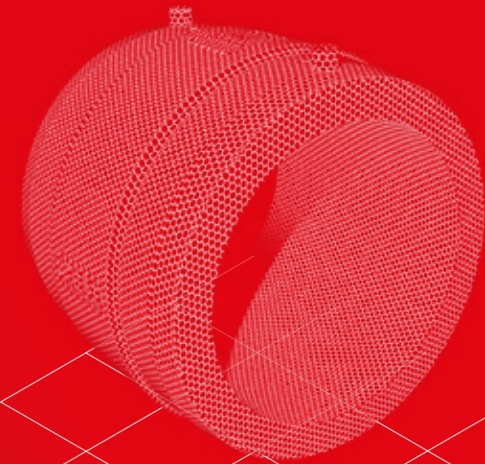
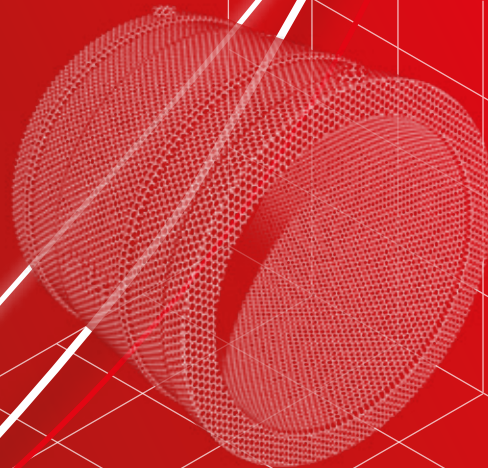
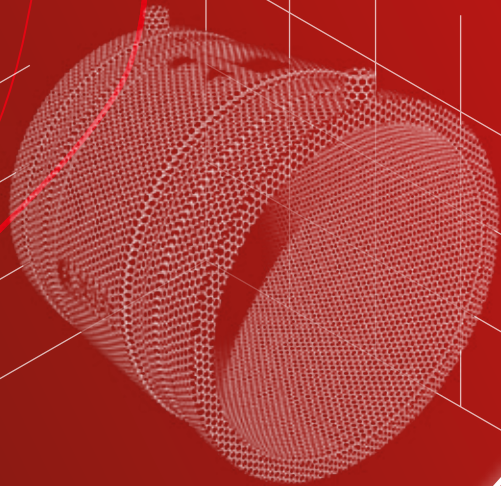


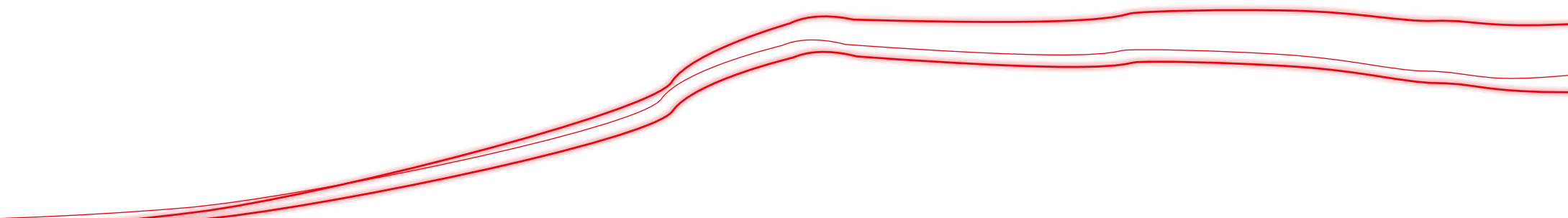
DATOS TECNICOS



CONNECTING WORLDS

// EDICION FEBRERO 2020

DATOS TECNICOS	//	5
ACCESORIOS TOPE/TOPE	//	15
ACCESORIOS DE TRANSICIÓN	//	29
ACCESORIOS ELECTROSOLDABLES	//	47
MÁQUINAS DE ELECTROFUSION	//	65
ACCESORIOS	//	71
MÁQUINAS TOPE/TOPE	//	77





DATOS TECNICOS

DEFINICIONES // CLASIFICACIÓN DEL POLIETILENO //
MATERIAL DE BASE // CONTROL DEL PRODUCTO // MERCADO //
ACREDITACIÓN DE LABORATORIO // MARCAS DE CONFORMIDAD //
CERTIFICACIÓN SISTEMA DE CALIDAD // CERTIFICACIÓN MEDIOAMBIENTAL //
DIMENSIONES TUBOS/ACCESORIOS // PRESIONES // DIMENSIONES //

// DEFINICIONES

Referente a las normas UNI, ISO e EN, en esta publicación se utilizan las siguientes definiciones geométricas:

d_n	DIÁMETRO NOMINAL	especifica un diámetro de tubería de PE o accesorios en milímetros
e_n	ESPESOR NOMINAL DE PARED	especifica un diámetro exterior de tubería de PE o accesorios en milímetros
d_e	DIÁMETRO EXTERIOR	diámetro exterior medido en cualquier punto de la circunferencia de una tubería o de el cuello de un accesorio de PE expresado en milímetros
d_{em}	DIÁMETRO EXTERIOR MEDIO	valor de la medida de la circunferencia exterior de una tubería o de el cuello de un accesorio de PE dividido por π expresado en milímetros
SDR	RELACIÓN DE DIMENSIONES ESTÁNDAR	relación entre el diámetro nominal d_n y el espesor nominal de pared e_n
D	DIÁMETRO NOMINAL DE TUBOS DE ACERO	diámetro nominal, en pulgadas o en milímetros, de un tubo de acero
G	DIÁMETRO DE ROSCA PARA GAS	dimensión de la parte roscada en pulgadas

// CLASIFICACIÓN DEL POLIETILENO

La clasificación establecida por las normas del polietileno ISO y las normas UNI EN se basa en el parámetro MRS = MINIMUM REQUIRED STRENGTH, o la resistencia mínima exige la garantía de vida del PE de un mínimo de 50 años a temperatura de 20°C.

Cada MRS se asocia con un valor del esfuerzo del proyecto sigma (σ_s diseño de tensión), derivados de MRS dividiendo por el coeficiente del total del proyecto (C), que en el caso de el transporte de el agua la norma UNI EN 12201 pone igual a 1,25.

DESIGNACION	MPa	
	MRS	σ_s (C=1,25)
PE 80	8,0	6,3
PE 100	10,0	8,0

La elección del tipo de polietileno, determina la presión nominal PN de el tubo/ accesorio. Para la distribución de agua se utiliza término de presión máxima de trabajo (PFA) en bars que puede soportar la temperatura de 20 °C, por un periodo de 50 años, sobre la base de el coeficiente de proyecto.

// MATERIAL DE BASE

CARACTERISTICAS	VALORES TÍPICOS	UNIDAD DE MEDIDA	ENSAYOS
DENSIDAD	958 – 959	$\frac{\text{kg}}{\text{m}^3}$	ISO 1183-1
ÍNDICE DE FLUIDEZ (MFR) 5 KG/190 °C	0,23 – 0,45	g/10 min	ISO 1133-1
RESISTENCIA A LA DEFORMACIÓN POR TRACCIÓN	23 – 25	MPa	ISO 527
ESTIRAMIENTO HASTA LA ROTURA	≥ 350	%	ISO 527
CONTENIDO DE CARBONO NEGRO	2,0 – 2,5	%	ISO 6964
COEFICIENTE DE DILATACIÓN TÉRMICA LINEAL	$2,0 \times 10^{-4}$	$\frac{\text{m}}{\text{m } ^\circ\text{C}}$	
TEMPERATURA DE ENFRIAMIENTO	- 80	°C	ASTM D746

La gama de los accesorios EUROSTANDARD es inyectada a base de resinas de polietileno tipo PE 100 y PE 100-RC apta para redes de distribución de gas, agua u otros fluidos bajo presión.

Las características cumplen con las normas UNI EN 1555, UNI EN 12201 y UNI EN ISO 15494. Las resinas utilizadas, por lo general con el carbono negro añadido en origen para dar lugar a la estabilización de rayos UV, son aptos para contacto con agua potable y productos alimenticios bajo D.M. 21 marzo 1973 y del D.M. n. 174 del 6 abril 2004.

Los accesorios EUROSTANDARD son soldados con tubos y accesorios de PE 80 y PE 100 que tiene un índice de fluidez de 0,2 a 1,4 g/10 min. (ISO 1133-1 5 kg / 190 °C).

El accesorio en PE 100 se puede soldar con tubos y accesorios de PE 80 y viceversa, tanto con el sistema de termofusion tope/tope (siempre con mismo espesor nominal y mismo diámetro nominal) y electrofusion.

// CONTROL DEL PRODUCTO

Los accesorios EUROSTANDARD están sometidos a un control constante durante todo el proceso de fabricación de acuerdo con las disposiciones de los planes del autocontrol interno derivados de las normas UNI EN 1555, UNI EN 12201 e UNI EN ISO 15494. Las actividades de control se llevan a cabo continuamente en plena conformidad con los estándares establecidos por las normas de referencia y llevando a cabo los ensayos de tipo mecánico y físico, tanto sobre los accesorios como sobre la materia prima.

