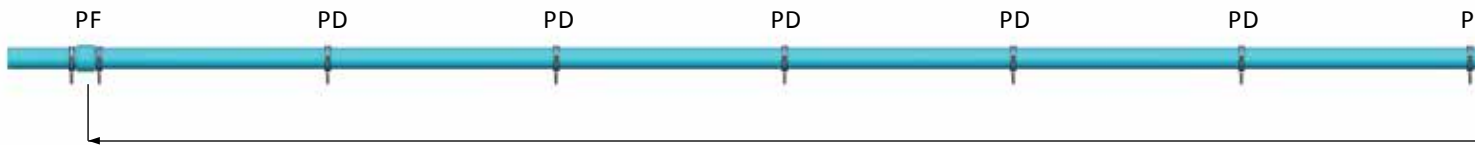
- L_c = Longitud total de la lira (mm).
- L_1 = Magnitud del brazo mayor = $L_c/2.5$ (mm).
- L_2 = Magnitud del brazo menor = $L_c/5 = L_1/2$ (mm).
- \varnothing = Diámetro exterior de la tubería (mm).
- ΔL = Dilatación del tramo del tubo = $L \times \lambda \times \Delta t$ (mm). (Ver apartado 3.2 Dilatación).
- L = Longitud total del tramo entre puntos fijos (m).
- d = Distancia colocación abrazaderas deslizantes (mm).



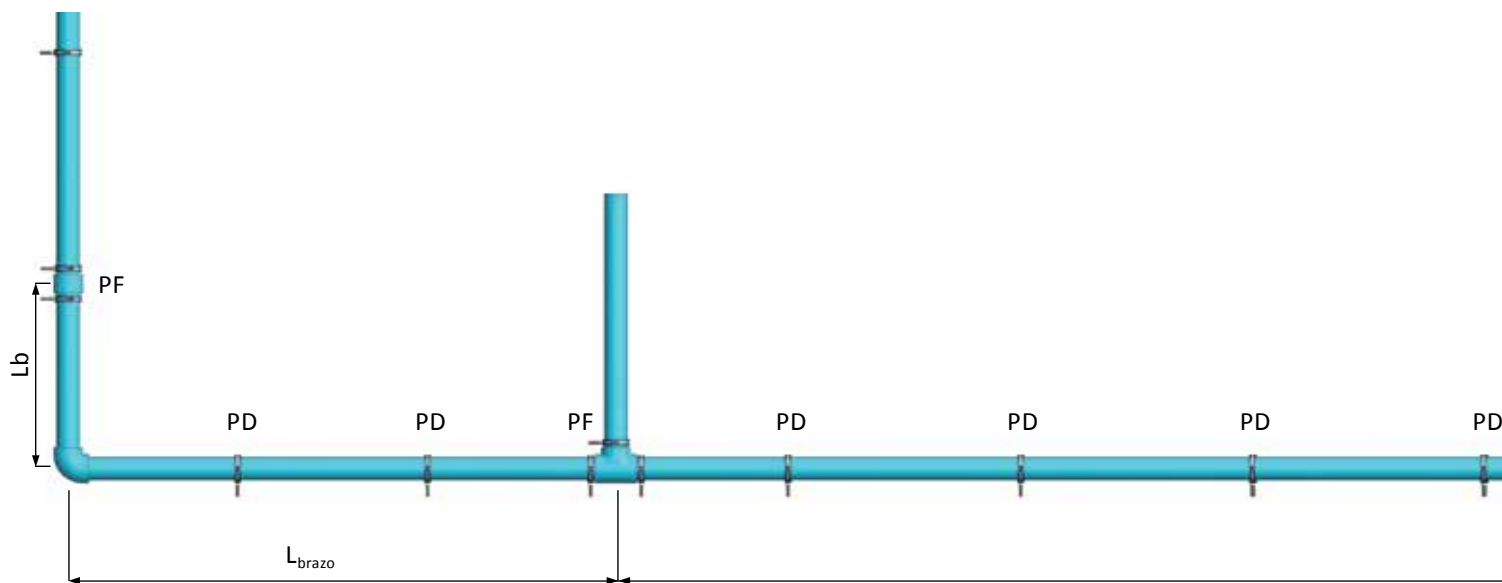
3.3 Compensación

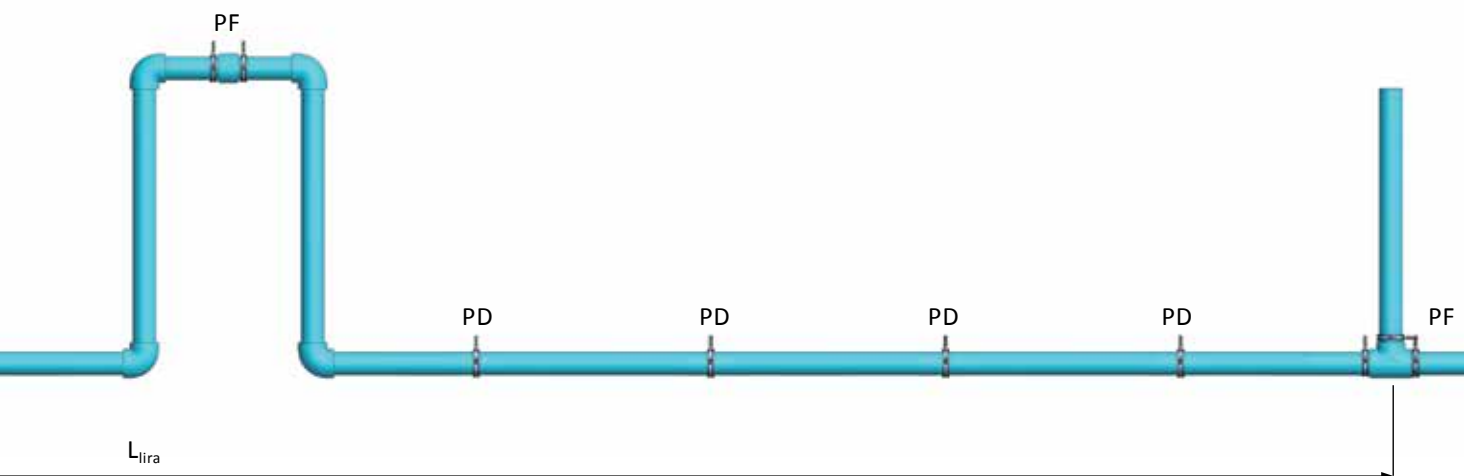
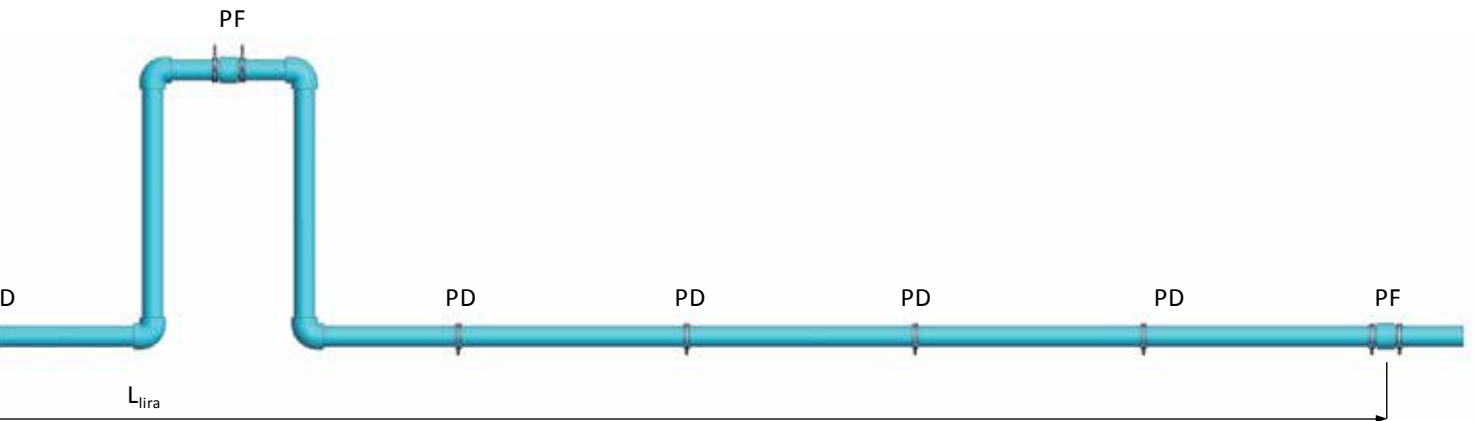
Ejemplos de compensación de la dilatación mediante brazos y liras

- Tramo recto SIN derivaciones ni cambios de dirección



- Tramo recto CON derivaciones fijas





PD = Punto deslizable.

PF = Punto fijo.

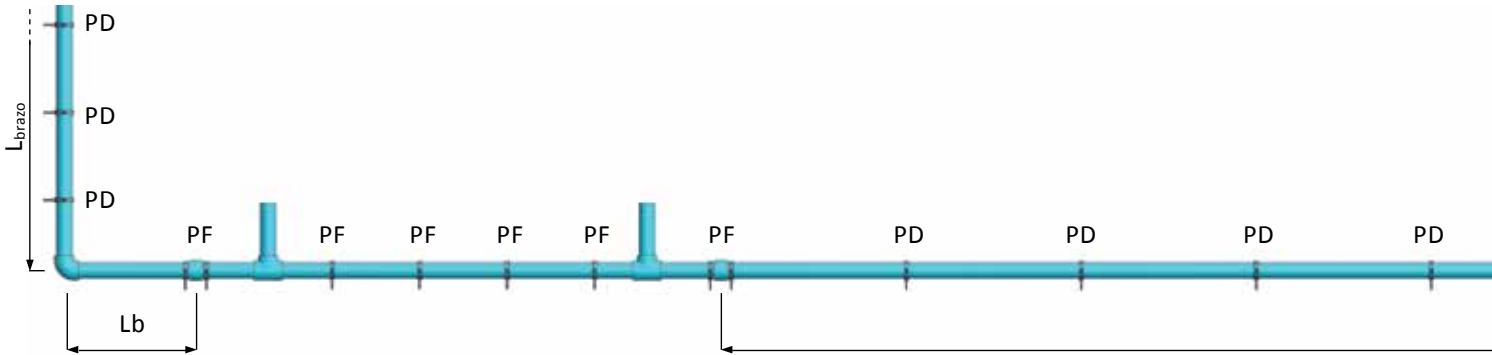
L_{lira} = Longitud de cálculo para el dimensionado de la lira.

L_{brazo} = Longitud de cálculo para el dimensionado del brazo L_b .

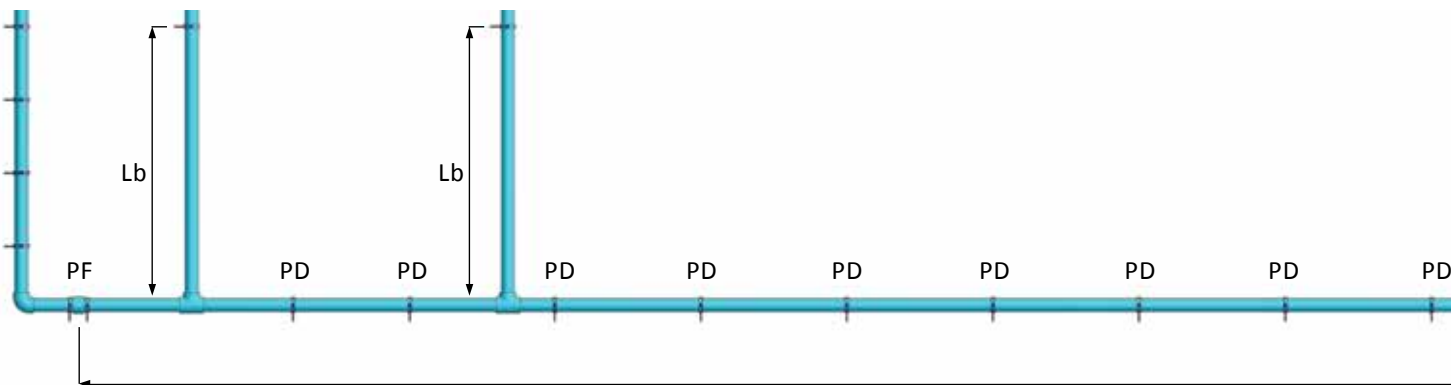
3.3 Compensación

Ejemplos de compensación de la dilatación mediante brazos y liras

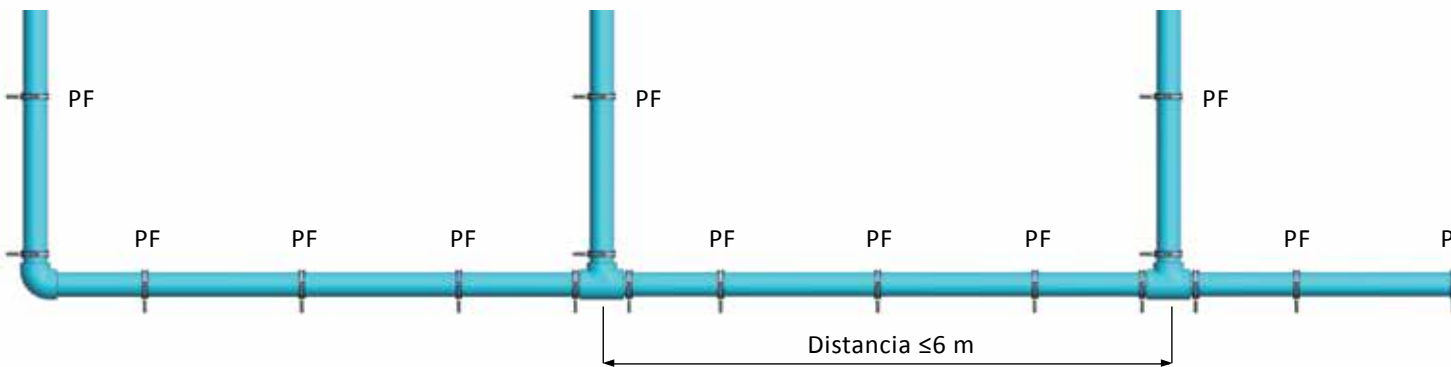
- Tramo recto CON derivaciones cortas.