En particular, la producción está sujeta a los siguientes ensayos:

ÍNDICE DE FLUIDEZ EN MASA (MFR)

UNI EN ISO 1133-1

CONTROL DIMENSIONAL - EXAMEN VISUAL - VERIFICACIÓN DEL MARCAJE - RESISTENCIA ELÉCTRICA

UNI EN 1555

UNI EN 12201

UNI EN ISO 15494

UNI EN ISO 3126

RESISTENCIA A LA PRESIÓN HIDROSTÁTICA INTERNA A 20°C E 80°C

UNI EN ISO 1167

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN DE ACCESORIOS DE SOLDADURA A TOPE

ISO 13953

RESISTENCIA AL IMPACTO EN COLLARINES DE DERIVACIÓN

UNI EN 1716

ENSAYO DE DECOHESIÓN DE LOS ACCESORIOS ELECTROSOLDABLES (PEEL TEST E CRUSH TEST)

ISO 13954

ISO 13955

ISO 13956

TIEMPO DE INDUCCIÓN A LA OXIDACIÓN (OIT)

ISO 11357-6

// MARCADO

Los accesorios EUROSTANDARD tienen la siguiente información grabada en la unión y/o en la etiqueta:

	marca del fabricante
I00001 01/20	lote de producción y/o mes y año de fabricación
PN _	presión nominal de funcionamiento a 20°C para uso con agua
S _	serie de tuberías de gas
SDR _	relación de dimensiones normalizadas
d _	diámetro nominal del accesorio (mm)
PE 100	tipo de materia prima empleada
UNI _ EN _ ISO _	normas de producto
RINA	marcas de conformidad
GRADO B	tolerancia dimensional

En los accesorios de electrofusión se aplica el código de barras que contiene los parámetros de soldadura según la norma ISO 13950 y los datos de trazabilidad del accesorio según norma ISO 12176-4.

// ACREDITACIÓN DE LABORATORIO

El laboratorio EUROLAB, perteneciente a Eurostandard, cumple con los requisitos de la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018 y está acreditado por ACCREDIA – el organismo de acreditación italiano con el número de acreditación 0740L.

La acreditación demuestra la competencia técnica del laboratorio en relación al campo acreditación según el Elenco Ensayos anexo al certificado que se puede descargar a la página web www.accredia.it.

En el mismo sitio es posible comprobar la validez de la acreditación.

// MARCAS DE CONFORMIDAD

Eurostandard ha sido autorizado por el Instituto RINA a utilizar su marca de conformidad con referencia a las normas UNI EN 12201-3, EN 12201-3, UNI EN 1555-3, EN 1555-3, UNI 9736, UNI EN ISO 15494, EN ISO 15494 para los accesorios que figuran en los anexos de los correspondientes certificados de conformidad.

La información sobre la validez de los certificados de conformidad está disponible en la página web www.rina.org. Los certificados de conformidad con los archivos adjuntos se pueden descargar del sitio www.eurostandard.it.



Eurostandard tiene la licencia d'utilización de otras marcas de conformidad de organismos primarios de certificaciones internacionales operativas en el sector específico, de los cuales hay algunos ejemplos. Para información sobre la validez de los Certificados de Conformidad y sobre l'aplicabilidad de cada accesorio contactar a Eurostandard.



// CERTIFICACIÓN SISTEMA DE CALIDAD

ISO 9001

El SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD EUROSTANDARD implica y coordina todas las actividades realizadas en la empresa en busca de la optimización de los estándares de calidad. La gestión se lleva a cabo de acuerdo a los requisitos de la norma ISO 9001, detalla los requisitos de una organización que necesita demostrar su capacidad para suministrar regularmente productos o servicios que cumplan los requisitos del cliente y los requisitos mandatorios aplicables, y desea aumentar la satisfacción de sus propios clientes.

La gestión codificada y control de la actividad de la empresa se describe en los documentos que conforman el Manual del Sistema y los procedimientos relacionados y técnicas de gestión. La función “Calidad & Medio-Ambiente” garantiza la integración de las muchas actividades que contribuya a determinar la calidad de los productos suministrados y del propio sistema.

La correcta gestión de la documentación asegura la completa trazabilidad del producto a través del número de lote u otros códigos asignados durante la producción.

La política por la calidad Eurostandard está publicada en su sitio www.eurostandard.it.



// CERTIFICACIÓN MEDIOAMBIENTAL

ISO 14001

El SISTEMA DE GESTIÓN PARA EL MEDIO AMBIENTE EUROSTANDARD implica y coordina todas las actividades realizadas en la empresa con el fin de minimizar los impactos ambientales derivados de los mismos y evitar la contaminación.

La gestión se lleva a cabo de acuerdo a los requisitos de la norma ISO 14001, que detalla los requisitos de un sistema de gestión medioambiental que una organización puede utilizar para mejorar sus propias prestaciones medioambientales y lograr los resultados esperados y definidos por la organización incluido el cumplimiento de las obligaciones de cumplimiento y las consecución de sus objetivos medioambientales.

Los métodos de gestión y control de negocios se describen ampliamente en el manual del sistema y los procedimientos medioambientales.

La política por el medio ambiente Eurostandard está publicada en su sitio www.eurostandard.it.



// DIMENSIONES TUBOS/ACCESORIOS

UNI EN 12201
UNI EN 1555
UNI EN ISO 15494

PE 100	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
	PN 10	PN 16	PN 25
d _n	espesor e _n (mm)	espesor e _n (mm)	espesor e _n (mm)
20	1,8 3,0 ★	2,0 3,0 ★	3,0
25	1,8 3,0 ★	2,3 3,0 ★	3,5
32	2,0 3,0 ★	3,0	4,4
40	2,4 3,0 ★	3,7	5,5
50	3,0	4,6	6,9
63	3,8	5,8	8,6
75	4,5	6,8	10,3
90	5,4	8,2	12,3
110	6,6	10,0	15,1
125	7,4	11,4	17,1
140	8,3	12,7	19,2
160	9,5	14,6	21,9
180	10,7	16,4	24,6
200	11,9	18,2	27,4
225	13,4	20,5	30,8
250	14,8	22,7	34,2
280	16,6	25,4	38,3
315	18,7	28,6	43,1
355	21,1	32,2	48,5
400	23,7	36,3	54,7
450	26,7	40,9	61,5
500	29,7	45,4	
560	33,2	50,8	
630	37,4	57,2	
710	42,1	64,5	

★ espesor mínimo requerido por la norma UNI 9034 para la distribución de gas

// PRESIONES OPERATIVAS DE LAS REDES DE PE PARA LA CONDUCCIÓN DE AGUA

UNI EN 12201

°C	PRESIÓN (bar) OPERATIVA MÁXIMA EN FUNCIÓN DE LA TEMPERATURA DEL FLUIDO CONDUCIDO					
	PN 8	PN 10	PN 12,5	PN 16	PN 20	PN 25
20	8,0	10,0	12,5	16,0	20,0	25,0
30	7,0	8,7	10,9	13,9	17,4	21,8
40	5,9	7,4	9,3	11,8	14,8	18,5

// PRESIONES OPERATIVAS DE LAS REDES DE PE PARA LA DISTRIBUCIÓN DE GAS COMBUSTIBLES

D.M. 16.04.2008

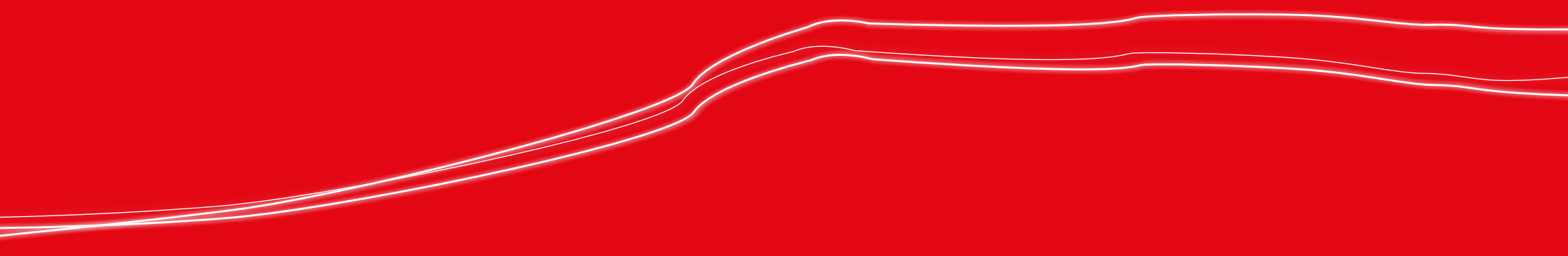
SDR ★	DIÁMETROS PERMITIDOS (mm)	PE 80 PRESIÓN (bar)	PE 100 PRESIÓN (bar)
17	≥ 50	3,1	3,8
11	≥ 16 ★	5	5

★ espesor mínimo requerido por la norma UNI 9034

// DIMENSIONES

Los valores se expresan en milímetros y se consideran como valores nominales y de referencia; los pesos están expresados en gramos.

EUROSTANDARD se reserva el derecho de modificar en cualquier momento geometrías y dimensiones.

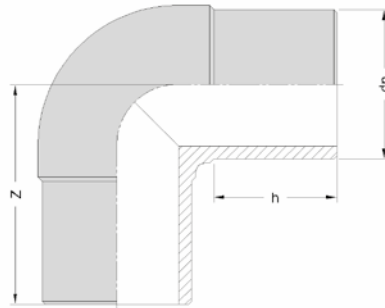




ACCESORIOS TOPE/TOPE

CODO 90° // CODO 45° // TE 90° // CURVA 90° Y 45° SEGMENTADA // TE 90° //
TE 90° REDUCIDA INYECTADA // TE 90° REDUCIDA SOLDADA // PORTA BRIDA //
PORTA BRIDA PARA VALVULA MARIPOSA // SISTEMA PORTA BRIDA/BRIDA PP //
TAPÓN // REDUCCIÓN //

COD. 20.10
CODO 90°



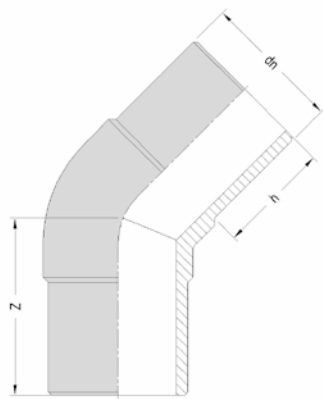
16

DIMENSIÓN			PESO		
dn	h	Z	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
			PN 10	PN 16	PN 25
20	49	75		30	
25	53	80		50	
32	59	89		55	65
40	59	85		75	100
50	60	89		120	175
63	68	103		235	310
75	75	130		385	540
90	84	147	470	640	875
110	86	160	780	1050	1460
125	89	159	915	1310	1800
140	94	172	1250	1795	2500
160	115	225	2155	3000	4100
180	121	235	2675	3985	
200	127	252	3335	5100	
225	138	274	5600	7720	
250	143	300	7400	10350	
280	170	340	10000 ■	13500 ■	
315	180	392	12440	18750	
355			●	●	
400			●	●	
450			●	●	
500			●	●	

● por solicitud ■ en preparación

- Inyectado en PE 100 en cuello largo
- Soldadura tope/tope no se recomienda para diám. < 63 mm

COD. 20.15
CODO 45°

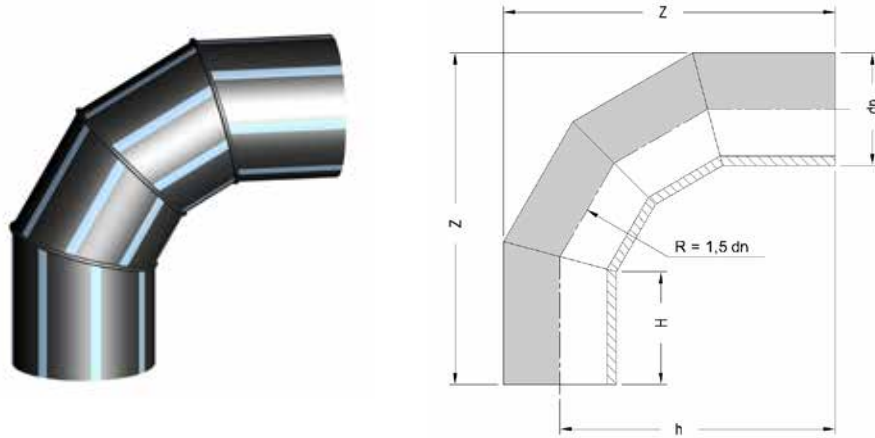


DIMENSIÓN			PESO		
dn	h	Z	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
			PN 10	PN 16	PN 25
32	50	64		40	50
40	59	71		65	100
50	60	74		105	150
63	68	85		190	255
75	73	92		290	400
90	83	106	350	480	640
110	84	112	495	720	1000
125	89	125	740	1045	1500
140	95	128	970	1390	1950
160	100	142	1365	1990	2800
180	125	183	2300	3355	
200	131	197	3150	4385	
225	134	213	4360	6110	
250	142	232	5750	8140	
280	170	245	7000 ■	10000 ■	
315	210	318	11980	17000	
355			●	●	
400			●	●	
450			●	●	
500			●	●	

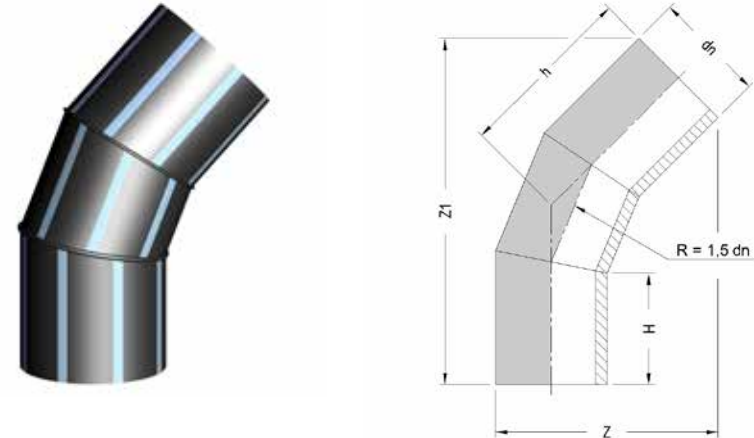
● por solicitud ■ en preparación

- Inyectado en PE 100 en cuello largo
- Soldadura tope/tope no se recomienda para diám. < 63 mm

COD. 20.12
CURVA 90° SEGMENTADA



COD. 20.17
CURVA 45° SEGMENTADA



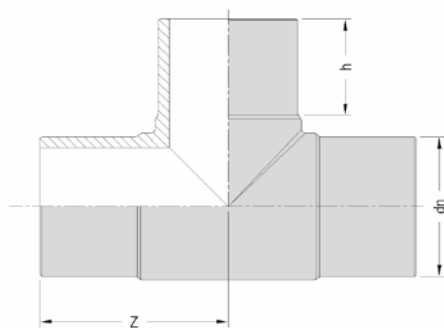
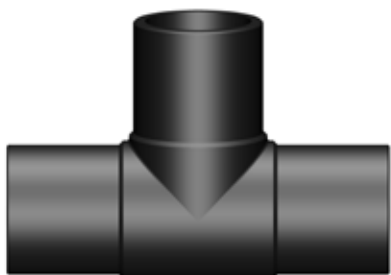
DIMENSIÓN *					PESO	
dn	H	Z	h	R	SDR 17	SDR 11
					PN 10	PN 16
355	300	913	737	533	29000	42800
400	300	992	792	600	36700	54350
450	300	1079	854	675	53700	79480
500	300	1166	916	750	66300	98000
560	350	1319	1039	840	94160	139260
630	350	1441	1126	945	126300	186800

DIMENSIÓN *						PESO	
dn	H	Z	Z1	h	R	SDR 17	SDR 11
						PN 10	PN 16
355	300	621	893	449	533	22000	33000
400	300	674	944	470	600	29000	42000
450	300	731	996	490	675	36000	53000
500	300	788	1048	510	750	53000	78400
560	350	892	1197	585	840	66500	98300
630	350	973	1273	615	945	87750	129700

* MEDIDAS Y PESOS PUEDAN TENER VARIACIONES

- _ Por solicitud curva 90° e 45° segmentada SDR 7,4 PN 25
- _ Al PN nominal (del tubo) se aplica un factor de seguridad: presión máxima operativa = PN x 0,8

COD. 20.20
TE 90°



DIMENSIÓN			PESO		
dn	h	Z	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
			PN 10	PN 16	PN 25
20	59	80		45	
25	60	76		55	
32	60	82		75	100
40	59	84		115	150
50	60	89		180	250
63	67	103		320	460
75	74	126		540	800
90	80	135	580	850	1170
110	95	162	975	1495	2000
125	90	185	1540	2230	2650
140	95	182	1790	2688	3500
160	106	216	3030	4300	5150
180	124	243	4140	5840	
200	130	259	5150	7780	
225	136	282	7250	11370	
250	142	307	13310	14850	
280	170	358	16500 ■	22000 ■	
315	178	388	21940	29790	
355			●	●	
400			●	●	
450			●	●	
500			●	●	

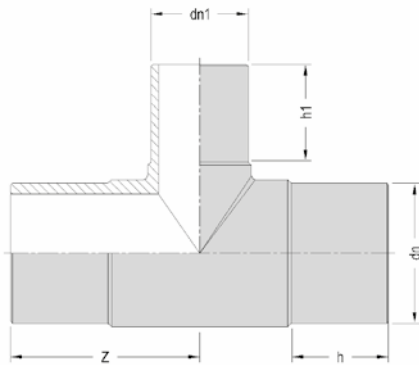
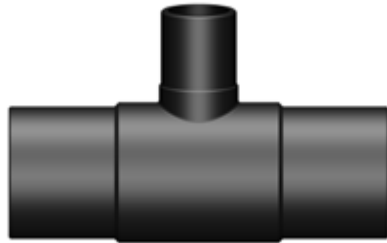
● por solicitud ■ en preparación

- Inyectado en PE 100 en cuello largo
- Soldadura tope/tope no se recomienda para diám. < 63 mm

COD. 20.21

TE 90° REDUCIDA INYECTADA

20

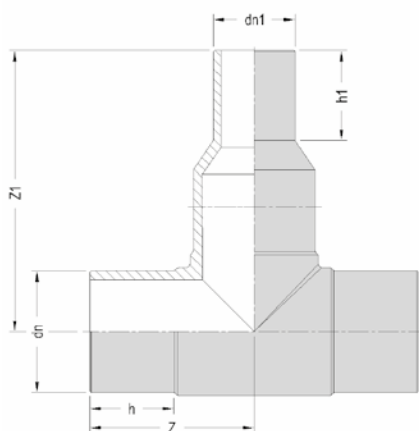
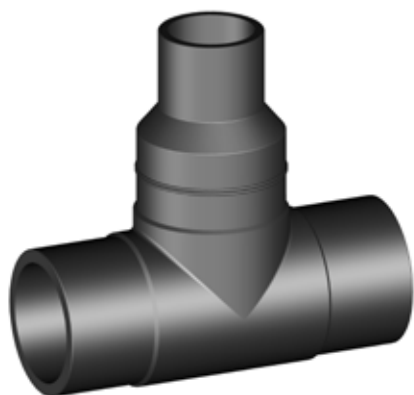