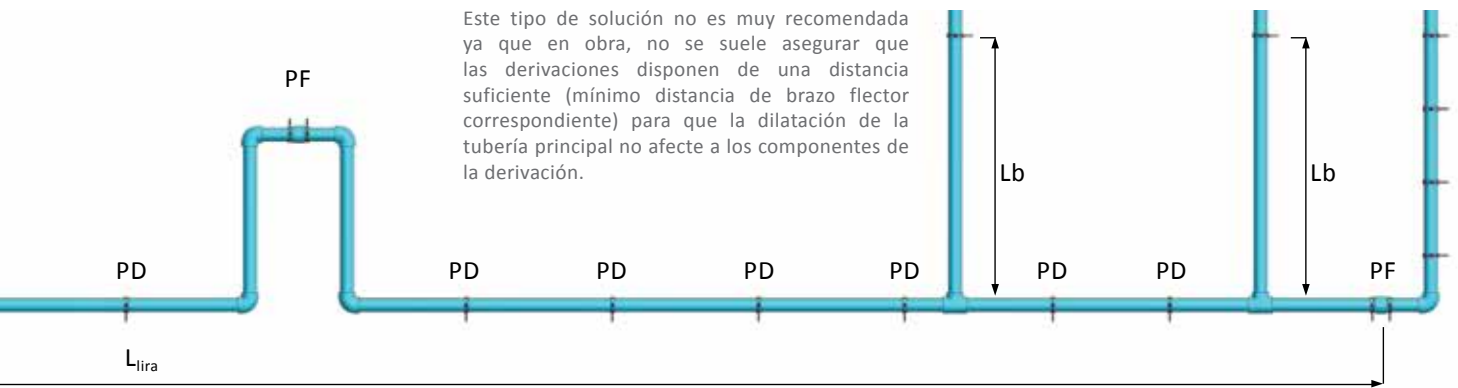
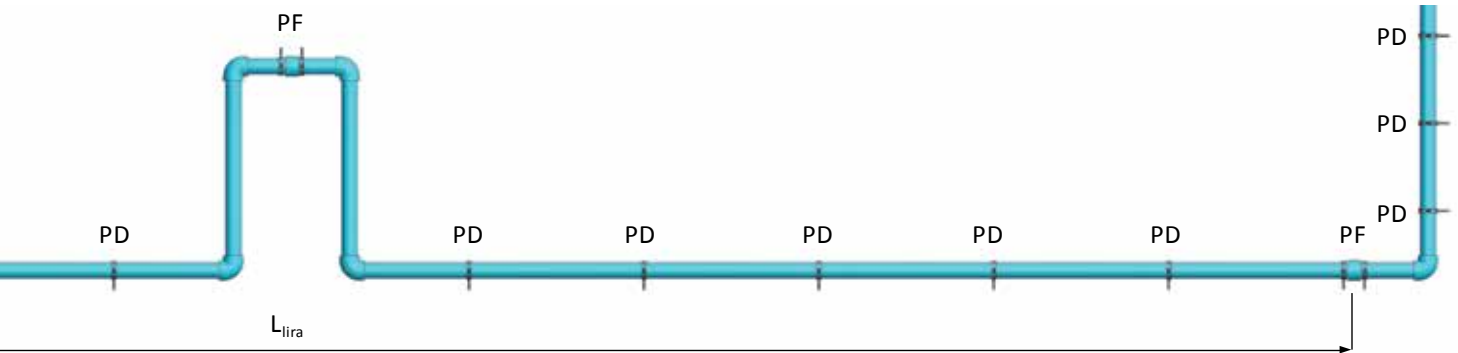


- Tramo recto CON derivaciones de distancia superior a la correspondiente al brazo de dilatación.

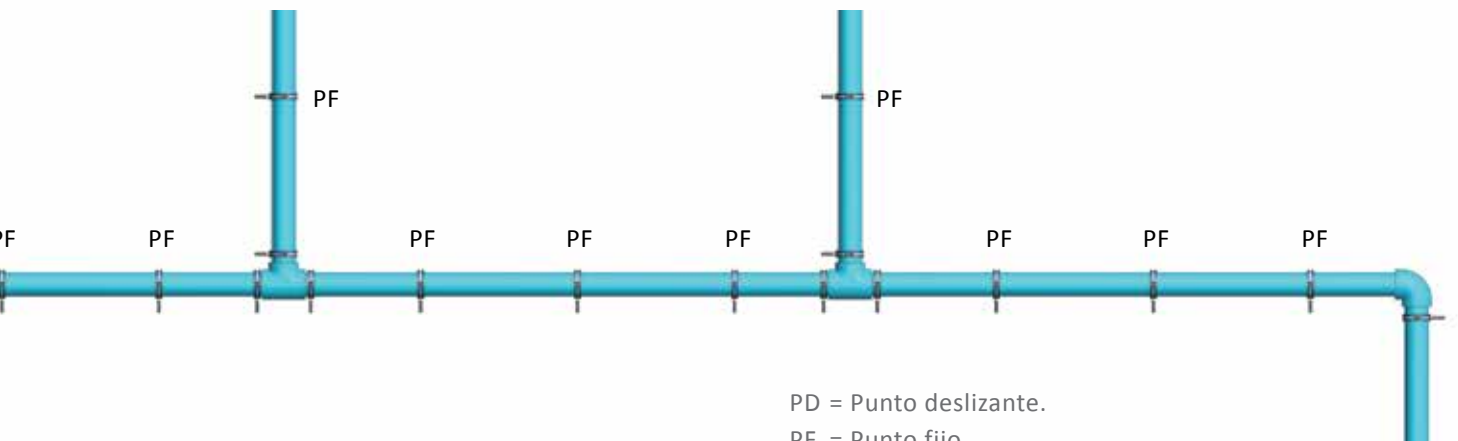


- Tramo recto CON derivaciones cada 6 m o inferior (planteamiento instalación fija)





Este tipo de solución no es muy recomendada ya que en obra, no se suele asegurar que las derivaciones disponen de una distancia suficiente (mínimo distancia de brazo flector correspondiente) para que la dilatación de la tubería principal no afecte a los componentes de la derivación.



PD = Punto deslizante.

PF = Punto fijo.

L_{lira} = Longitud de cálculo para el dimensionado de la lira.

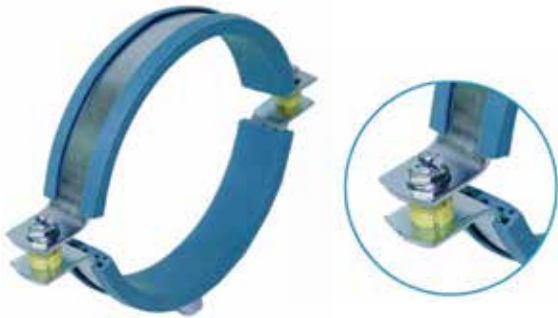
L_{brazo} = Longitud de cálculo para el dimensionado del brazo L_b .

3.4 Métodos de suportación

Supportación mediante abrazaderas isofónicas lisas Sistema NIRON

Se recomienda la colocación de las abrazaderas isofónicas con goma lisa **Sistema NIRON** en todas las instalaciones con tubería **NIRON** a fin de garantizar una respuesta adecuada de la suportación. El revestimiento con goma lisa mejora el deslizamiento de la tubería en caso de proponer la instalación deslizante.

La misma abrazadera dispone de unas arandelas espaciadoras extraíbles. Estas arandelas tienen por objetivo permitir el deslizamiento de la tubería debido a la dilatación por efecto de la temperatura o, en el caso de extraerlas, permitir realizar un punto fijo.



La carga máxima de las abrazaderas Sistema NIRON cumple con los requisitos que marca la RAL-GZ/B.

Para su determinación se usan métodos estadísticos específicos relacionados con la carga de rotura.

Se considera una deformación máxima igual al menor de los siguientes valores: 1,5 mm o 2% del diámetro máximo de la abrazadera.



Italsan pone a su disposición el programa **Italsuport**, una herramienta que permite realizar los siguientes cálculos inmediatos:

- Dimensionado de liras y brazos de dilatación.
- Cálculos de esfuerzos sobre las abrazaderas a fin de comprobar la distancia máxima de varilla o tubo roscado.
- Numero de abrazaderas necesarias en proyecto.

Solicite el programa a través de nuestra web:

www.ital-san.com/es-pe/italsuport

O bien en atencionalcliente@ital-san.com

Supportación mediante abrazaderas isofónicas estriadas

Con la utilización de la gama de abrazaderas con goma estriada, se corre el riesgo de que en cuanto deslice la tubería las estrías bloqueen en movimiento, dando lugar a puntos fijos indeseados y en muchos casos extrayendo la goma de la abrazadera.



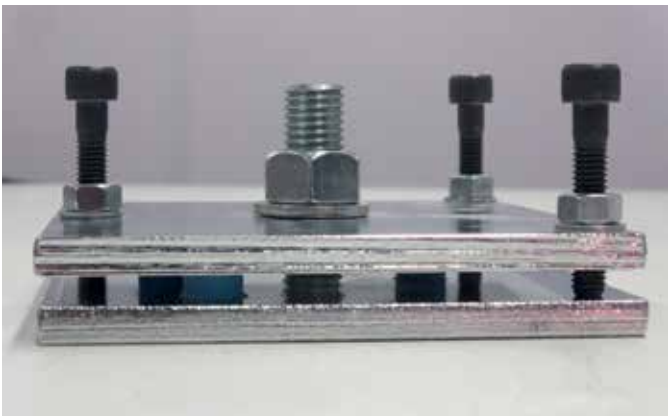
Test de ensayo y controles de calidad abrazaderas Sistema NIRON

3



Superación de los test de ensayo de deslizamiento, asegurando el perfecto comportamiento ante dilatación longitudinal como perimetral.

La resistencia a tracción de las abrazaderas ha sido comprobada verificando su comportamiento con carga.



La resistencia a compresión y la dureza de la goma, parámetros fundamentales para el correcto funcionamiento de la abrazadera.

Indice



3.4 Métodos de suportación

Distancias máximas entre abrazaderas

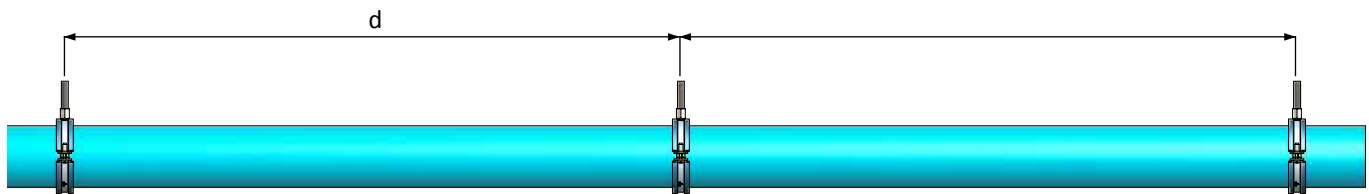
La distancia máxima y la correcta colocación de abrazaderas es un aspecto fundamental para la correcta instalación de la tubería.

Dicha distancia se debe respetar en todo momento, sin ganar centímetros entre las abrazaderas.

Cabe mencionar el hecho de que las abrazaderas deberán abrazar independientemente cada una de las tuberías sin perjudicar el aislamiento colocado.

La distancia máxima entre abrazaderas, dependiendo de la temperatura del fluido, el diámetro externo y la tipología de tubería serán las indicadas en las **tablas 1 y 2** del presente manual.

En todos los casos las distancias recomendadas para instalaciones verticales podrán multiplicarse por 1,3, según UNE EN 806-4 y UNE ENV 12108 (ver Suportación de montantes).



Colocación de abrazaderas



Tabla 1 - Distancia máxima d (mm)

Válida para tubería compuesta NIRON FIBER BLUE PP-R RP y NIRON CLIMA RP

Colocación abrazaderas que permiten la dilatación "Abrazaderas deslizantes"
(Tabla B.7 UNE EN 806-4)

Ø Tubería (mm)	Agua fría (1°C a 30°C)	Agua caliente (31°C a 70°C)
16	975	520
20	1040	650
25	1105	780
32	1300	845
40	1430	1040
50	1625	1300
63	1820	1560
75	1950	1690
90	2145	1885
110	2470	2080
125	2730	2405
160	3250	2990
200	3640	3250
250	3900	3510

Tabla 2 - Distancia máxima d (mm)

Válida para tubería compuesta NIRON FIBER BLUE PP-R RP y NIRON CLIMA RP

Colocación abrazaderas que NO permiten la dilatación "Abrazaderas fijas"
(Tabla B.8 UNE EN 806-4)

Ø Tubería (mm)	Agua fría (1°C a 30°C)	Agua caliente (31°C a 70°C)
16	780	325
20	910	390
25	1040	455
32	1170	520
40	1430	650
50	1625	780
63	1820	975
75	1950	1170
90	2145	1430
110	2405	1690
125	2600	1820
160	2990	2340
200	3250	2600
250	3510	2990

3.4 Métodos de suportación

Distancias máximas de varillas/tubos roscados

En caso de colocación de la abrazadera a forjado mediante varillas o tubos roscados, la carga máxima sobre la varilla o tubo roscado no debe superar los datos mostrados en la tabla 5, teniendo en consideración una tensión máxima del acero de 160N/mm² y una deformación máxima de flecha D/150.