DIMENSIÓN					PESO	
dn	dn1	h	h1	Z	SDR 17	SDR 11
					PN 10	PN 16
90	63	90	74	147		830
110	63	87	80	162		1250
110	90	87	89	162		1375
125	63	88	80	185		1670
125	90	88	85	185	1450	1993
125	110	88	88	185	1630	2220
160	90	105	85	216	2630	3600
160	110	105	91	216	2750	3720
200	63	130	80	258		6320
200	110	130	93	258	4710	6520
200	160	130	115	258	4900	7040
225	110	126	90	279	6800	9600
225	160	126	114	279	7100	9800
250	110	136	90	305	9500	12600
250	160	136	114	305	9700	13100

- Inyectado en PE 100 en cuello largo
- Alternativa electrofusión: collarin derivación (cod. 21.20)

COD. 20.21

TE 90° REDUCIDA SOLDADA



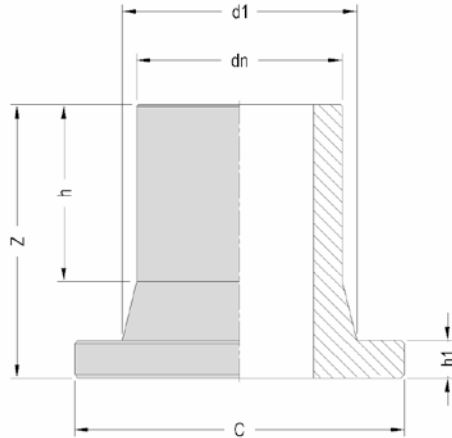
DIMENSIÓN						PESO		
dn	dn1	h	h1	Z	Z1	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
						PN 10	PN 16	PN 25
63	32	67	61	103	180		370	570
63	40	67	52	103	175		365	590
63	50	67	57	103	173		440	545
75	40	74	60	126	202		640	871
75	50	74	59	126	208		625	895
75	63	74	67	126	208		660	935
90	50	80	61	135	216	700	975	1490
90	63	80	68	135	224	715		1370
90	75	80	71	135	217	780	1015	1600
110	50	95	57	162	252	1705	1635	
110	63	95	69	162	263	1115		2430
110	75	95	72	162	251	1705	1705	2490
110	90	95	81	162	257	1170		2370
125	75	90	78	185	257	1630	2180	2680
125	90	90	81	185	255			2771
125	110	90	84	185	256			2910
140	90	95	80	182	293	3045	2900	4630
140	110	95	83	182	282	2255	2920	4685
140	125	95	89	182	286	2300	3030	4850

DIMENSIÓN						PESO		
dn	dn1	h	h1	Z	Z1	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
						PN 10	PN 16	PN 25
160	110	106	86	216	317			5725
160	125	106	91	216	308	3365	4470	6970
160	140	106	92	216	306	3435	5005	7100
180	125	124	88	243	357	5120	6510	
180	140	124	96	243	360	5190	6645	
180	160	124	101	243	361	5295	6760	
200	140	130	95	259	376	6380	8360	
200	180	130	109	259	379	6510	9400	
225	90	136	90	282	451	8030	10700	
225	125	136	100	282	462	8780	10995	
225	180	136	125	282	436	9030	11960	
225	200	136	130	282	428	9230	12865	
250	180	142	124	307	474	11700	15775	
250	200	142	130	307	469	11450	17420	
250	225	142	134	307	466	12120	16185	
315	160	178	110	388	641	21500	30585	
315	200	178	130	388	608	22815	32595	
315	225	178	138	388	605	24980	30400	
315	250	178	150	388	597	28600	31400	

- Por solicitud otros diámetros ensamblados con reducción soldadas tope/tope en la derivación
- Alternativa electrofusión: collarin derivación (cod. 21.20)
- Plazos de entrega en acuerdo a la cantidad

COD. 20.30
PORTA BRIDA

22



dn	DIMENSIÓN									PESO				
	h			h1			Z			d1	C	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
	PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25			PN 10	PN 16	PN 25
20			45			7			67	27	45			25
25		48	50		9	10		75	75	33	58		40	45
32		68	69		10	11		96	95	40	68		65	80
40	63	62	69	11	11	12	87	87	94	50	78	70	80	100
50	62	61	66	12	12	13	88	95	94	61	88	100	120	150
63	66	86	65	14	14	16	98	120	96	75	102	145	180	255
75	74	94	68	16	16	18	116	130	109	89	122	250	285	400
90	98	97	81	17	17	20	140	140	121	105	138	350	405	610
110	112	112	87	18	18	21	155	153	128	125	158	485	610	875
125	93	122	107	18	25	28	131	167	161	132	158	505	820	1225
140	104	108	105	18	25	29	154	156	159	155	187	895	1140	1650
160	109	106	104	18	30	29	156	159	160	175	212	1035	1520	2060
180	118	145	114	20	30	36	169	196	175	183	212	1140	1940	2400
200	116	112	112	24	32	36	181	182	188	232	268	2120	3000	3830
225	125	152	143	24	32	36	190	219	209	235	268	2130	3140	4200
250	134	133	123	25	35	40	205	205	203	285	320	3370	4695	5000
280	165	165	164	25	35	40	220	230	234	291	320	3400	5170	•
315	202	205	143	25	35	45	267	275	228	335	370	5300	9200	•
355	200	200		30	40		270	280		373	430	7200	10700	
400	230	230		38	48		308	310		427	482	10500	15150	
450												•	•	
500												•	•	
560												•	•	
630												•	•	

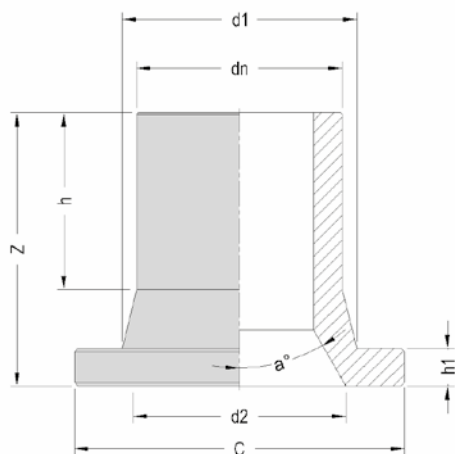
portabrida completa con guarnición NBR

• por solicitud

- Inyectado en PE 100 en cuello largo
- Soldadura tope/tope no se recomienda para diám. < 63 mm

COD. 20.34

PORTA BRIDA PARA VALVULA MARIPOSA

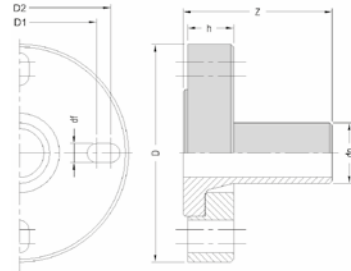


dn	DIMENSIÓN										PESO							
	h		h1		Z		d1		C		a°		d2		dn	SDR 17	SDR 11	
	PN 10	PN 16	PN 10	PN 16	PN 10	PN 16			PN 10	PN 16	PN 10	PN 16	Valv. Marip.	PN 10	PN 16			
110	112	112	18	18	155	153	125	158			30		104		100		485	
110	112	112	18	18	155	153	125	158				30		104		100		610
140	104	108	18	25	154	156	155	187				35		125		125		1140
160	109	106	18	30	156	159	175	212			30		149		150		1035	
160	109	106	18	30	156	159	175	212				30		161		150		1520
180	118	145	20	30	169	196	183	212				30		160		150		1940
200	116	112	24	32	181	182	232	268			25		210		200		2120	
200	116	112	24	32	181	182	232	268				25		213		200		3000
225	125	152	24	32	190	219	235	268			30		208		200		2130	
225	125	152	24	32	190	219	235	268				30		212		200		3140
250	134	133	25	35	205	205	285	320			25		258		250		3370	
250	134	133	25	35	205	205	285	320				30		265		250		4695
280	165	165	25	35	220	230	291	320			20		255		250		3400	
280	165	165	25	35	220	230	291	320				25		260		250		5170
315	202	205	25	35	267	275	335	370			20		304		300		5300	
315	202	205	25	35	267	275	335	370				25		308		300		9200