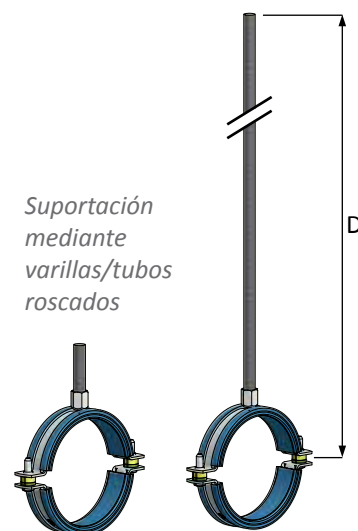


Tabla 3 - Máxima carga permitida (N) varillas y tubos roscados en función de la distancia D (mm)

Máxima carga permitida (N) varillas y tubos roscados en función de la distancia D (mm)										
D (mm)	Pernos roscados / Varillas roscadas							Tubos roscados		
	M8	M10	M12	M16	M20	M22	M24	1/2"	3/4"	1"
20	210	422	744	1936	3785	5295	6542	3057	5377	10693
30	140	281	496	1291	2523	3530	4361	2038	3584	7128
40	105	211	372	968	1892	2647	3271	1528	2688	5346
50	84	169	297	774	1514	2118	2617	1223	2151	4277
60	70	141	248	645	1262	1765	2181	1019	1792	3564
70	60	120	212	553	1081	1513	1869	873	1536	3055
80	50	105	186	484	946	1324	1636	764	1344	2673
90	40	94	165	430	841	1177	1454	679	1195	2376
100	32	81	149	387	757	1059	1308	611	1075	2138
125	21	52	111	310	606	847	1047	489	860	1711
150	14	36	77	258	505	706	872	408	717	1426
175	10	27	57	203	433	605	748	349	614	1222
200	-	20	43	155	378	529	654	305	538	1069
225	-	16	34	123	300	469	582	272	478	950
250	-	13	28	99	243	380	504	239	430	855
275	-	11	23	82	201	314	416	198	391	778
300	-	-	19	69	169	264	350	166	358	713
325	-	-	16	59	144	225	298	141	322	658
350	-	-	14	51	124	194	257	122	278	611
375	-	-	12	44	108	169	224	106	242	570
400	-	-	11	39	95	148	197	93	213	531
450	-	-	-	31	75	117	156	74	168	420
500	-	-	-	25	61	95	126	60	136	340

Flecha permitida $f = D/150$

Esfuerzo de flexión permitido $\sigma = 160\text{N/mm}^2$

Indice

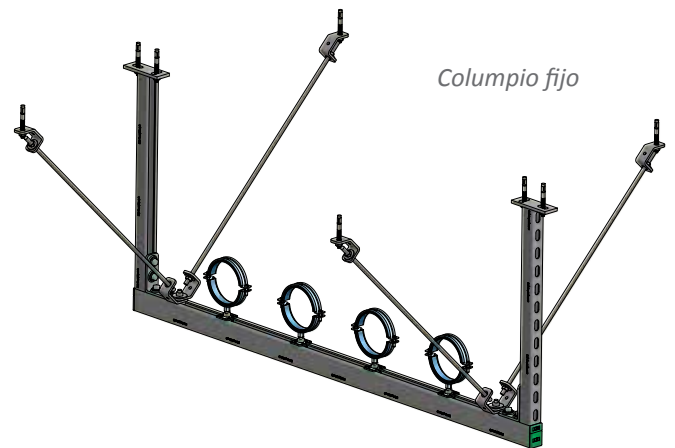
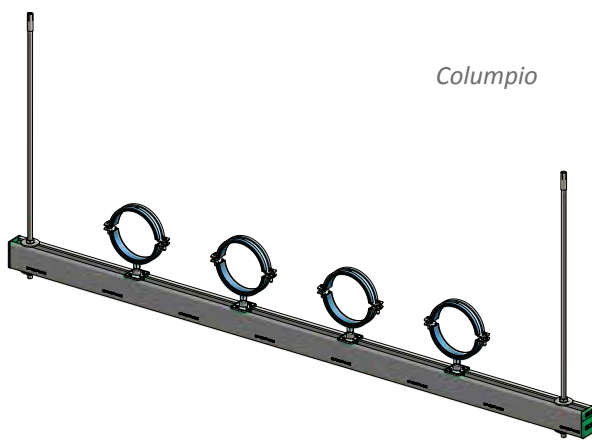


Suportación mediante columpios

Este tipo de suportación es frecuentemente utilizada en obra.

Se recomienda la realización de columpios con las abrazaderas ubicadas en la parte superior a fin de delimitar su trazado.

La distancia máxima entre columpios debe ser la indicada en las tablas 1 y 2 de la página 53.



3



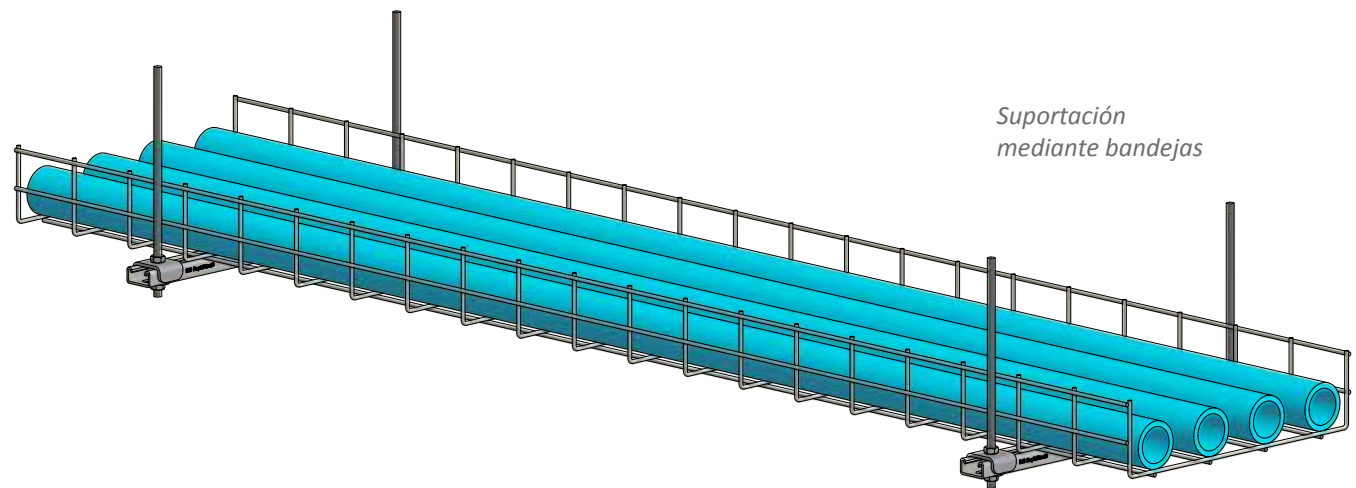
3.4 Métodos de suportación

Suportación mediante bandejas

Este método de suportación permite la libre dilatación de la tubería en el interior de la bandeja.

El diseño del trazado de la tubería debe dejar el espacio suficiente para que se permita la variación de longitud de la misma.

La tubería debe estar sujeta a la bandeja mediante ataduras evitando movimientos verticales que puedan generar sifones.



3.4 Métodos de suportación

Suportación de montantes

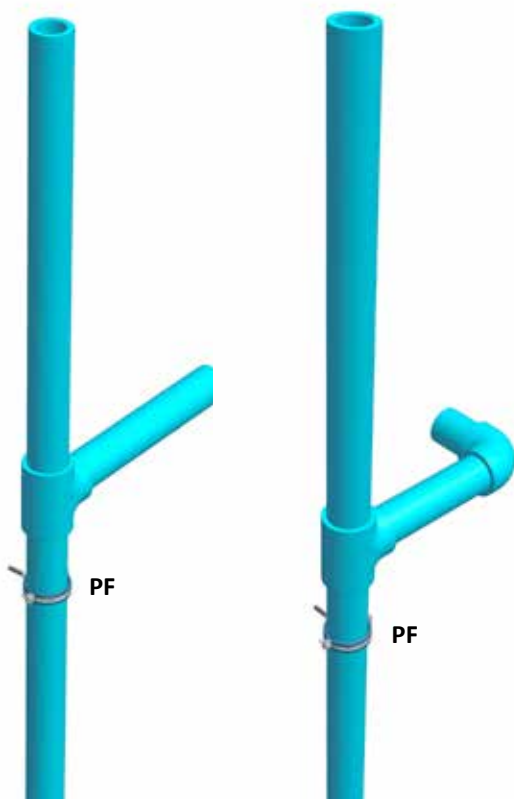
La recomendación general para instalaciones en vertical es considerarlas como instalaciones rígidas.

Instalaciones verticales con derivaciones en planta

- Imprescindible colocación de una abrazadera fija ubicada en la parte inferior de la derivación en T.

En caso de que la tubería en vertical no sea rígida y pueda sufrir una dilatación, las derivaciones se deben plantear de la siguiente manera,

- Realizar pasamuros con diámetro = 1,5 veces mayor diámetro externo de la tubería.
- Realizar un pequeño brazo flector para absorber las posibles dilataciones mediante un tramo de tubería y una curva a 90°.



Las distancia máxima entre abrazadetas serán las específicas de las tablas 1 y 2 multiplicadas por 1,3 según norma UNE EN 806-4 y UNE ENV 12108.

Instalaciones verticales donde no existen derivaciones

En este caso también se recomienda rigidizar la instalación mediante abrazaderas fijas.

Si existe el planteamiento de permitir la dilatación, se dan las siguientes opciones:

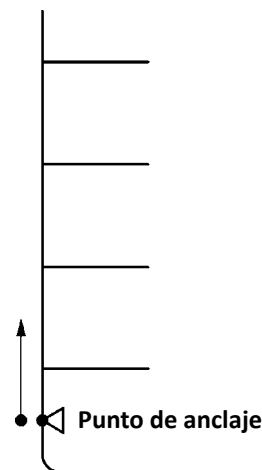
Opción 1:

- Punto de menor cota anclado derivando y controlando las distancias hacia los puntos de mayor cota.
- Tramos intermedios con métodos de compensación de la dilatación.
- Tramo superior con brazo dilatador.

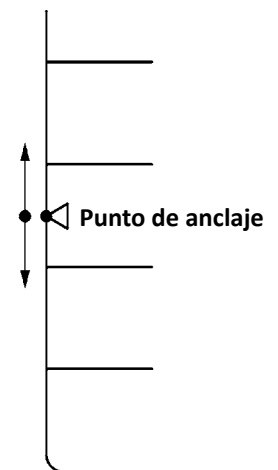
Opción 2:

- Anclaje del punto intermedio del montante.
- Dilatación de la parte inferior y superior hacia puntos de menor y mayor cota respectivamente, respetando una distancia mínima L_b respecto el primer punto fijo sobre la horizontal, para la correcta absorción de la dilatación del montante.

Opción 1:



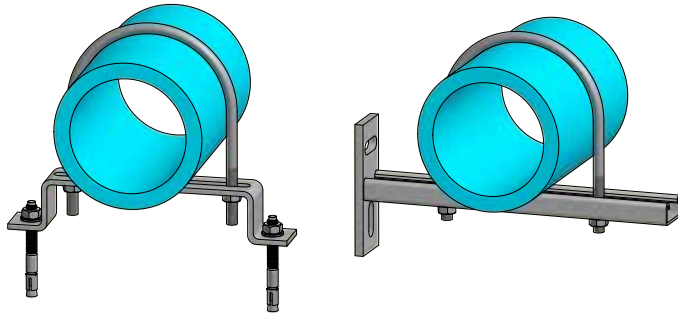
Opción 2:



3.4 Métodos de suportación

Suportación mediante abarcones

No se recomienda la suportación de la tubería mediante abarcones debido a las tensiones generadas en estos puntos.



*Suportación
mediante abarcones*

3.5 Normativa

Las recomendaciones de instalación y tablas anexas proporcionadas por Italsan para las instalaciones realizadas con el sistema de tuberías y accesorios NIRON cumplen con las siguientes normas:

- **UNE ENV 12108**
Sistemas de canalización en materiales plásticos. Práctica recomendada para la instalación en el interior de la estructura de los edificios de sistemas de canalización a presión de agua caliente y fría destinada al consumo humano.
- **UNE EN 806-4**
Especificaciones para instalaciones de conducción de agua destinada al consumo humano en el interior del edificio.



4

Sistemas de unión

- 4.1 Métodos de soldadura
- 4.2 Reparación de tuberías
- 4.3 Curso de instalador Italsan

4.1 Métodos de soldadura

Los sistemas de unión por fusión molecular de las tuberías y accesorios NIRON son los siguientes:

- Soldadura socket.
 - Soldadura mediante polifusores de pala.
 - Soldadura mediante máquinas de carro.
- Electrofusión.
- Soldadura a tope.

Soldadura socket

Calentamiento de las matrices y posteriormente unión del sistema (tubo macho y accesorio hembra).

Electrofusión

Aconsejado en diámetros grandes, consiste en hacer pasar corriente por las espiras del accesorio electrosoldable (tubo macho, accesorio macho y accesorio electrosoldable hembra).

Soldadura a tope

Aconsejado en diámetros grandes, se procede a la unión tubo-tubo o tubo-accesorio frontalmente (tubo y accesorio machos).

Estas tecnologías de unión permiten unir, con la simple ayuda del calor, los distintos componentes del sistema para crear un cuerpo único, lo que se traduce en una seguridad total de la unión de tubo y accesorio.

Sistema de soldadura socket mediante polifusores de pala

Polifusores de pala por soldadura socket

NSBEP

- Polifusor con maletín.
- 800 W 230V CA 50 Hz.
- Pala para soldar desde \varnothing 16 mm. hasta \varnothing 63 mm.
- Termostato automático.
- Llave y pinza para cambio de matrices.
- Soporte para sujeción de pala.



NPCCE125

- Polifusor con caballete.
- 1.400 W 230V ca 50 Hz.
- Pala para soldar desde \varnothing 16 mm. hasta \varnothing 125 mm.
- Termostato automático
- Pala de mano idónea para tramos cortos con soldadura a partir de \varnothing 63 mm.
- Caballete para sujeción de pala.



Instrucciones para soldadura socket con polifusor de pala



1.- Corte

- Corte el tubo en ángulo recto con un cortatubo adecuado.
- Si el corte no se realiza perpendicular, pueden quedar restos de material fundido en el interior del accesorio, lo que obstruiría al paso.
- Asegúrese de que los elementos estén perfectamente limpios antes de la soldadura.
- Marque la profundidad de inserción sobre la superficie del tubo, con la ayuda de la galga Italsan.



2.- Calentamiento

- Monte las matrices correspondientes al diámetro del tubo que se va a soldar.
- Conecte la soldadora a la red de 230 V CA.
- Espere a que la soldadora alcance la temperatura de trabajo.
- La temperatura correcta de la soldadora para fusión del PP-R debe ser entre 260°C +/-10°C .
- Inserte simultáneamente con una ligera presión el tubo y el rácor en las matrices correspondientes.
- Una vez realizada la inserción total, caliente ambas piezas durante el tiempo indicado en la tabla abajo adjunta.



3.- Termofusión

- Una vez transcurrido el tiempo de calentamiento indicado inserte el tubo en el accesorio practicando una ligera presión sin rotación.
- Las correcciones de alineación se deben realizar inmediatamente después de la inserción para evitar tensiones en la soldadura.
- Este tipo de unión, mediante soldadura socket molecular asegura una resistencia perfecta incluso en las condiciones de uso más extremas.

Tiempos y procedimiento de soldadura unión socket hasta Ø 125 mm (según Norma DVS2207)

Ø Tubería (mm)	Calentamiento (seg.)	Ensamblaje (seg.)	Prueba a los minutos	Inserción tubo (mm.)
16	5	4	2	13
20	5	4	2	14
25	7	4	3	15
32	8	6	4	17
40	12	6	4	18
50	18	6	4	20
63	24	8	6	26
75	30	8	6	29
90	40	8	6	32
110	50	10	8	35
125	60	10	8	40

El tiempo de calentamiento se inicia cuando la tubería y el accesorio alcanzan la profundidad de inserción de la tabla adjunta. No se deben superar las profundidades de inserción debido que puede derivar en un problema de obturación de la tubería en diámetros pequeños.

4.1 Métodos de soldadura

Sistema de soldadura socket mediante máquinas de carro

Para las uniones socket a partir de 75 mm hasta 125 mm se recomienda la máquina de soldar de carro para soldadura en banco y la herramienta de soldar "SPIDER" para soldadura en posición, permitiendo trabajar de forma más cómoda, rápida, segura y eficaz.

Máquinas de carro para soldadura socket en banco

Soldadora para soldar hasta \varnothing 125 mm.

1400 W 230V ca 50 Hz.

Carro de máquina con base inferior y placa de soldar.

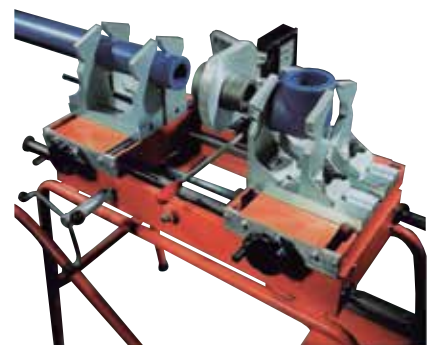
Carretilla para transporte.

Juego de matrices completo \varnothing 25 mm. hasta \varnothing 125 mm.

Juego de mordazas de sujeción \varnothing 25 mm. hasta \varnothing 125 mm.

Llave y pinza para cambio de matrices.

Manual de instrucciones.



NSTL

4

Herramienta para soldadura socket en posición

Máquina auxiliar de sujeción y alineación en posición durante los procesos de soldadura.

Peso máquina completa 6,8 kg.

Desde \varnothing 63 mm. hasta \varnothing 125 mm.

Accionada a mano.

Mecanismo de engranajes no reversibles con auto bloqueo.



SPIDER125

ATENCIÓN:

Las operaciones de soldadura socket se deben realizar en un lugar seco, resguardado de condiciones climáticas adversas (lluvia, viento, humedad) y con temperatura ambiente de -5 a +40°C.

Italsan pone a su disposición los KIT DE SOLDADURA NIRON, compuesto por una tabla de tiempos de soldadura socket y una galga con las profundidades de inserción.



Indice

Instrucciones para soldadura con máquina soldadora de carro hasta \varnothing 125 mm.

1



Corte

- Corte los tubos perpendicularmente con el cortatubo adecuado.

2



Calentamiento

- Colocar el tubo y el accesorio a soldar en las abrazaderas que permiten mantener las dos partes sujetas y alineadas para su acercamiento y posterior acoplamiento con la ayuda de la rueda giratoria.
- Inserte simultáneamente con la ayuda de la palanca, el tubo y el accesorio en las matrices hasta garantizar la longitud de inserción del tubo detallada en las tablas adjuntas.

3



Termofusión

- Una vez transcurrido el tiempo de calentamiento separe simultáneamente el tubo y el accesorios de las matrices.
- Retire el polifusor de pala.
- Inserte el tubo en el accesorio hasta la longitud de inserción indicada en las tablas.

4



Enfriamiento

- Una vez cumplido el tiempo de enfriamiento, la soldadura está en condiciones para su uso. El resultado de la fusión es un cuerpo único.

Tiempos y procedimiento de soldadura unión socket hasta \varnothing 75 mm (según Norma DVS2207)

Diámetro (mm)	Calentamiento (seg.)	Ensamblaje (seg.)	Prueba a los minutos	Inserción tubo (mm.)
75	30	8	6	29
90	40	8	6	32
110	50	10	8	35
125	60	10	8	40

El tiempo de calentamiento se inicia cuando la tubería y el accesorio alcanzan la profundidad de inserción de la tabla adjunta. Es esencial cumplir el tiempo de calentamiento y ensamblaje indicado en la tabla.

Indice

4.1 Métodos de soldadura

Sistema de soldadura por electrofusión

La electrofusión es un proceso de unión de tubos y accesorios preensamblados del mismo diámetro, generado por el calentamiento de una resistencia incorporada al accesorio. La energía térmica creada por el calentamiento de la resistencia provoca el reblandecimiento de las partes en contacto, que se funden y compenentran, volviendo a la estructura molecular inicial durante el enfriamiento.

En 1988 la marca NIRON fue la primera, y actualmente la única en el mercado, que fabrica toda la gama completa de accesorios electrosoldables de polipropileno; codos 45°, codos 90°, tes y manguitos electrosoldables de polipropileno.

Codo 90° eléctrico	Codo 45° eléctrico	TE eléctrica	Manguito eléctrico
			
	Ø mm.		Ø mm.
40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 160, 200			20, 25, 32, 40, 50, 63, 75, 90, 125, 110, 160, 200, 250, 315

Figuras a partir de diámetro 250 mm: accesorio inyectado + manguitos eléctricos.

Los accesorios ELECTROSOLDABLES NIRON aportan una gran solución en las instalaciones:

- Solución en instalaciones de grandes tiradas de tubería.
- Solución en instalaciones de difícil acceso.
- Solución en instalaciones de gran altura.

Herramientas para la soldadura por electrofusión

E9001 E

Maquina electrosoldable con lápiz óptico para lectura de código de barras y registro y emisión de informe de soldadura correcta.



RAT 1

Rascador giratorio que facilita un rascado del tubo fácil y rápido.



ALINEADOR

Herramienta para bloquear los tubos después de introducir el accesorio eléctrico hasta el tope.



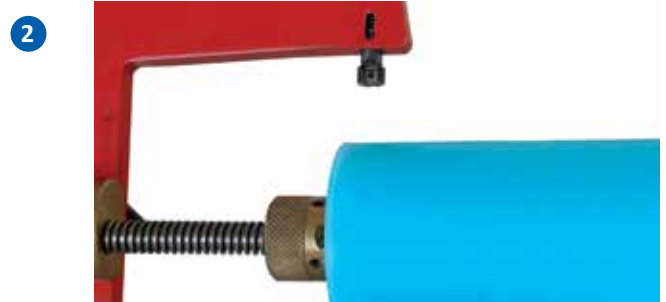
Indice

Instrucciones para soldadura por electrofusión



1.- Corte

- Cortar el tubo perpendicularmente con un cortatubos adecuado. El corte debe ser perfectamente perpendicular con el objetivo de asegurar la perfecta distribución de zonas frías y calientes durante el proceso de electrofusión.
- Marcar la longitud de soldadura con un lápiz. La longitud corresponde a la profundidad del accesorio hasta el tope.



2.- Rascado

- Decapar/rascar uniformemente la superficie del tubo con el rascador tangencial giratorio para eliminar totalmente la capa superficial de óxido provocada por la catalización de impurezas atmosféricas y obtener una superficie lisa.
- Queda excluido en el decapado/rascado el uso de elementos abrasivos para el tubo y la utilización de radial, discos, sierra, papel de lija o cualquier herramienta no apropiada para ello.
- La operación de decapado/rascado es de vital importancia, ya que la soldadura se produce mediante la transmisión de calor del accesorio al tubo.



3.- Limpieza

- Limpiar la parte terminal del tubo rascado y la interna del accesorio con un paño limpio. No utilizar tejidos de fibra sintética, papel, trapos sucios ni sustancias similares a detergentes.
- En caso de utilización de algún producto para limpieza, sólo se permite el uso de isopropanol.



4.- Ensamblaje

- Introducir el extremo de tubería limpia en el interior del accesorio electrosoldable hasta la línea señalada y bloquear los tubos en el alineador evitando así que queden resistencias al aire libre.
- La alineación es fundamental para evitar que exista escape de material fundente al exterior y asegurar que las resistencias del accesorio **no se pongan en contacto provocando cortocircuito**.

4.1 Métodos de soldadura

Instrucciones para soldadura por electrofusión



5.- Electrosoldadura

- Conectar los dos terminales de la soldadora eléctrica a los conectores del accesorio. Encender la máquina y seguir las indicaciones de la pantalla interactiva. Al terminar, dejar enfriar la pieza electrosoldada sin moverla durante el tiempo indicado en el código de barras (cooling time).
- Los accesorios electrosoldables NIRON tienen una etiqueta autoadhesiva con un código de barras de 24 caracteres, legible con la máquina universal de lápiz óptico E9001E que indica el valor de la tensión de soldadura en voltios, el tiempo de soldadura en segundos y el tiempo de enfriamiento en segundos. Los datos de la electrosoldadura quedan memorizados en la máquina y se pueden imprimir o transferir al ordenador.

Comprobaciones que se deben realizar en la obra

- La fuente de alimentación debe disponer de al menos 3kW/h. Las máquinas universales con lectura de código de barras deben disponer generalmente de 3-4 kW/h. Si utiliza un generador, asegúrese de que sea de tipo asíncrono y tenga una potencia mínima de 3kW.
- El cuadro eléctrico de la obra debe de ser conforme a la normativa de seguridad vigente en el país de uso.
- La toma eléctrica a la que se conecte la soldadora debe estar protegida por un interruptor diferencial y disponer de conexión a tierra. Las tomas del cuadro deben tener un grado de protección IP44, como mínimo.
- Si se utilizan prolongadores, la sección de los cables deberá ser la adecuada (ver el manual de uso de la soldadora).

ATENCIÓN:

- Siga al pie de la letra las instrucciones del manual de uso, especialmente en lo relativo a la seguridad en el lugar de trabajo.
- Se recomienda realizar las operaciones de electrosoldadura en un lugar seco, resguardado de condiciones climáticas adversas (lluvia, viento, humedad) y con temperatura ambiente de -10°C a +45°C.

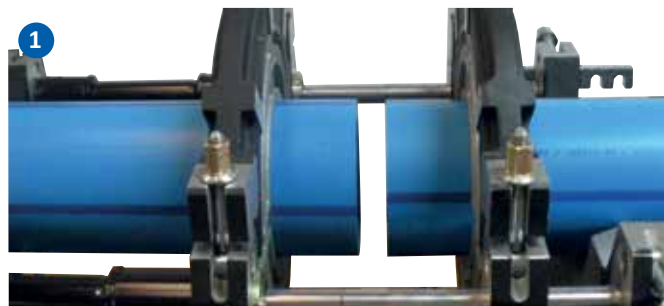
Sistema de soldadura a tope

Este sistema de soldadura es aconsejable para diámetros a partir de 160 mm y consiste en calentar los extremos del tubo a unir con una placa calefactora a una temperatura de $210^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$.

El procedimiento de soldadura a tope solamente debe ser utilizado para unir tubos y accesorios con el mismo espesor de pared.

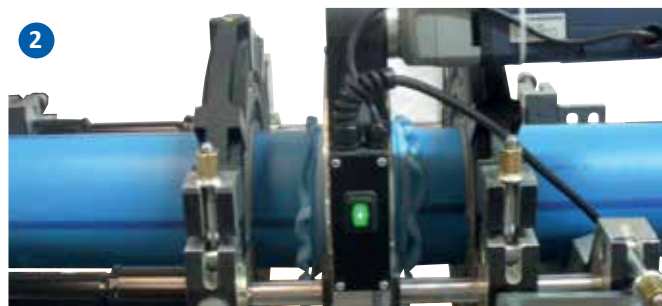
Instrucciones para soldadura a tope

Es recomendable seguir el procedimiento operatorio y control visual que se describe en el apartado 5.2.1 del informe UNE 53394 y que se resume en este manual.



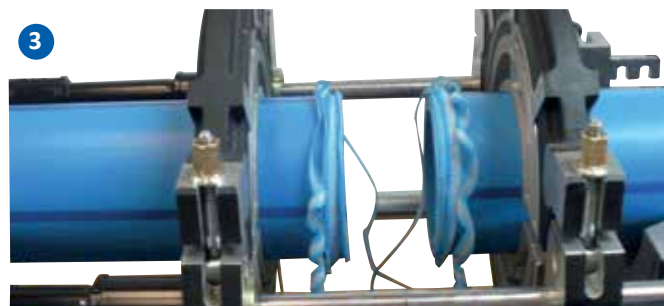
1.- Corte y alineación

- Se colocan y alinean en la máquina los tubos o accesorios.