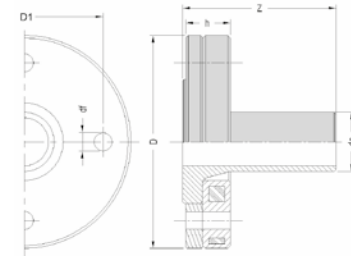
_ Inyectado en PE 100 en cuello largo

COD. 20.47 SISTEMA PORTA BRIDA/BRIDA PP

24



tipo A - portabrida y brida PP



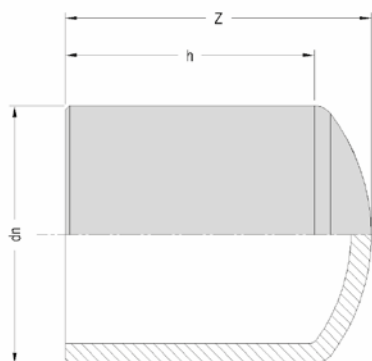
tipo B - porta brida, brida acero revestida PP y anillo PP

dn	DIMENSIÓN							NR. HOYOS	PN	TIPO	PESO
	D ACERO	D	D1	D2	h	Z	df				
40	32/40	150	100	110	24	87	18	4	PN16	A	320
50	40/50	165	110	125	28	95	18	4	PN16	A	430
63	50/60/65	184	125	145	30	120	18	4	PN16	A	590
75	60/65/80	200	135	160	33	130	18	8	PN16	A	780
90	80	200	160		33	140	18	8	PN16	A	875
110	100	220	180		35	124	18	8	PN16	A	1135
125	100	220	180		35	167	18	8	PN16	A	1365
140	125	250	210		48	156	18	8	PN16	B	4191
160	150	285	240		53	159	22	8	PN16	B	5501
180	150	285	240		53	196	22	8	PN16	B	5880
200	200	340	295		57	182	22	12	PN16	B	7641
225	200	340	295		57	219	22	12	PN16	B	8931
250	250	419	355		66	205	26	12	PN16	B	11425
280	250	419	355		66	230	26	12	PN16	B	11700
315	300	478	410		67	275	26	12	PN16	B	19450
200	200	340	295		57	182	22	8	PN10	B	7331
225	200	340	295		57	219	22	8	PN10	B	7831
250	250	395	350		63	205	22	12	PN10	B	11430
280	250	395	350		63	235	22	12	PN10	B	10500
315	300	445	400		67	275	22	12	PN10	B	18460

porta brida completa con guarnición de NBR

- Para la correcta utilización utilizar guarnición de NBR
- Garantía de máximo apriete
- Sin deformaciones
- Apriete de los tirantes/pernos en secuencia a cruz

COD. 20.35
TAPÓN

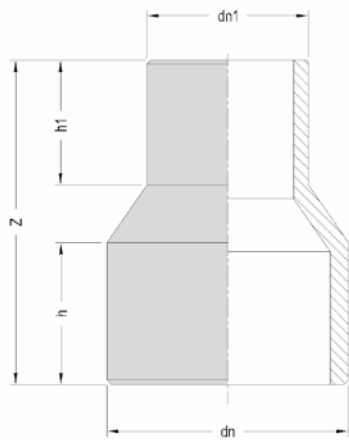


DIMENSIÓN			PESO		
dn	h	Z	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
			PN 10	PN 16	PN 25
20	54	59			15
25	60	68		15	20
32	53	59		20	40
40	57	68	31	35	42
50	61	74	37	50	76
63	64	80	65	85	115
75	74	89	100	150	200
90	82	100	165	230	340
110	91	118	270	405	600
125	102	122	350	570	790
140	103	125	450	780	1150
160	101	134	665	960	1500
180	114	150	970	1450	
200	119	163	1310	1890	
225	124	180	1750	2660	
250	132	179	2275	3355	
280	170	278	3900 ■	5500 ■	
315	175	298	5100	7540	

■ en preparación

- Inyectado en PE 100 en cuello largo
- Soldadura tope/tope no se recomienda para diám. < 63 mm

COD. 20.50 REDUCCIÓN



• por solicitud

- Inyectado en PE 100 en cuello largo
- Soldadura tope/tope no se recomienda para diám. < 63 mm

DIMENSIÓN					PESO		
dn	dn1	h	h1	Z	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
					PN 10	PN 16	PN 25
25	20	49	50	113		20	20
32	20	55	52	124		30	
32	25	61	59	130		30	30
40	20	59	52	130		40	
40	25	59	54	128		40	
40	32	61	48	125	40	45	70
50	25	60	50	135		60	80
50	32	60	47	134		65	90
50	40	60	62	134	55	75	110
63	25	64	57	140		90	
63	32	62	63	142	70		
63	32	65	58	142		100	
63	32	63	62	143			130
63	40	68	52	139	70	105	150
63	50	63	57	132	80	120	150
75	40	72	60	147	105	165	230
75	50	72	59	153	110	165	240
75	63	73	67	154	135	200	280
90	50	82	61	162	180	260	345
90	63	80	68	169	180	280	400
90	75	83	71	164	205	305	445
110	50	88	57	177	280	400	
110	63	87	69	188	285	410	555
110	75	85	72	173	285	425	620
110	90	86	81	181	330	485	690
125	63	96	68	199		600	
125	75	95	78	191	385	610	790
125	90	96	81	191	430	625	855
125	110	96	84	192	460	720	985
140	90	95	80	205	555	815	1145
140	110	94	83	193	560	870	1215
140	125	95	89	198	590	990	1380
160	90	101	82	221	775	1040	
160	110	101	103	270	950		
160	110	101	86	218		1160	1565
160	125	101	91	208	735	1155	1645
160	140	101	92	206	835	1235	1780

DIMENSIÓN					PESO		
dn	dn1	h	h1	Z	SDR 17	SDR 11	SDR 7,4
					PN 10	PN 16	PN 25
180	90	110	90	262	990	1430	
180	125	107	88	220	1040	1515	
180	140	105	96	221	1060	1610	
180	140	130	100	245			2300
180	160	107	101	224	1165	1725	
180	160	130	103	245			2700
200	110	130	100	275	1300	1900	
200	140	115	95	231	1330	1940	
200	140	123	100	251			3100
200	160	116	101	252	1430	2155	
200	160	131	99	250			3100
200	180	117	109	236	1460	2300	
200	180	126	113	251			3100
225	90	121	89	298	1860		
225	90	130	99	311		3400	
225	125	131	100	288	1930		
225	125	130	89	300		3500	
225	160	130	117	288	2040		
225	160	133	117	291		3085	4100
225	180	132	125	285	2180	3010	4100
225	200	132	130	277	2380	3465	4100
250	160	135	115	315	2670		
250	160	140	120	320		4110	
250	180	138	124	304	2700	3950	
250	200	140	130	301	2450	4420	
250	225	137	134	296	2855	4630	
280	200	172	123	340	4800	5400	
280	225	168	138	334	4700	5200	
280	250	158	148	322	4500	5000	
315	160	98★	110	351	3800	5690	
315	200	169	132	390	5100		
315	200	171	128	386		7330	
315	225	173	138	389	5180	8030	
315	250	173	150	381	5200	8250	
315	280	164	164	346	6000	7600	
355	250				•	•	
355	280				•	•	
355	315				•	•	
400	280				•	•	
400	315				•	•	
400	355				•	•	

★ lado diám. 315 cuello corto





ACCESORIOS DE TRANSICIÓN

UNIÓN ACERO/PE // ENLACE DE TRANSICIÓN // UNIÓN ACERO/PE //
UNIÓN COBRE/PE // UNIÓN LARGA ACERO/PE //
UNIÓN ELECTROSOLDABLE DE TRANSICIÓN // CODO 90° Y 45° EL DE
TRANSICIÓN // MANGUITO EL DE TRANSICIÓN CON TUERCA LIBRE //
CODO 90° Y 45° EL DE TRANSICIÓN CON TUERCA LIBRE //
COLLARIN EL DE TRANSICIÓN // COLLARIN EL DE TRANSICIÓN CON LLAVE
DE CORTE // BRIDA ACERO/PP // BRIDA ALUMINIO // BRIDA ACERO //
BRIDA ACERO CIEGO //

Según lo establecido por el Reglamento N. 1907/2006 (CE) del Parlamento Europeo y de el Consejo de 18 Diciembre 2006 relativo al registro, la evaluación, la autorización y la restricción de productos químicos (REACH), con referencia particular a los componentes de bronce integrados en los accesorios electrosoldables y en los accesorios de transición, consultar la correspondiente "Declaración REACH" en la web www.eurostandard.it en la sección Documentación > Declaraciones

COD. 20.60

UNIÓN ACERO/PE

SDR 11 - PN 16

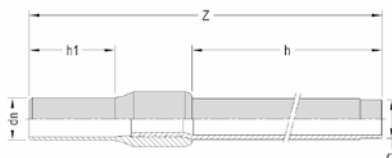
tipo A



tipo F



tipo H



ESPECIFICAR CLARAMENTE LA VERSIÓN REQUERIDA

- _ 20.60 A galvanizado
- _ 20.60 F galvanizado roscado
- _ 20.60 H galvanizado recubierto roscado

DIMENSIÓN							PESO		
dn	D	DIÁMETRO EXTERNO ACERO	ESPESOR ACERO	h	h1	Z	TIPO A	TIPO F	TIPO H
25	¾"	26,9	2,6	300	97	495	635	635	640
32	1"	33,7	3,2	300	103	499	945	945	1005
40	1" ¼	42,4	3,2	300	106	508	1220	1220	1250
50	1" ½	48,3	3,2	300	117	516	1430	1430	1545
63	2"	60,3	3,6	300	135	545	2120	2120	2270
75	2" ½	76,1	3,6	300	165	580	2900	2900	3000
90	3"	88,9	4,0	300	162	590	3450	3450	3860
110	4"	114,3	4,5	300	203	635	5650	5650	5980
125	4"	114,3	4,5	300	205	630	5950	5950	6180