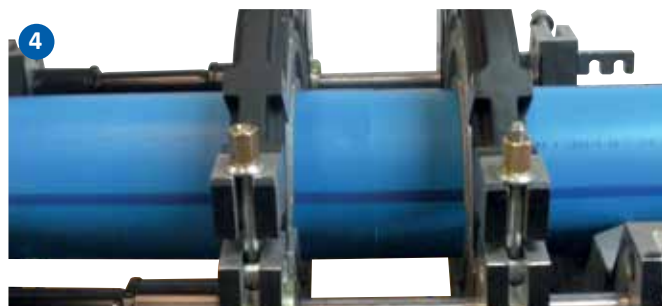
2.- Refrentado

- Se refrentan los tubos hasta que se limpie totalmente la superficie transversal de los tubos.



3.- Preparación para soldadura

- Se retira el refrentador y las virutas sin tocar las superficies a unir.



4.- Comprobación previa a la soldadura

- Se controla el paralelismo, confrontando los extremos de los tubos a soldar (tolerancia máxima 0,3 mm. para diámetro ≤ 250 , y 0,5 mm. para diámetro > 250 y ≤ 400) y la desalineación, con una tolerancia máxima 10% espesor del tubo.

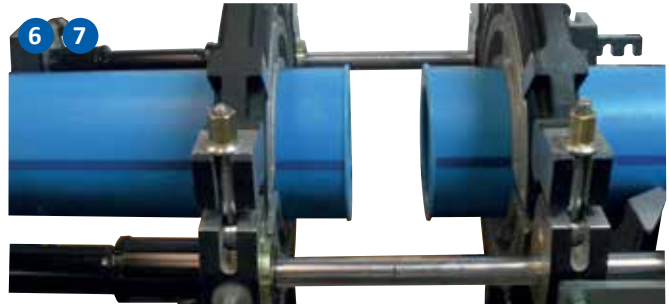
4.1 Métodos de soldadura

Instrucciones para soldadura a tope



5.- Acercamiento, precalentamiento y calentamiento

- Limpiar la placa calefactora, comprobar la temperatura ($210^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$) y la presión de arrastre.
- Presionar los extremos del tubo se van a soldar con el elemento térmico (placa calefactora) a la presión P_1 de modo que los cordones alcancen la dimensión prevista por la norma utilizada.
- Durante el calentamiento reducir la presión al valor máximo P_2 durante el tiempo T_2 . En este proceso se debe mantener siempre el contacto entre los tubos y la placa calefactora.

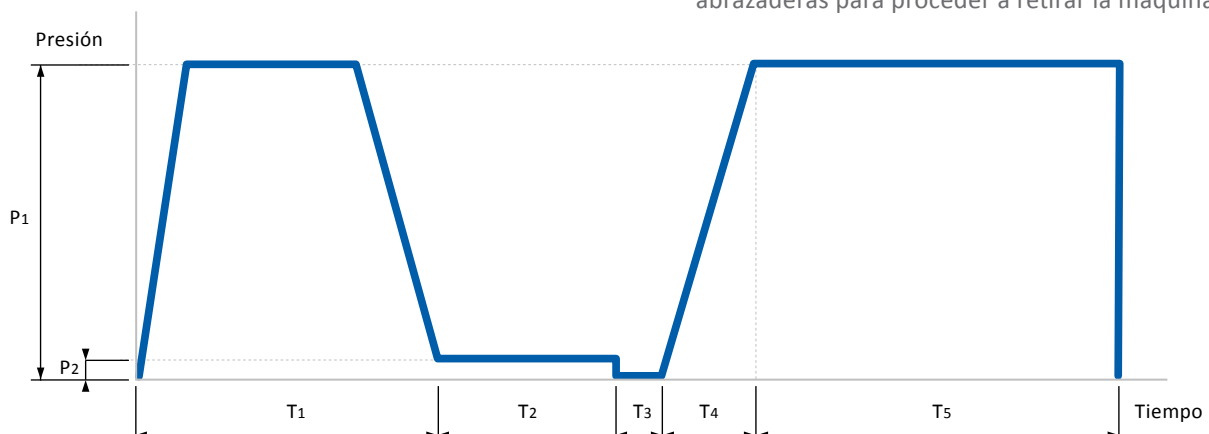


6.- Retirada del termoelemento

- Pasado el tiempo de calentamiento T_2 separar los tubos de la placa, retirar la placa y unir rápidamente los extremos del tubo en un tiempo máximo T_3 .

7.- Alcance presión de soldadura a tope

- Aumentar progresivamente la presión desde cero hasta la presión requerida P_1 durante un tiempo máximo T_4 .
- Mantener la unión a presión P_1 durante el tiempo T_5 .
- Dejar enfriar la soldadura en la misma posición y una vez finalizado el tiempo de enfriamiento aflojar las abrazaderas para proceder a retirar la máquina.



Además de la aplicación adecuada de los parámetros de soldadura, es importante realizar un control visual del cordón de soldadura.

En función de la máquina utilizada los parámetros de Presión y Tiempo en el proceso de soldadura serán diferentes. Consulte las tablas adjuntas en su máquina o póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Italsan.

ATENCIÓN:

Se recomienda realizar las operaciones de soldadura a tope en un lugar seco resguardado de condiciones climáticas adversas (lluvia, viento, humedad) y con temperatura ambiente de -5°C a 40°C .

Sistema de conexiones con injertos

Los injertos, con o sin rosca, permiten realizar conexiones de salida o derivaciones en tubos de gran sección ya instalados.

Instrucciones para realizar injertos



1.- Perforación del tubo

- Perfore el tubo utilizando la fresa para injerto (referencia NGS) en el punto en el que desee realizar la nueva conexión.
- Asegúrese de que las piezas que se van a soldar (especialmente el tubo) estén secas y limpias.
- En caso de utilizar corona perforadora, los diámetros máximos adecuados serán:
 - Para injerto \varnothing 32 mm: Corona \varnothing 30 mm.
 - Para injerto \varnothing 25 mm: Corona \varnothing 23 mm.



2.- Calentamiento parte tubo

- Compruebe que el polifusor y las matrices hayan alcanzado la temperatura correcta de trabajo (260°C).
- Inserte la matriz macho en el orificio del tubo hasta tocar la parte cóncava con la superficie externa del tubo.



3.- Calentamiento parte injerto

- Inserte al mismo tiempo el accesorio injerto en la matriz hembra. Los tiempos de contacto entre las matrices, el rácor y el tubo deben ser los indicados en la tabla de injertos.

Injerto (mm)	Calentamiento (seg.)	Ensamblaje (seg.)	Prueba a los minutos
25	7	4	10
32	8	6	10



4.- Termofusión

- Una vez terminado el calentamiento, inserte de inmediato la pieza de injerto en el orificio calentado sin girarla. Se recomienda mantener el rácor perfectamente fijado y presionado contra la superficie del tubo durante aproximadamente 30 segundos. Tras 10 minutos de enfriamiento la nueva conexión puede resistir los parámetros de funcionamiento.

4.2 Reparación de tuberías

Reparación de instalación in situ (reparación de un tubo dañado)

A continuación se explican los pasos a seguir en caso de detectar un tubo dañado en la instalación. Para realizar este tipo de reparación es imprescindible utilizar dos manguitos eléctricos.



Corte

- Corte el tubo dañado o perforado perpendicularmente, con una longitud igual a la de un manguito eléctrico + 2 cm.
Extraiga el segmento de tubo dañado.
Rasque con precisión las superficies de las dos piezas de tubo.



2.- Preparación

- Quite los topes internos de los dos manguitos eléctricos forzando con un tubo. Inserte completamente en las piezas de tubo los dos manguitos eléctricos sin tope. Corte una pieza de tubo del mismo diámetro y longitud de la pieza dañada. Rásquela y marque en ambos lados la longitud de medio manguito. Insértelo en el lugar de la pieza anterior.



3.- Sustitución

- Desplace hacia el centro los dos manguitos hasta las marcas de referencia.



4.- Electro soldadura

- Suelde los manguitos como se indica en el manual de uso de las máquinas soldadora por electro fusión.

Reparación de un tubo y/o accesorio perforado

Este tipo de reparación se aplica cuando el accesorio o tubo está perforado de un solo lado y perpendicularmente a su eje.



1.- Preparación

- Agrande el orificio hasta un diámetro de 6 mm. o 10 mm. en función de la matriz de la reparación. Asegúrese de que el orificio anterior no haya dañado la otra superficie interna del tubo o del accesorio.
- Monte las matrices adecuadas, ref. NMARP, y espere a que se calienten por completo.



2.- Calentamiento

- Inserte al mismo tiempo la matriz macho en el orificio del tubo y el tapón de reparación en la matriz hembra.
- Una vez insertados los elementos, caliente **durante 5 segundos**.



3.- Termofusión

- A continuación, inserte el tapón macho en el orificio sin girarlo.



4.- Acabado

- Espere **1 minuto** hasta que se enfríe y corte el tapón a ras del tubo.

4.3 Curso de instalador ITALSAN

Para garantizar la instalación de tuberías NIRON, ITALSAN pone a disposición del instalador un programa de cursos impartidos en Asociaciones, Escuelas Gremiales o entidades colaboradoras.

Objetivo

El objetivo de estos cursos es garantizar los sistemas de unión por soldadura, tanto por termofusión como por electrofusión y soldadura a tope.

La realización de estos cursos dota al instalador de los conocimientos necesarios y todos los requisitos indispensables para poder realizar este tipo de instalaciones con total garantía.

Curso acreditado

Una vez realizados los cursos, el instalador es acreditado mediante un diploma conforme dispone de los conocimientos necesarios para acometer las labores de instalación.

La acreditación tiene un periodo de caducidad de 5 años, después de los cuales es necesario renovarla.



Con estos cursos ITALSAN garantiza la profesionalidad en el sector, formando a los instaladores para garantizar su cualificación.



5

Criterios de instalación

- 5.1 Tabla de correspondencia Sistema NIRON - Conexiones embridadas
- 5.2 Tabla de correspondencia de diámetros NIRON respecto a otros materiales
- 5.3 Pruebas de estanquidad y resistencia mecánica
- 5.4 Recomendaciones de instalación en obra

5.1 Tabla de correspondencia Sistema Niron – Conexiones embridadas

Correspondencias para BRIDAS NFLA

SISTEMA NIRON – CONEXIONES EMBRIDADAS

Código	∅ Tubería NIRON (mm)	∅ Interior brida (mm)	Número agujeros	Distancia entre agujeros (mm)	∅ Agujeros (mm)	Para conexión con válvula		PN
						(DN)	(")	
NFLA32	32	45	4	85	14	DN25	1"	16
NFLA40	40	51	4	100	18	DN32	1 1/4"	16
NFLA50	50	62	4	110	18	DN40	1 1/2"	16
NFLA63	63	78	4	125	18	DN50	2"	16
NFLA75	75	92	4	145	18	DN65	2 1/2"	16
NFLA90	90	108	8	160	18	DN80	3"	16
NFLA110	110	133	8	180	18	DN100	4"	16
NFLA125B	125	149	8	210	18	DN125	5"	16
NFLA160	160	178	8	240	22	DN150	6"	16
NFLA200	200	238	12	295	22	DN200	8"	16
NFLA20010	200	238	8	295	22	DN200	8"	10
NFLA 250	250	288	12	350	22	DN250	10"	10
NFLA315	315	338	12	400	22	DN300	12"	10
NFLA400	400	430	16	515	25	DN400	16"	10

5



5.2 Tabla de correspondencia de diámetros NIRON respecto a otros materiales

Correspondencias para CIRCUITOS ABIERTOS

PP-R RP SDR9/Serie 4										
Tubería PPR NIRON UNE EN ISO 15874			Cobre UNE EN 1057			Serie M Acero UNE EN 10255 (DIN 2440)				
Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Nominal (")	Ø Nominal (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)
32	3,6	24,8	28,0	1,0	26,0	1"	25	33,7	3,2	27,3
40	4,5	31,0	35,0	1,2	32,6	1 1/4"	32	42,4	3,2	36,0
50	5,6	38,8	42,0	1,2	39,6	1 1/2"	40	48,3	3,2	41,9
63	7,1	48,8	54,0	1,2	51,6	2"	50	60,3	3,6	53,1
75	8,4	58,2	64,0	2,0	60,0	2 1/2"	65	76,1	3,6	68,9
90	10,1	69,8	76,1	2,0	72,1	3"	80	88,9	4,0	80,9
110	12,3	85,4	88,9	2,0	84,9	4"	100	114,3	4,5	105,3
125	14,0	97,0	108,0	2,5	103,0	4" 5"	100 125	114,3 139,7	4,5 5,0	105,3 129,7
160	17,9	124,2	133,0	3,0	127,0	5" 6"	125 150	139,7 165,1	5,0 5,0	129,7 155,1
250	27,9	194,2	219,0	3,0	213,0	-	-	-	-	-
315	35,2	244,6	267,0	3,0	261,0	-	-	-	-	-
355	39,7	275,6	-	-	-	-	-	-	-	-
400	44,7	310,6	-	-	-	-	-	-	-	-

PP-R SDR 11/Serie 5										
Tubería PPR NIRON UNE EN ISO 15874			Cobre UNE EN 1057			Serie M Acero UNE EN 10255 (DIN 2440)				
Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Nominal (")	Ø Nominal (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)
25	2,3	20,4	22,0	1,0	20,0	3/4"	20	26,9	2,6	21,7
32	2,9	26,2	28,0	1,0	26,0	1"	25	33,7	3,2	27,3
40	3,7	32,6	35,0	1,2	32,6	1 1/4"	32	42,4	3,2	36,0
50	4,6	40,8	42,0	1,2	39,6	1 1/2"	40	48,3	3,2	41,9
63	5,8	51,4	54,0	1,2	51,6	2"	50	60,3	3,6	53,1
75	6,8	61,4	64,0	2,0	60,0	2 1/2"	65	76,1	3,6	68,9
90	8,2	73,6	76,1	2,0	72,1	3"	80	88,9	4,0	80,9
110	10,0	90	88,9	2	84,9	4"	100	114,3	4,5	105,3
125	11,4	102,2	108,0	2,5	103,0	4" 5"	100 125	114,3 139,7	4,5 5,0	105,3 129,7
160	14,6	130,8	133,0	3,0	127,0	5" 6"	125 150	139,7 165,1	5,0 5,0	129,7 155,1
200	18,2	163,6	159,0	3,0	153,0	-	-	-	-	-
250	22,7	204,6	219,0	3,0	213,0	-	-	-	-	-
315	28,6	257,8	267,0	3,0	261,0	-	-	-	-	-
355	32,2	290,6	-	-	-	-	-	-	-	-
400	36,3	327,4	-	-	-	-	-	-	-	-

5.2 Tabla de correspondencia de diámetros NIRON respecto a otros materiales

Correspondencias para CIRCUITOS CERRADOS

PP-R RP SDR9/Serie 4												
Tubería PPR NIRON UNE EN ISO 15874			Serie M UNE EN 10255 (DIN 2440)					UNE EN 10216-1 (DIN 2448)				
Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Nominal (")	Ø Nominal (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Nominal (")	Ø Nominal (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)
32	3,6	24,8	1"	25	33,7	3,2	27,3	1"	25	33,7	2,6	28,5
40	4,5	31,0	1 1/4"	32	42,4	3,2	36,0	1 1/4"	32	42,4	2,6	37,2
50	5,6	38,8	1 1/2"	40	48,3	3,2	41,9	1 1/2"	40	48,3	2,6	43,1
63	7,1	48,8	2"	50	60,3	3,6	53,1	2"	50	60,3	2,9	54,5
75	8,4	58,2	2 1/2"	65	76,1	3,6	68,9	2 1/2"	65	76,1	2,9	70,3
90	10,1	69,8	3"	80	88,9	4,0	80,9	3"	80	88,9	3,2	82,5
110	12,3	85,4	4"	100	114,3	4,5	105,3	4"	100	114,3	3,6	107,1
125	14,0	97,0	4" 5"	100 125	114,3 139,7	4,5 5,0	105,3 129,7	4" 5"	100 125	114,3 139,7	3,6 4,0	107,1 131,7
160	17,9	124,2	5" 6"	125 150	139,7 165,1	5,0 5,0	129,7 155,1	5" 6"	125 150	139,7 168,3	4,0 4,5	131,7 159,3
200	22,4	155,2	-	-	-	-	-	6" 8"	150 200	168,3 219,1	4,5 6,3	159,3 206,5
250	27,9	194,2	-	-	-	-	-	10"	250	273,0	6,3	260,4
315	35,2	244,6	-	-	-	-	-	12"	300	323,9	7,1	309,7
355	39,7	275,6	-	-	-	-	-	14"	350	355,6	8,0	339,6
400	44,7	310,6	-	-	-	-	-	16"	400	406,4	8,8	388,8

Correspondencias para CIRCUITOS CERRADOS

PP-R SDR11/Serie 5												
Tubería PPR NIRON UNE EN ISO 15874			Serie M UNE EN 10255 (DIN 2440)					UNE EN 10216-1 (DIN 2448)				
Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Nominal (")	Ø Nominal (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Nominal (")	Ø Nominal (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)
32	2,9	26,2	1"	25	33,7	3,2	27,3	1"	25	33,7	2,6	28,5
40	3,7	32,6	1 1/4"	32	42,4	3,2	36,0	1 1/4"	32	42,4	2,6	37,2
50	4,6	40,8	1 1/2"	40	48,3	3,2	41,9	1 1/2"	40	48,3	2,6	43,1
63	5,8	51,4	2"	50	60,3	3,6	53,1	2"	50	60,3	2,9	54,5
75	6,8	61,4	2 1/2"	65	76,1	3,6	68,9	2 1/2"	65	76,1	2,9	70,3
90	8,2	73,6	3"	80	88,9	4,0	80,9	3"	80	88,9	3,2	82,5
110	10,0	90,0	4"	100	114,3	4,5	105,3	4"	100	114,3	3,6	107,1
125	11,4	102,2	4" 5"	100 125	114,3 139,7	4,5 5,0	105,3 129,7	4" 5"	100 125	114,3 139,7	3,6 4,0	107,1 131,7
160	14,6	130,8	5" 6"	125 150	139,7 165,1	5,0 5,0	129,7 155,1	5" 6"	125 150	139,7 168,3	4,0 4,5	131,7 159,3
200	18,2	163,6	-	-	-	-	-	6" 8"	150 200	168,3 219,1	4,5 6,3	159,3 206,5
250	22,7	204,6	-	-	-	-	-	10"	250	273,0	6,3	260,4
315	28,6	257,8	-	-	-	-	-	12"	300	323,9	7,1	309,7
355	32,2	290,6	-	-	-	-	-	14"	350	355,6	8,0	339,6
400	36,3	327,4	-	-	-	-	-	16"	400	406,4	8,8	388,8

PP-R SDR17/Serie 8												
Tubería PPR NIRON UNE EN ISO 15874			Serie M UNE EN 10255 (DIN 2440)					UNE EN 10216-1 (DIN 2448)				
Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Nominal (")	Ø Nominal (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Nominal (")	Ø Nominal (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)
160	9,5	141,0	5" 6"	125 150	139,7 165,1	5,0 5,0	129,7 155,1	5" 6"	125 150	139,7 168,3	4,0 4,5	131,7 159,3
200	11,9	176,2	-	-	-	-	-	8"	200,0	219,1	6,3	206,5
250	14,9	220,2	-	-	-	-	-	10"	250,0	273,0	6,3	260,4
315	18,7	277,6	-	-	-	-	-	12"	300,0	323,9	7,1	309,7
355	21,1	312,8	-	-	-	-	-	14"	350,0	355,6	8,0	339,6
400	23,7	352,6	-	-	-	-	-	16"	400,0	406,4	8,8	388,8
450	25,5	399,0	-	-	-	-	-	18"	450,0	457,2	10,0	437,2

5.2 Tabla de correspondencia de diámetros NIRON respecto a otros materiales

Correspondencias para DISTRICT HEATING / COOLING

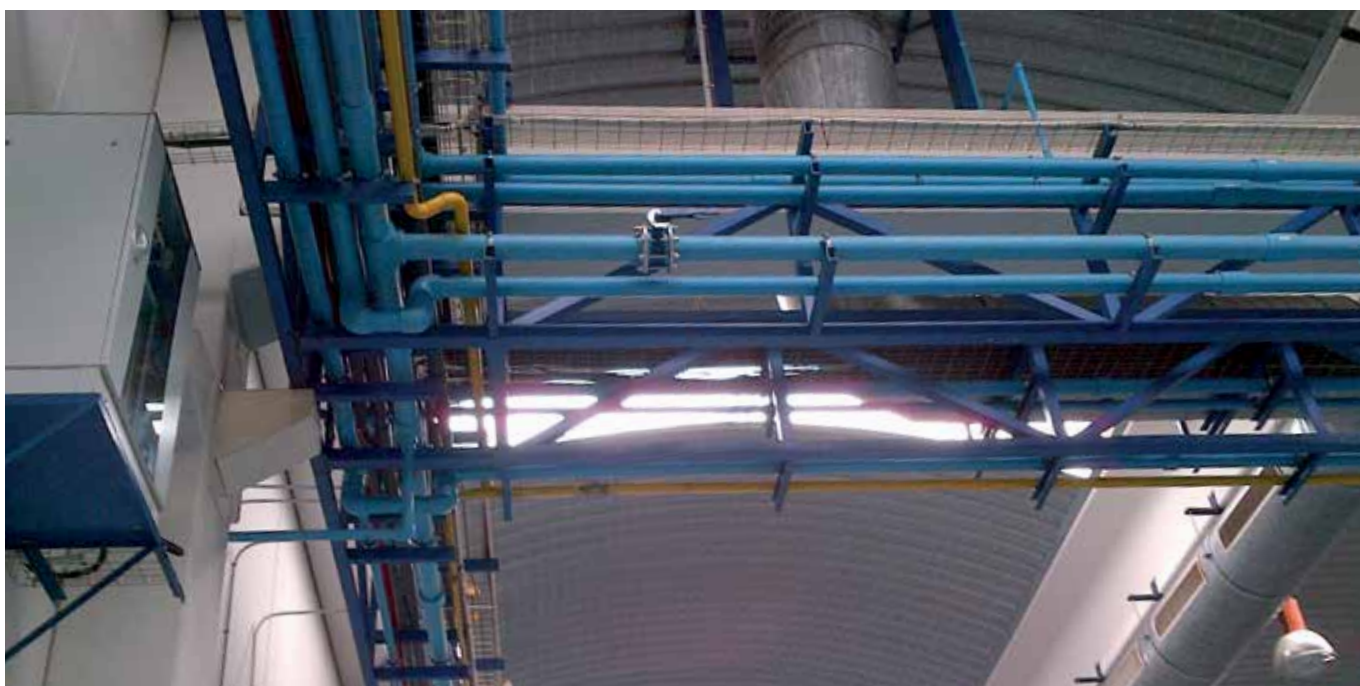
MONOCAPA PP-R RP SDR9/Serie 4						
Tubería primaria PPR NIRON UNE EN ISO 15874			Tubería exterior PEHD		Aislamiento PUR	Acero
Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Espesor (mm)	DN Ø nominal (mm)
32	3,6	24,8	90	3,0	26,0	25
40	4,5	31,0	110	3,0	32,0	32
50	5,6	38,8	110	3,0	27,0	40
63	7,1	48,8	125	3,0	28,0	50
75	8,4	58,2	140	3,0	29,5	65
90	10,1	69,8	160	3,0	32,0	80
110	12,3	85,4	200	3,2	41,8	80/100
125	14,0	97,0	225	3,4	46,6	100
160	17,9	124,2	250	3,6	41,4	125
200	22,4	155,2	315	4,1	53,4	150
250	27,9	194,2	400	4,8	70,2	200
315	35,2	244,6	450	5,2	62,3	250

PP-R SDR11/Serie 5						
Tubería primaria PPR NIRON UNE EN ISO 15874			Tubería exterior PEHD		Aislamiento PUR	Acero
Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Espesor (mm)	DN Ø nominal (mm)
32	2,9	26,2	90	3,0	26,0	25
40	3,7	32,6	110	3,0	32,0	32
50	4,6	40,8	110	3,0	27,0	40
63	5,8	51,4	125	3,0	28,0	50
75	6,8	61,4	140	3,0	29,5	65
90	8,2	73,6	160	3,0	32,0	80
110	10,0	90,0	200	3,2	41,8	80/100
125	11,4	102,2	225	3,4	46,6	100
160	14,6	130,8	250	3,6	41,4	125
200	18,2	163,6	315	4,1	53,4	150
250	22,7	204,6	400	4,8	70,2	200
315	28,6	257,8	450	5,2	62,3	250

Correspondencias para AIRE COMPRIMIDO

MONOCAPA PP-R RP SDR9/Serie 4

Tubería PPR NIRON UNE EN ISO 15874			Acero soldado y acero sin soldadura Serie M UNE EN 10255 (DIN 2440)				Acero sin soldadura UNE EN 10216-1 (DIN 2448)					
Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Nominal (")	Ø Nominal (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)	Ø Nominal (")	Ø Nominal (mm)	Ø Exterior (mm)	Espesor (mm)	Ø Interior (mm)
32	2,9	26,2	1"	25	33,7	3,2	27,3	1"	25	33,7	2,6	28,5
40	3,7	32,6	1 1/4"	32	42,4	3,2	36,0	1 1/4"	32	42,4	2,6	37,2
50	4,6	40,8	1 1/2"	40	48,3	3,2	41,9	1 1/2"	40	48,3	2,6	43,1
63	5,8	51,4	2"	50	60,3	3,6	53,1	2"	50	60,3	2,9	54,5
75	6,8	61,4	2 1/2"	65	76,1	3,6	68,9	2 1/2"	65	76,1	2,9	70,3
90	8,2	73,6	3"	80	88,9	4,0	80,9	3"	80	88,9	3,2	82,5
110	10,0	90,0	4"	100	114,3	4,5	105,3	4"	100	114,3	3,6	107,1
125	11,4	102,2	4" 5"	100 125	114,3 139,7	4,5 5,0	105,3 129,7	4" 5"	100 125	114,3 139,7	3,6 4,0	107,1 131,7
160	14,6	130,8	5" 6"	125 150	139,7 165,1	5,0 5,0	129,7 155,1	5" 6"	125 150	139,7 168,3	4,0 4,5	131,7 159,3
200	18,2	163,6	-	-	-	-	-	6" 8"	150 200	168,3 219,1	4,5 6,3	159,3 206,5
250	22,7	204,6	-	-	-	-	-	10"	250	273,0	6,3	260,4
315	28,6	257,8	-	-	-	-	-	12"	300	323,9	7,1	309,7
355	32,2	290,6	-	-	-	-	-	14"	350	355,6	8,0	339,6
400	36,3	327,4	-	-	-	-	-	16"	400	406,4	8,8	388,8



5.3 Pruebas de estanquidad y resistencia mecánica

En instalaciones mecánicas son válidas las pruebas realizadas de acuerdo a la norma UNE 100151 y/o UNE-ENV 12108, en función del tipo de fluido transportado.

Redes de distribución de agua fría

Pruebas de las instalaciones interiores

Las instalaciones de agua fría se deberán probar conforme el método A de norma UNE ENV 12108:2002, según el CTE.

La empresa instaladora estará obligada a efectuar una prueba de resistencia mecánica y estanquidad de todas las tuberías, elementos y accesorios que integran la instalación, estando todos sus componentes vistos y accesibles para su control.