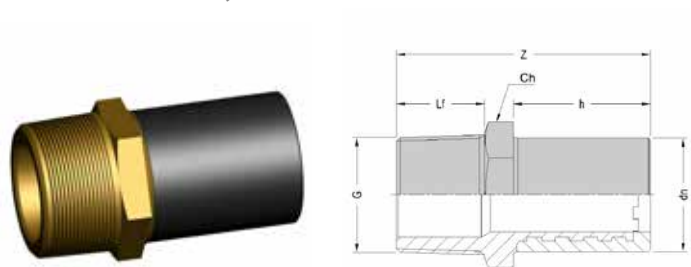
- _ No cortar la pieza de acero ya que podría originar deformación al sobrecalentar el PE
- _ Homologado para instalación gas 🔥 y agua 💧
- _ Tubo de acero según UNI EN ISO 3183 y galvanizado según UNI EN 10240 A.1 ("tubo galvanizado sin plomo")

- _ Tipo A: galvanización removida en la sección a soldar
- _ Tipo H: Tubo acero revestido según la norma UNI 9099 de tres capas (R3) y clase de espesor reforzado (R)
- _ A solicitud versión galvanizada recubierta a soldar
- _ Soldadura tope/tope no se recomienda para diám. < 63 mm

COD. 21.77 - COD. 21.78

ENLACE DE TRANSICIÓN EN BRONCE

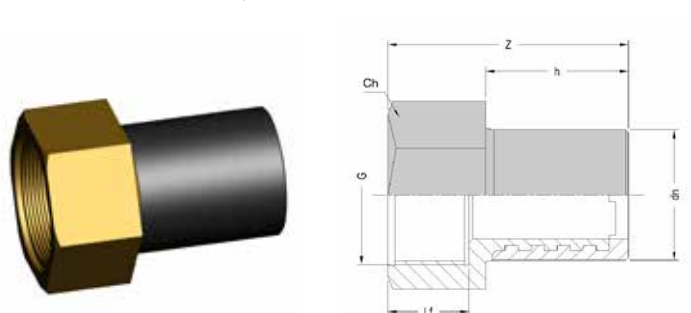
MACHO SDR 7,4 - PN 25



dn	DIMENSIÓN					PESO
	G	Lf	h	Z	Ch	
20	1/2"	15	41	61	22	30
25	3/4"	16	41	62	27	45
32	1"	19	44	70	34	140
40	1" 1/4	21	49	78	42	250
50	1" 1/2	23	55	88	52	377
63	2"	26	63	100	65	650
75	2" 1/2	31	70	113	86	1060
90	3"	34	79	125	97	1595
110	4"	40	82	134	125	2240

Ch = medida llave de ajuste

HEMBRA SDR 7,4 - PN 25



dn	DIMENSIÓN					PESO
	G	Lf	h	Z	Ch	
20	1/2"	15	41	59	27	100
25	3/4"	17	41	61	34	130
32	1"	19	44	66	40	180
40	1" 1/4	21	49	76	50	345
50	1" 1/2	21	55	82	55	405
63	2"	28	63	96	67	660
75	2" 1/2	34	70	109	86	1070
90	3"	37	79	121	97	1500
110	4"	43	82	130	125	2310

Ch = medida llave de ajuste

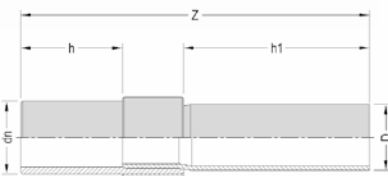
- Inyectado en PE 100-RC
- Compatibles con accesorios electrosoldables EURO SDR11 y SDR7,4, en el caso de utilización de accesorios de otras marcas contactar EUROSTANDARD
- Extensión de la parte metálica sobrepresa sobre toda la longitud
- Homologado para instalación gas 🔥 y agua 💧

- Medir y respetar la profundidad de inserción en el accesorio electrosoldable
- Soldar solo con accesorios electrosoldables
- Obligatorio el raspado de el cuello en PE
- Durante el atornillado, mantener bloqueado el hexagono metálico para evitar de forzar la pieza en PE

COD. 20.65

UNIÓN METAL/PLÁSTICO

SDR 11 - PN 16



dn	D	DIMENSIÓN					PESO
		DIAMETRO EXTERNO ACERO	ESPESOR ACERO	h	h1	Z	
140	5"	139,7	4,8	240	310	690	12200
160	6"	168,3	4,8	270	310	720	14900
180	6"	168,3	4,8	270	310	720	18100
200	8"	219,1	6,4	310	310	785	27190
225	8"	219,1	6,4	310	310	785	30150
250	10"	273,0	6,3	310	310	800	35750
280	10"	273,0	5,6				•
315	12"	323,9	6,3				•

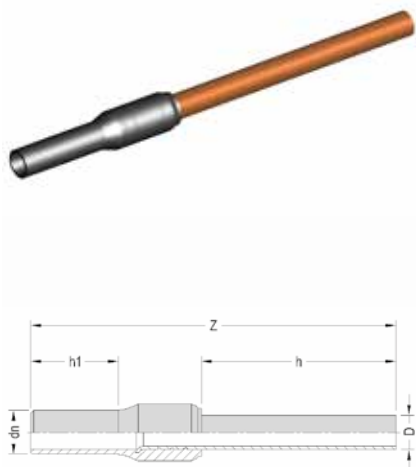
• por solicitud

- Homologado para instalación gas 🔥 y agua 💧
- Tubo de acero según UNI EN ISO 3183 o ANSI/API 5L gr. B y galvanizado según UNI EN 10240 A.1 (tubo galvanizado sin plomo*)
- Galvanización eliminada en la sección destinada a la soldadura
- No cortar la pieza de acero ya que podría originar deformación al sobrecalentar el PE

COD. 20.62

UNIÓN COBRE/PE

SDR 11 - PN 16



DIMENSIÓN						PESO
dn	D	ESPESOR COBRE	h	h1	Z	
25	18	1,5	300	97	495	335
25	22	1,5	300	97	495	375
32	22	1,5	300	103	500	425
32	28	1,5	300	103	500	490

- Tubo de cobre según norma UNI EN 1057
- Homologado para instalación gas 🔥 y agua 💧
- Soldadura a tope no recomendada
- Para utilizar en gas según norma UNI 7129-1

COD. 20.61

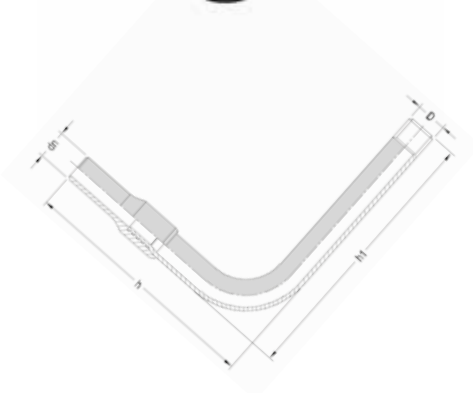
UNIÓN LARGA METAL/PLÁSTICO ROSCADA

SDR 11 - PN 16

tipo A



tipo R



ESPECIFICAR CLARAMENTE LA VERSIÓN REQUERIDA

- _ 20.61 A galvanizado
- _ 20.61 R galvanizado recubierto

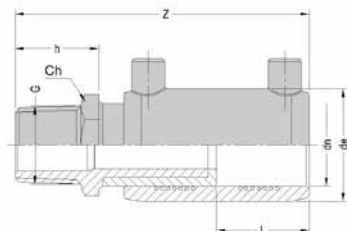
DIMENSIÓN						PESO	
dn	D	DIAMETRO EXTERNO ACERO	ESPESOR ACERO	h	h1	TIPO A	TIPO R
25	¾"	26,9	2,6	520	820	1720	2020
32	1"	33,7	3,2	530	825	2750	2900
40	1" ¼	42,4	3,2	555	835	3120	3500
50	1" ½	48,3	3,2	640	760	3850	4450
63	2"	60,3	3,6	780	700	5800	6150

- _ Tubo de acero según UNI EN ISO 3183 y galvanizado según UNI EN 10240 A.1 ("tubo galvanizado sin plomo")
- _ Homologado para instalación gas 🔥 y agua 💧
- _ Soldadura tope/tope no se recomienda para diám. < 63 mm
- _ Para utilizar en gas según norma UNI 7129-1
- _ A solicitud versión a soldar

COD. 21.61 - COD. 21.62

UNIÓN ELECTROFUSIÓN DE TRANSICIÓN CON INSERTO DE BRONCE

MACHO SDR 7,4 - PN 25



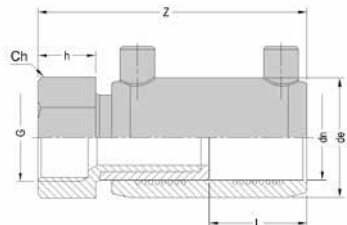
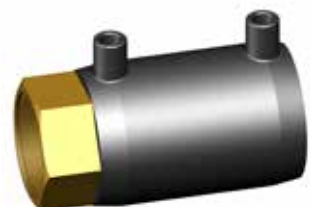
dn	DIMENSIÓN						PESO
	G	de	L	h	Z	Ch	
20	1/2"	33	33	20	96	22	75
25	3/4"	38	33	21	97	27	100
32	1"	46	38	26	111	34	229
40	1 1/4"	56	44	29	124	42	363
50	1 1/2"	68	49	33	139	52	532
63	2"	82	54	37	158	65	889
75	2 1/2"	99	60	43	173	86	1431
90	3"	116	65	46	190	97	2085
110	4"	145	70	52	204	125	3110