Para iniciar la prueba se llenará de agua toda la instalación, manteniendo abiertos los grifos terminales hasta que se tenga la seguridad de que la purga ha sido completa y no queda nada de aire. Entonces se cerrarán los grifos que han servido de purga y el de la fuente de alimentación. A continuación se empleará la bomba, que ya estará conectada y se mantendrá en funcionamiento hasta alcanzar la presión de prueba.

También es importante realizar las siguientes pruebas

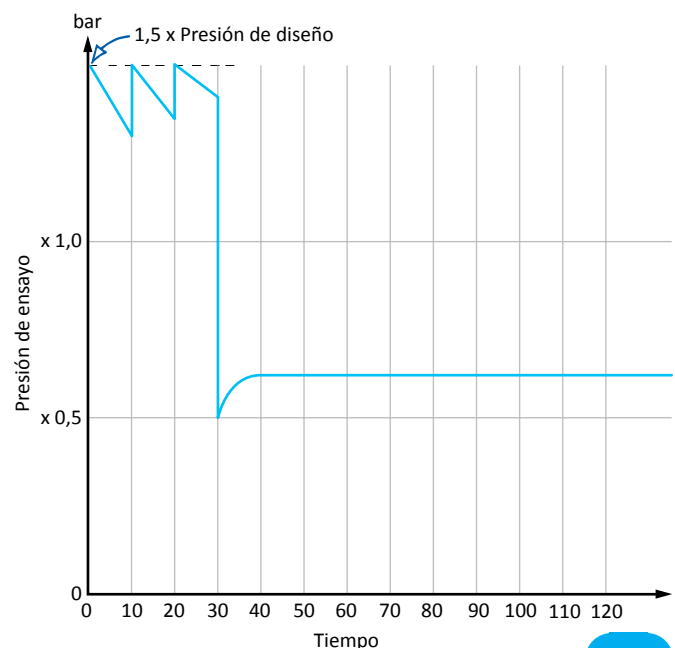
- Prueba de suministro de agua fría con salida de agua fría en todos los puntos de servicio para comprobar el caudal y la presión.
- Comprobación del nivel de ruido conforme a la normativa vigente.

5

METODO A Comprobación de la estanquidad del agua, según las siguientes etapas

- Apertura del sistema de purga.
- Purga del sistema con agua para expulsar todo el aire que pueda evacuarse por este medio.
Parada del caudal y cierre del sistema de purga.
- Aplicación de la presión hidrostática de ensayo seleccionada, igual a 1,5 veces la presión de diseño, por bombeo según el gráfico adjunto, durante los primeros 30 minutos. Durante ese tiempo debería realizarse la inspección para detectar cualquier fuga sobre el sistema a ensayar considerado.
- Reducción de la presión a 0,5 veces la presión de diseño según el gráfico adjunto.
- Cierre del grifo de purga. Si se estabiliza a una presión constante, superior a 0,5 veces la presión de diseño, es indicativo de que el sistema de canalización es bueno. Supervisión de la evolución durante 90 minutos. Realización de un control visual para localizar las posibles fugas. Si durante este periodo la presión tiene una tendencia a bajar, esto es indicativo de que existe una fuga en el sistema.
- El resultado del ensayo debería registrarse.

Gráfico etapas prueba



Índice



Redes de ACS

Según la Instrucción técnica IT 2.2.2 “Pruebas de estanquidad de redes de tuberías de agua” del RITE, la prueba de instalaciones de ACS se realizará de la siguiente manera:

Prueba preliminar de estanquidad

Esta prueba se debe efectuar a baja presión utilizando el fluido transportado o agua a la presión de llenado. El objetivo de esta prueba es detectar fallos de continuidad en la red y evitar cualquier daño a la hora de realizar la prueba de resistencia mecánica.

La duración de la prueba será la necesaria para garantizar la estanquidad de todas las uniones.

Prueba de resistencia mecánica

Esta prueba se efectuará a continuación de la prueba preliminar: una vez llenada la red con el fluido de prueba, se someterá a las uniones a un esfuerzo por la aplicación de la presión de prueba.

La presión de prueba será equivalente a dos veces la presión máxima efectiva de trabajo a la temperatura de servicio, con un mínimo de 6 bar.

Los equipos, aparatos y accesorios que no soporten dichas presiones quedarán excluidos de la prueba.

La prueba hidráulica de resistencia mecánica tendrá la duración suficiente para verificar visualmente la resistencia estructural de los equipos y tuberías sometidos a la misma.

Pruebas de funcionamiento

- a) Medición de caudal y temperatura en los puntos de agua.
- b) Obtención de los caudales exigidos a la temperatura fijada una vez abiertos el número de grifos estimados en la simultaneidad.
- c) Comprobación del tiempo que tarda el agua en salir a la temperatura de funcionamiento una vez realizado el equilibrado hidráulico de las distintas ramas de la red de retorno y abiertos uno a uno el grifo más alejado de cada uno de los ramales, sin haber abierto ningún grifo en las últimas 24 horas.
- d) Medición de la temperatura de la red.
- e) Con el acumulador a régimen, comprobación con termómetro de contacto de las temperaturas del mismo, en su salida y en los grifos. La temperatura del retorno no debe ser inferior en 3 °C a la de la salida del acumulador.

Redes de circuito cerrado

Prueba preliminar de estanquidad

Realización de una prueba preliminar de estanquidad idéntica a las redes de ACS.

Prueba de resistencia mecánica

Esta prueba se efectuará a continuación de la prueba preliminar: una vez llenada la red con el fluido de prueba, se someterá a las uniones a un esfuerzo por la aplicación de la presión de prueba.

En el caso de circuitos cerrados de agua refrigerada o de agua caliente hasta una temperatura máxima de servicio de 100°C la presión de prueba será equivalente a una vez y media la presión máxima efectiva de trabajo a la temperatura de servicio, con un mínimo de 6 bar.

5.4 Recomendaciones de instalación en obra

Indicaciones de uso

Ambientales

Se recomienda realizar las operaciones de soldadura en un lugar seco, resguardado de condiciones climáticas adversas (lluvia, viento, humedad) y con las temperaturas ambientes siguientes en función del proceso de soldadura:

- Soldadura socket entre -5 y +40°C
- Electrofundición entre -10 y +45°C
- Soldadura a tope entre -5 y +40°C

En caso de realización de la instalación a bajas temperaturas, evite golpear, aplastar y doblar los tubos, especialmente en las puntas.

Saneamiento de puntas

Se deberán sanear las puntas en las tuberías, mediante un corte de 5 cm, a fin de evitar microfisuras derivadas de golpes o mala manipulación durante el transporte y/u obra. Evite el uso de tubos que presenten roturas, incisiones o mellas.

Exposición a rayos UV

En ningún caso, la instalación de tubería NIRON debe estar expuesta directamente a los rayos UV. El máximo tiempo de exposición directa son 3 meses.

En caso contrario la tubería sufrirá foto degradación y consecuentemente un envejecimiento prematuro.

Ubicación de las instalaciones

Instalaciones empotradas

Esta ubicación está plenamente recomendada para las tuberías de polipropileno NIRON en cualquiera de sus gamas.

- La tubería se puede empotrar en contacto directo con yeso, cal o cemento.
- Cuando se traspasan juntas de dilatación ninguna tubería debe estar sometida a fuerzas externas y se debe dejar que dilate libremente. En el caso de instalación empotrada, las tuberías deberán estar encamisadas con el objetivo de permitir su libre dilatación en la junta de dilatación.
- En los puntos de unión con los accesorios, codos y tes empotrados, se recomienda dejar en la regata por donde pasa el tubo trozos de porexpan o materiales similares comprimibles.

Instalaciones vistas

Tal y como se detalla en el CAPITULO 3 de RECOMENDACIONES DE MONTAJE, el aspecto más importante en caso de instalación vista con trasiego de fluido con temperatura es el correcto planteamiento de la suportación.

Instalaciones enterradas

Según informe **UNE 53394:2006 IN** la profundidad mínima para instalaciones enterradas en zanja debe proteger las tuberías de las cargas móviles de circulación rodada, de las cargas fijas, del material de relleno y de las variaciones de temperatura del medio ambiente.

Como norma general, bajo calzada o terreno con circulación rodada posible, la profundidad mínima será de 1 m hasta la generatriz superior del tubo y en aceras o lugares sin circulación rodada la profundidad mínima se podrá reducir hasta 0,8m.

Instalación	Profundidad sobre generatriz superior (m)
Bajo calzada o con circulación rodada	1,00
Bajo acera o sin circulación rodada	0,80



6

Calidad

- 6.1 Normas y certificados de producto
- 6.2 Control de calidad

6.1 Normas y certificados de producto

El Sistema NIRON se fabrica conforme a las normas de producto:

UNE EN ISO 15874 - RP 01.72 - RP 01.78 - DIN8077/78 - DIN 16962 - ASTM F2389 - NSF Standard 61 - NSF Standard 14 - CSA B317.11

Normas de unión:

DVS2207 parte 11
DVS2208 parte 1

Normas de instalación:

DIN1988 - UNE ENV12108 -
UNE EN 806-4

Reglamentos de potabilidad:

RD140/2003 RD865/2003

Certificado por los organismos internacionales de calidad más prestigiosos:



- Certificado KIWA **Nupi Industrie Italiane S.p.A.** ISO 9001.
- Certificado KIWA **Nupi Industrie Italiane S.p.A.** ISO 14001.
- Certificado KIWA **Nupi Industrie Italiane S.p.A.** OHSAS 18001.

Certificación AENOR

- Sistema NIRON: Certificados AENOR de tubería, accesorios por termofusión, accesorios electrosoldables y sistema.
 - Tubos de polipropileno para instalaciones de agua caliente y fría UNE EN ISO 15874 parte 2.
 - Accesorios de polipropileno para instalaciones de agua caliente y fría UNE EN ISO 15874 parte 3.
 - Sistema de canalizaciones en materiales plásticos para instalaciones de agua caliente y fría UNE EN ISO 15874 parte 5.
- NIRON FG: Certificados conformidad de producto (tubería y sistema) AENOR a la especificación técnica del Reglamento Particular RP 01.72.
- NIRON FIBER BLUE: Certificados conformidad de producto (tubería y sistema) AENOR a la especificación técnica del Reglamento Particular RP 01.78.
- NIRON CLIMA RP: Certificados conformidad de producto (tubería y sistema) AENOR a la especificación técnica del Reglamento Particular RP 01.72.

Certificación Potabilidad RD140/2003

- Certificado AIMPLAS de conformidad sanitaria según RD140/2003 para tubería NIRON monocapa, NIRON FG, NIRON FIBER BLUE PPR RP Pipe y NIRON CLIMA RP.

Certificación Naval

- Certificado para aplicación naval DNV.
- Certificado para aplicación naval Lloyd's Register.
- Certificado para aplicación naval RINA.

Informes, declaraciones y ensayos de garantía de calidad

- Informe ensayos AIMPLAS determinación del tiempo de inducción a la oxidación (TIO) con cápsulas de cobre y aluminio.
- Informes ensayos Ceis ensayos de mantenimiento de certificación AENOR de producto correspondiente a todas las gamas del Sistema NIRON para instalaciones de agua caliente y fría.
- Certificado AENOR ensayo a presión interna a 95°C durante 4 000 h.
- Informe ensayos CEIS ciclos de temperatura.
- Declaración de aptitud para tratamiento de mantenimiento por legionelosis.
- Declaración de aptitud de uso con propilenglycol.

Certificación Continente Americano

- Certificado NSF International, The Public Health and Safety Organization para Empresa, Tuberías y Accesorios Niron en cumplimiento con NSF/ANSI Standard 61-2014: Sistemas y componentes para agua potable – Efectos en la salud, Estados Unidos.
- Certificado Water Quality Association WQA para tuberías y accesorios NIRON en cumplimiento con NSF/ANSI Standar 14-2014: Cumplimiento con los requisitos para sistemas de tuberías de plástico, Estados Unidos.
- ICC-Evaluation Service PMG Listing: Report PMG 1244 para Sistema NIRON: Tubería y accesorios.

Certifica el cumplimiento de los siguientes códigos:

2015, 2012, 2009 and 2006 International Plumbing Code (IPC).
 2015, 2012, 2009 and 2006 International Residential Code (IRC).
 2015, 2012, 2009 and 2006 International Mechanical Code (IMC).
 2015, 2012, 2009 and 2006 Uniform Mechanical Code (UMC).
 2010 California Mechanical Code (CMC).
 2010 and 2005 National Plumbing Code of Canada.

Certifica el cumplimiento de los siguientes estándares:

ASTM F 2389-2010: Especificaciones para sistemas a presión de tuberías Polipropileno, Estados Unidos.
 NSF/ANSI Standar 14-2014 Cumplimiento con los requisitos para sistemas de tuberías de plástico, Estados Unidos.
 NSF/ANSI Standard 61-2014: Sistemas y componentes para agua potable – Efectos en la salud, Estados Unidos.
 CSA B137.11-2009 Polipropileno (PP-R) tubería y accesorios para aplicaciones de presión. Canadá.
 ICC-ES LC1004, PMG Listado criterios para tuberías de PP, PEX, PEX-AL-PEX and PP-AL-PP. Tubo y accesorios utilizados en los sistemas de calefacción y de agua radiantes. Estados Unidos y Canadá.

- Certificado de reconocimiento del Ministerio de Comercio e Industrias, Dirección general de normas y tecnología industrial de Panamá.

Certificación Continente Europeo

- Certificados de tubería y accesorios NIRON CERTIF, Portugal.
- Certificados de tubería y accesorios NIRON IIP, Italia.
- Certificados de tubería y accesorios NIRON ON, Austria.
- Certificados de tubería y accesorios NIRON DVGW, Alemania.
- Certificados de tubería y accesorios NIRON SVGW, Suiza.
- Certificados de tubería y accesorios NIRON OVGW, Austria.
- Certificados de tubería y accesorios NIRON ATG, Bélgica.
- Certificados de tubería y accesorios NIRON CSTB, Francia.

Certificación Software

- Certificado programa de pérdidas térmicas ITALTERM según UNE EN 12241 CERC, Centro Experimental de Refrigeración y Climatización de la UPC, Universidad Politécnica de Cataluña.



6.2 Control de calidad

Nupi Industrie Italiane S.p.A. garantiza la calidad de sus productos mediante rigurosos controles que verifican constantemente tanto el producto como el proceso productivo.

A intervalos regulares, definidos en los procedimientos internos de calidad, se controlan los parámetros de las máquinas y se evalúan los tubos producidos. También se realizan controles visuales de las superficies internas y externas y de las marcas.

Una vez concluida la producción, el control pasa al Laboratorio de Control de Calidad donde se llevan a cabo todas las pruebas mecánicas, químicas y físicas conforme al Plan de Calidad interno, que se basa en las pruebas previstas por los organismos de calidad que homologan nuestros productos.

Todo lote de material se somete a las pruebas siguientes

- Prueba de presión interna a 95°C con tiempos y presiones en función de la normativa a aplicar.
- Índice de fluidez.
- Ensayo de fluencia (>23 N/mm²) con dinamómetro.
- Ensayo de homogeneidad con microscopio de luz polarizada.
- Control dimensional.

Además se realizan las pruebas siguientes

- **CICLOS TÉRMICOS:** El sistema de tubo + accesorios se somete a ciclos de temperatura de 15 minutos a 95°C y 15 minutos a 20°C a una presión de 10 bar durante 5.000 ciclos.
- OIt (Tiempo de Inducción a la Oxidación).
- Estabilidad térmica a 110°C durante 8760h (1 año).

Todos los resultados de los tests están documentados y disponibles a petición del cliente.

Todas las pruebas mencionadas se supervisan constantemente (incluso mediante comprobaciones realizadas en laboratorios externos) en los organismos internacionales de certificación que homologan los productos de Nupi Industrie Italiane S.p.A.

7

Garantías

- 7.1 Garantías del producto
- 7.2 Garantías de los polifusores

7.1 Garantías del producto

El Sistema NIRON, utilizado en instalaciones hidrosanitarias y que cumple las directivas de instalación del Manual Técnico, está cubierto por la póliza suscrita por **Nupi Industrie Italiane S.p.A.** con una importante compañía aseguradora.

Condiciones que regulan la garantía

- Envío en el plazo de 10 días desde la finalización de la instalación de la factura.
- Los tubos y accesorios deben instalarse conforme a las instrucciones de instalación, las advertencias y las recomendaciones del Manual Técnico de NIRON.
- Las condiciones de uso, como la temperatura y presión, deben estar dentro de los límites técnicos de los materiales que se indican en el Manual Técnico de NIRON.
- Los tubos y accesorios deben ser NIRON.
- La cobertura del seguro será de 10 años desde la fecha de producción marcada en el tubo. En dicho periodo, resarciremos daños hasta 2.580.000 €, siempre que sean causados por la rotura de tubos o accesorios NIRON con defectos de fabricación.

Instrucciones para la solicitud de garantía

- En caso de daños imputables al tubo y/o accesorio, y sólo en los casos anteriormente descritos, el usuario debe comunicar la incidencia por carta certificada a **Nupi Industrie Italiane S.p.A.** y adjuntar, además de la muestra del tubo o rácor defectuoso, la copia de la factura.
 - Lugar y fecha de instalación
 - Nombre y dirección del instalador
 - Fecha de producción marcada en el tubo
- Tras la recepción de la carta certificada, y en un plazo razonable, nuestra empresa realizará las comprobaciones oportunas y pasará la documentación a la Compañía Aseguradora.
- Los eventuales gastos que puedan derivarse de la comprobación se cargarán al solicitante si la causa de la rotura no está cubierta por la garantía.

La garantía queda invalidada en los siguientes casos

- Conexión del tubo o de los accesorios a fuentes de calor sin límite de temperatura y presión, aunque sean accidentales, incompatibles con las características del material empleado para el Sistema NIRON.
- Incumplimiento de las instrucciones de uso, advertencias o recomendaciones del Manual Técnico de NIRON.
- Uso de materiales claramente defectuosos (tubos y accesorios con rasguños, roturas, etc.)
- Uso de componentes no fabricados por **Nupi Industrie Italiane S.p.A.** en la instalación.
- Soldaduras defectuosas debidas al uso de herramientas inadecuadas.

7.2 Garantías de los polifusores

Los polifusores tienen una garantía de 12 meses a partir de la fecha de compra, que se comprobará mediante un documento de compra (factura, recibo, albarán, ticket) emitido por el vendedor.

Para obtener más información sobre la garantía, véase el manual de uso y mantenimiento que acompaña a cada polifusor.

Indice



8

Referencias

Referencias de obras, nuestra mejor garantía



Hoteles, alojamientos turísticos y residenciales

- Hotel Courtyard Marriot, Miraflores.
- Hotel Hilton, Miraflores.
- Hotel Aloft, Miraflores.
- Hotel AC, Miraflores.
- Hotel JW Marriott, Miraflores.
- Hotel Dazzler Pardo, San Isidro.
- Hotel Holiday Inn Miraflores.
- Mint Hotel, Miraflores.
- The Westin Lima Hotel & Convention Center, San Isidro.
- Hotel Hilton Garden Inn Miraflores.
- Los Incas Lima Hotel, Santiago de Surco.
- Hotel Four Points, Miraflores.
- Residencial – Viviendas Rivera Navarrete, San Isidro.
- Residencial – Viviendas Sol, Barranco.
- Edificio Residencial Precursores, San Miguel.



Instalaciones deportivas

- Centro deportivo Smart Fit, Cajamarca
- Centro deportivo Smart Fit, Chiclayo.
- Centro deportivo Smart Fit, Trujillo.



Centros e instituciones sanitarias o de salud

- Instituto Nacional de Enfermedades Neoplásicas, Surquillo.
- Centro Salud en San José, Lambayeque.



Indice



Centros Comerciales

- Mall Real Plaza Puruchuco, Ate.
- Mall Real Plaza Cusco.
- Mall Real Plaza Huancayo.
- Saga Falabella (Mall Real Plaza Puruchuco), Ate.
- Plaza Veá Qoyllur, Cusco.
- Mall Plaza San Miguel.
- Chili's Plaza San Miguel.
- Tambo Megacentro, Lurín.
- Plaza Veá, Santiago de Surco.
- Plaza Veá, Miraflores.
- Plaza Veá, Plaza San Miguel.
- Plaza Center Rex, San Martín de Porres.
- Makro (Plaza Center Rex), San Martín de Porres.
- Makro, Cañete.
- Saga Falabella (Mall Plaza), Comas.
- Saga Falabella, Miraflores.
- Bembo's, Plaza San Miguel.
- Wong, Plaza San Miguel.
- BBVA (Real Plaza Puruchuco), Ate.
- Pardo's (Real Plaza Puruchuco), Ate.
- Don Belisario (Real Plaza Puruchuco), Ate.
- Papa John's, (Real Plaza Puruchuco), Ate.
- Mimiso, (Real Plaza Puruchuco), Ate.
- Wong Mall Shopping La Molina.
- Mall Shopping La Molina.
- Platanitos (Real Plaza Puruchuco), Ate.
- La Nacional (Real Plaza Puruchuco), Ate.
- Promart, San Martín.
- KFC, San Borja.



Indice



Instalaciones aeroportuarias

- Aeropuerto Jorge Chávez, Callao.
- SIMA, Callao.



Referencias de obras, nuestra mejor garantía



Organismos públicos

- Junta Nacional de Justicia, San Isidro.



Instalaciones industriales

- Laboratorio farmacéutico IQ FARMA.
- Fabrica cervezas Backus, Ate.
- Refinería La Pampilla. Ventanilla, Lima
- Refinería Talara, Piura.
- Chocolates La Iberica, Arequipa.
- Emusa, Chorrillos.
- Fabrica Cerveza Bernadius, Ate.



Indice

9

Apéndice de bibliografía

Bibliografía

- **CTE**
Código Técnico de la Edificación.
- **Rite**
Reglamento de instalaciones térmicas en los edificios.
- **ISO 9001**
Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos.
- **ISO 14001**
Sistemas de gestión ambiental. Requisitos con orientación para su uso.
- **UNE-EN ISO 15874-1:2004**
Sistemas de canalización en materiales plásticos para instalaciones de agua caliente y fría. Polipropileno (PP). Parte 1: Generalidades.
- **UNE-EN ISO 15874-2:2004**
Sistemas de canalización en materiales plásticos para instalaciones de agua caliente y fría. Polipropileno (PP). Parte 2: Tubos.
- **UNE-EN ISO 15874-3:2004**
Sistemas de canalización en materiales plásticos para instalaciones de agua caliente y fría. Polipropileno (PP). Parte 3: Accesorios.
- **UNE-EN ISO 15874-5:2004**
Sistemas de canalización en materiales plásticos para instalaciones de agua caliente y fría. Polipropileno (PP). Parte 5: Aptitud al uso del sistema.
- **Reglamento particular RP 01.72**
Reglamento Particular del certificado de conformidad AENOR para sistemas de canalización en polipropileno (PP-R) y fibra de vidrio (FV) para instalaciones de agua caliente y fría en el interior de la estructura de los edificios.
- **Reglamento particular RP 01.78**
Reglamento Particular del Certificado de Conformidad AENOR para Sistemas de canalización en Polipropileno Random con estructura cristalina modificada (PP-RCT) y fibra de vidrio (FV) para instalaciones de agua caliente y fría en el interior de la estructura de los edificios.
- **UNE 53943**
Baterías y colectores de materiales plásticos para la centralización de contadores de agua. Baterías y contadores de polietileno (PE) y polipropileno (PP) con uniones termosoldadas.
- **Real Decreto RD140/2003**
Criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano.
- **Real Decreto 865/2003**
Criterios higiénico-sanitarios para la prevención y control de la legionelosis.
- **DIN 8077**
Tuberías de Polipropileno. Dimensiones.
- **DIN 8078**
Tuberías de Polipropileno. Ensayos y exigencias generales de calidad.
- **DIN 16962**
Uniones de Tubería y Accesorios de Polipropileno (PPR). Tuberías a Presión.
- **ISO 10508**
Sistemas de tuberías plásticas para instalaciones de agua caliente y fría - Guía para la clasificación y el diseño.
- **DVS 2207-11**
Soldadura de termoplásticos. Herramientas de termo fusión para soldadura de tuberías, accesorios y planchas de PP.
- **DVS 2208-1**
Soldadura de termoplásticos. Máquinas y dispositivos para la soldadura por termo fusión de tuberías, accesorios y planchas.
- **UNE-EN 806-4:2010**
Especificaciones para instalaciones de conducción de agua destinada al consumo humano en el interior de edificios. Parte 4: Instalación.
- **UNE-ENV 12108:2002**
Sistemas de canalización en materiales plásticos. Práctica recomendada para la instalación en el interior de la estructura de los edificios de sistemas de canalización a presión de agua caliente y fría destinada al consumo humano.
- **DIN 1988**
Códigos de prácticas para instalaciones de agua potable.
- **UNE 53394:2006 IN: Plásticos**
Código de instalación y manejo de tubos de polietileno (PE) para conducción de agua a presión. Técnicas recomendadas.
- **UNE 100151: Climatización**
Ensayos de estanquidad de redes de tuberías.
- **UNE-EN 1057**
Cobre y aleaciones de cobre. Tubos redondos de cobre, sin soldadura, para agua y gas en aplicaciones sanitarias y de calefacción.
- **UNE-EN 10255**
Tubos de acero no aleado aptos para soldeo y roscado. Condiciones técnicas de suministro.
- **ASTM F 2389-2010**
Especificaciones para sistemas a presión de tuberías Polipropileno, Estados Unidos.
- **NSF/ANSI Standar 14-2014**
Requisitos para sistemas de tuberías de plástico, Estados Unidos.
- **NSF/ANSI Standard 61-2014**
Sistemas y componentes para agua potable – Efectos en la salud, Estados Unidos.
- **CSA B137.11-2009**
Polipropileno (PP-R) tubería y accesorios para aplicaciones de presión, Canadá.



italsan

Italsan Perú

Tel. (+51) 1 706 32 04

Oficinas y Almacén

Av. Defensores del Morro 4263 , Bodega A-02

15058 – Chorrillos

Lima (Perú)

www.italsan.com.pe

Italsan Customer Service

atencionalcliente@italsan.com

www.italsan.com

Sede Madrid

Tel. (+34) 918 060 723

Oficinas y Almacén

Coto de Doñana, 21

28320 Pinto - Madrid

Sede Barcelona

Tel. (+34) 936 303 040

Italsantech

C/ de la Máquina, 8B

Pol. Ind. El Regàs

08850 Gavá - Barcelona

Sede Barcelona

Tel. (+34) 936 303 040

Centro logístico

C/ Progrés, 29

Pol. Ind. Les Massotes

08850 Gavá - Barcelona

Italsan Américas

Tel. (+507) 389 79 96

Oficinas y Almacén

Vía Panamericana, Sector Pacora

Ofibodegas las Américas, Bodega nº 9

0832-0588 Panamá City (Panamá)

www.italsan.com.pa

Italsan Chile

Tel. (+56) 2 33242880

Oficinas y Almacén

Ciudad de los Valles Trade Center, Módulo letra I

Calle Los Vientos 19930

Pudahuel, Región Metropolitana - Santiago

www.italsan.cl

ITALSAN no se responsabiliza de posibles errores que aparezcan en este catálogo y se reserva el derecho a modificar su contenido, en cualquier momento y sin previo aviso.

Para cualquier consulta dirigirse a atencionalcliente@italsan.com

Distribuido por:



MT/NIR/PERU/2024/06