Ch = medida llave de ajuste

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100			
	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		• ▲	• ▲	•
25		• ▲	•	•
32		•	•	•
40		•	•	•
50		•	•	•
63		•	•	•
75	•	•	•	•
90	•	•	•	•
110	•	•	•	•

▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

HEMBRA SDR 7,4 - PN 25



dn	DIMENSIÓN						PESO
	G	de	L	h	Z	Ch	
20	1/2"	33	33	18	94	27	136
25	3/4"	38	33	20	96	34	186
32	1"	46	38	22	107	40	256
40	1 1/4"	56	44	27	122	50	455
50	1 1/2"	68	49	27	133	55	560
63	2"	82	54	33	154	67	882
75	2 1/2"	99	60	39	169	86	1445
90	3"	116	65	42	186	97	1990
110	4"	145	70	48	200	125	3170

Ch = medida llave de ajuste

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100			
	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		• ▲	• ▲	•
25		• ▲	•	•
32		•	•	•
40		•	•	•
50		•	•	•
63		•	•	•
75	•	•	•	•
90	•	•	•	•
110	•	•	•	•

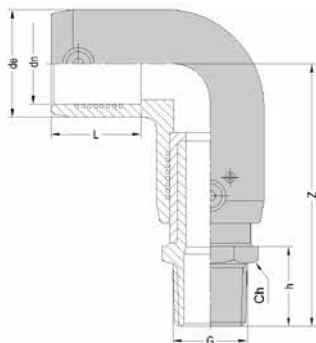
▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

- Inyectado en PE 100-RC
- Durante el atornillado, mantener bloqueado el hexagono metálico para evitar de forzar la pieza en PE
- Homologado para instalación gas 🔥 y agua 💧
- No remover el inserto

COD. 21.65 - COD. 21.66

CODO 90° ELECTROFUSIÓN DE TRANSICIÓN CON INSERTO DE BRONCE

MACHO SDR 7,4 - PN 25



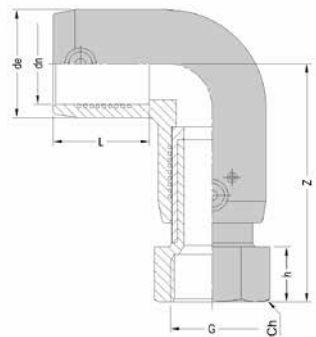
DIMENSIÓN							PESO
dn	G	de	L	h	Z	Ch	
20	1/2"	34	33	20	81	22	105
25	3/4"	38	33	21	83	27	125
32	1"	46	39	26	106	34	285
40	1" 1/4	56	48	29	114	42	455
50	1" 1/2	68	54	33	129	52	705
63	2"	83	52	37	151	65	1120
75	2" 1/2	97	64	43	169	86	1725
90	3"	116	70	46	190	97	2635
110	4"	142	76	52	210	125	3865

Ch = medida llave de ajuste

SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100				
dn	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		● ▲	● ▲	●
25		● ▲	●	●
32		●	●	●
40		●	●	●
50		●	●	●
63		●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●

▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

HEMBRA SDR 7,4 - PN 25



DIMENSIÓN							PESO
dn	G	de	L	h	Z	Ch	
20	1/2"	34	33	18	79	27	160
25	3/4"	38	33	20	82	34	220
32	1"	46	39	22	102	40	310
40	1" 1/4	56	48	27	111	50	525
50	1" 1/2	68	54	27	121	55	735
63	2"	83	52	33	147	67	1105
75	2" 1/2	97	64	39	165	86	1735
90	3"	116	70	42	186	97	2575
110	4"	142	76	48	206	125	4125

Ch = medida llave de ajuste

SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100				
dn	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		● ▲	● ▲	●
25		● ▲	●	●
32		●	●	●
40		●	●	●
50		●	●	●
63		●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●

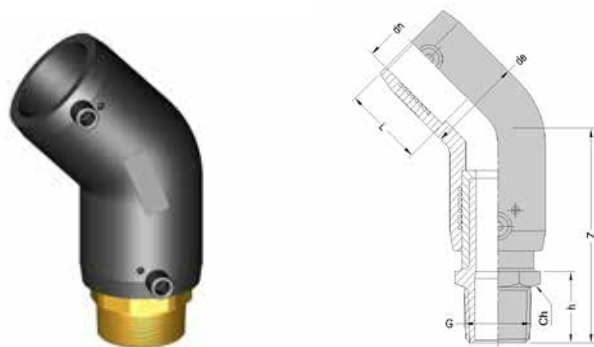
▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

- Inyectado en PE 100-RC
- Durante el atornillado, mantener bloqueado el hexágono metálico para evitar de forzar la pieza en PE
- Homologado para instalación gas 🔥 y agua 💧
- No remover el inserto

COD. 21.67 - COD. 21.68

CODO 45° ELECTROFUSIÓN DE TRANSICIÓN CON INSERTO DE BRONCE

MACHO SDR 7,4 - PN 25



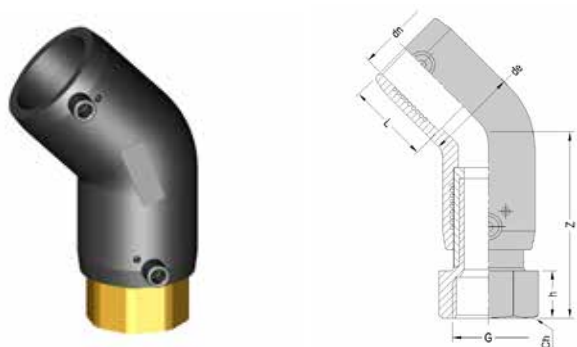
DIMENSIÓN							PESO
dn	G	de	L	h	Z	Ch	
25	¾"	39	33	21	76	27	125
32	1"	46	39	26	88	34	260
40	1" ¼	56	48	29	104	42	425
50	1" ½	68	54	33	114	52	650
63	2"	82	52	37	133	65	1050
75	2" ½	97	64	43	151	86	1680
90	3"	116	70	46	170	97	2500
110	4"	142	76	52	178	125	3630

Ch = medida llave de ajuste

SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100				
dn	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
25		• ▲	•	•
32		•	•	•
40		•	•	•
50		•	•	•
63		•	•	•
75	•	•	•	•
90	•	•	•	•
110	•	•	•	•

▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

HEMBRA SDR 7,4 - PN 25



DIMENSIÓN							PESO
dn	G	de	L	h	Z	Ch	
25	¾"	39	33	20	75	34	210
32	1"	46	39	22	84	40	300
40	1" ¼	56	48	27	101	50	520
50	1" ½	68	54	27	108	55	685
63	2"	82	52	33	129	67	1030
75	2" ½	97	64	39	147	86	1725
90	3"	116	70	42	166	97	2405
110	4"	142	76	48	174	125	3725

Ch = medida llave de ajuste

SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100				
dn	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
25		• ▲	•	•
32		•	•	•
40		•	•	•
50		•	•	•
63		•	•	•
75	•	•	•	•
90	•	•	•	•
110	•	•	•	•

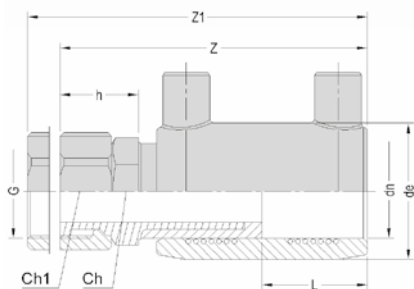
▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

- Inyectado en PE 100-RC
- Durante el atornillado, mantener bloqueado el hexagono metálico para evitar de forzar la pieza en PE
- Homologado para instalación gas 🔥 y agua 💧
- No remover el inserto

COD. 21.70

UNIÓN ELECTROFUSIÓN DE TRANSICIÓN CON INSERTO DE BRONCE Y CON TUERCA LIBRE

SDR 7.4 - PN 25



38

DIMENSIÓN									PESO
dn	G	de	L	h	Z	Z1	Ch	Ch1	
20	½"	33	33	22	98	108	22	27	110
25	¾"	38	33	22	98	108	27	30	132
32	1"	46	38	27	112	120	32	36	270
40	1" ¼	56	44	30	125	141	42	50	313
50	1" ½	68	49	32	137	152	52	58	495
63	2"	82	54	39	160	183	65	67	805

Ch, Ch1 = medida llave de ajuste

SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100			
dn	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20	● ▲	● ▲	●
25	● ▲	●	●
32	●	●	●
40	●	●	●
50	●	●	●
63	●	●	●

▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

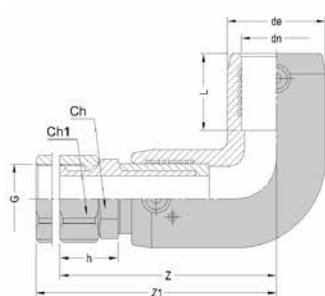
- Inyectado en PE 100-RC
- Durante el atornillado, mantener bloqueado el hexágono metálico para evitar de forzar la pieza en PE
- Homologado para instalación gas 🔥 y agua 💧
- No remover el inserto

COD. 21.71

CODO 90° ELECTROFUSIÓN DE TRANSICIÓN

CON INSERTO DE BRONCE Y CON TUERCA LIBRE

SDR 7,4 - PN 25



DIMENSIÓN										PESO	
dn	G	de	L	h	Z	Z1	Ch	Ch1			
25	3/4"	38	33	22	84	94	27	30	200		
32	1"	46	39	27	106	114	32	36	262		
40	1 1/4"	56	48	30	114	130	42	50	393		
50	1 1/2"	68	54	32	126	141	52	58	640		
63	2"	83	52	39	153	176	65	67	1030		

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100		
	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
25	● ▲	●	●
32	●	●	●
40	●	●	●
50	●	●	●
63	●	●	●

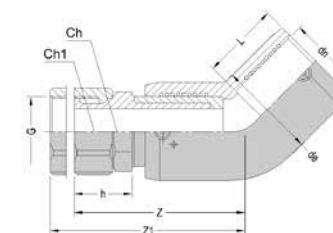
Ch, Ch1 = medida llave de ajuste ▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

COD. 21.72

CODO 45° ELECTROFUSIÓN DE TRANSICIÓN

CON INSERTO DE BRONCE Y CON TUERCA LIBRE

SDR 7,4 - PN 25



DIMENSIÓN										PESO	
dn	G	de	L	h	Z	Z1	Ch	Ch1			
32	1"	46	39	27	89	97	32	36	242		
40	1 1/4"	56	48	30	104	120	42	50	378		
50	1 1/2"	68	54	32	112	127	52	58	600		
63	2"	82	52	39	135	158	65	67	970		

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100		
	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
32	●	●	●
40	●	●	●
50	●	●	●
63	●	●	●

Ch, Ch1 = medida llave de ajuste

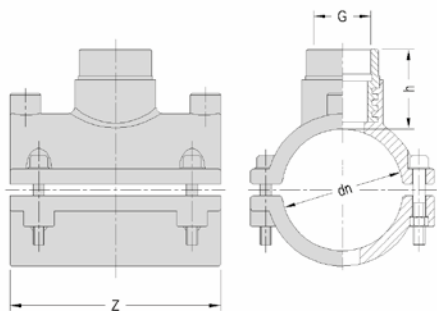
- Inyectado en PE 100-RC
- Durante el atornillado, mantener bloqueado el hexagono metálico para evitar de forzar la pieza en PE
- Homologado para instalación gas 🔥 y agua 💧
- No remover el inserto

COD. 21.63

COLLARÍN ELECTROFUSIÓN DE TRANSICIÓN CON INSERTO DE BRONCE

SDR 11 - PN 16

HEMBRA



DIMENSIÓN				PESO
dn	G	h	Z	
110	1" ½	50	160	1300
110	2"	71	160	1555
125	1" ½	47	160	1415
125	2"	68	160	1680
140	1" ½	47	160	1565
140	2"	68	160	1850
160	1" ½	50	160	1750
160	2"	72	160	2020

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100		
	SDR 26	SDR 17	SDR 11
110x		•	•
125x		•	•
140x		•	•
160x	•	•	•

- soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro

- Durante el atornillado, mantener bloqueado el hexágono metálico para evitar de forzar la pieza en PE
- Homologado para instalación gas 🔥 y agua 💧

COD. 21.64

COLLARIN DE ELECTROFUSION CON LLAVE DE CORTE CON INSERTO DE BRONCE

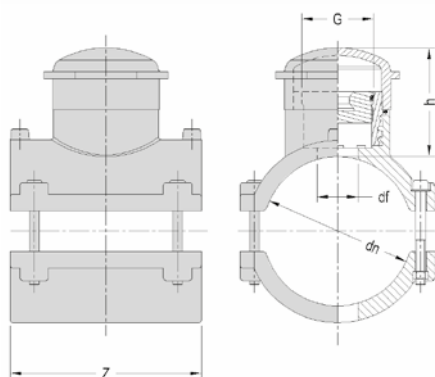
SDR 11 - PN 16



DIMENSIÓN					PESO
dn	G	h	df	Z	
110	2"	90	54	160	2200
125	2"	91	54	160	2315
140	2"	92	54	160	2465
160	2"	93	54	160	2655

df = diámetro máximo de perforación del tubo

SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100		
dn	SDR 17	SDR 11
110x	•	•
125x	•	•
140x	•	•
160x	•	•

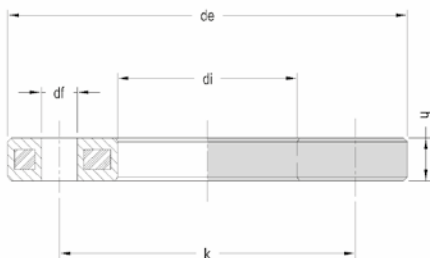


- Homologado para instalación gas 🔥
- Tapa de cierre en bronce con sede hexagonal de 19 mm.
- Utilizable para todo equipo dotado de llave de corte
- Tapa externa de PVC dotado de O-ring

COD. 20.49

BRIDA DE ACERO REVESTIDA DE PP

42



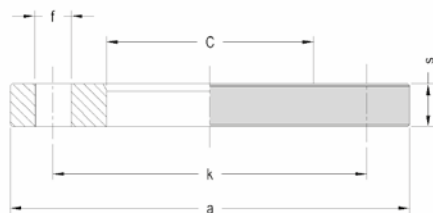
DIMENSIÓN							PESO			
dn	D ACERO	de	k	h	di	df	NR. HOYOS	PN	PN 10	PN 16
25	20	105	75	12	34	14	4	PN10/16	308	
32	25	115	85	16	42	14	4	PN10/16	470	
40	32	140	100	18	51	18	4	PN10/16	730	
50	40	150	110	18	62	18	4	PN10/16	820	
63	50	165	125	18	78	18	4	PN10/16	1090	
75	65	188	145	18	92	18	4	PN10/16	1380	
90	80	204	160	20	108	18	8	PN10/16	1310	
110	100	224	180	20	128	18	8	PN10/16	1370	
125	100	224	180	20	135	18	8	PN10/16	1370	
140	125	252	210	24	158	18	8	PN10/16	2060	
160	150	285	240	24	178	22	8	PN10/16	2840	
180	150	285	240	24	188	22	8	PN10/16	2800	
200	200	340	295	26	235	22	8	PN10	3470	
225	200	340	295	26	238	22	8	PN10	3520	
250	250	395	350	29	288	22	12	PN10	5100	
280	250	395	350	29	294	22	12	PN10	4170	
315	300	445	400	33	338	22	12	PN10	7360	
355	350	514	460	50	376	22	16	PN10	13700	
400	400	571	515	54	430	26	16	PN10	15900	
450	450/500	678	620	45	517	26	20	PN10	•	
500	500	688	620	45	533	26	20	PN10	•	
560	600	799	725	50	618	30	20	PN10	•	
630	600	799	725	50	645	30	20	PN10	•	
200	200	340	295	26	235	22	12	PN16		3350
225	200	340	295	26	238	22	12	PN16		3200
250	250	419	355	32	288	26	12	PN16		4780
280	250	419	355	32	294	26	12	PN16		4700
315	300	478	410	33	338	26	12	PN16		8150
355	350	532	470	50	376	26	16	PN16		17750
400	400	592	525	54	430	30	16	PN16		21850

• por solicitud

- Tamaño de acoplamiento según norma EN 1092-1 con diámetro interno según norma ISO 9624
- El diámetro de la tubería identifica la brida de respaldo
- Brida adecuada para PN 16 y PN 10 son las mismas hasta diam. 180, para diámetros superiores cambian

COD. 20.40

BRIDA ALUMINIO

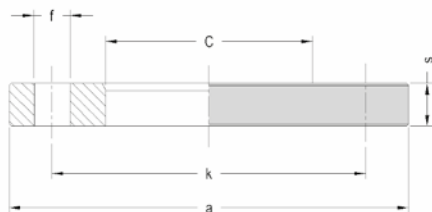


dn	DIMENSIÓN						NR. HOYOS	PESO		
	D ALUMINIO	C	s	a	k	f		PN	PN 10	PN 16
25	20	38	12	105	75	14	4	PN 10/16	250	
32	25	45	12	115	85	14	4	PN 10/16	250	
40	32	55	16	140	100	18	4	PN 10/16	500	
50	40	66	16	150	110	18	4	PN 10/16	550	
63	50	78	20	165	125	18	4	PN 10/16	690	
75	65	92	20	185	145	18	4	PN 10/16	880	
90	80	108	22	200	160	18	8	PN 10/16	980	
110	100	128	22	220	180	18	8	PN 10/16	1130	
125	100	135	22	220	180	18	8	PN 10/16	1030	
140	125	158	22	250	210	18	8	PN 10/16	1350	
160	150	178	24	285	240	22	8	PN 10/16	1820	
180	150	188	24	285	240	22	8	PN 10/16	1640	
200	200	235	26	340	295	22	8	PN10	2300	
225	200	238	26	340	295	22	8	PN10	2250	
250	250	288	28	395	350	22	12	PN10	3030	
280	250	294	28	395	350	22	12	PN10	2840	
315	300	338	28	445	400	22	12	PN10	3500	
200	200	235	26	340	295	22	12	PN16		2420
225	200	238	26	340	295	22	12	PN16		2310
250	250	288	28	405	355	25	12	PN16		3500
280	250	294	28	405	355	25	12	PN16		3420
315	300	338	32	460	410	25	12	PN16		5000

- Brida de aluminio sin pintura
- Dimensiones segun a la norma ISO 9624
- Brida adecuada para PN 16 y PN 10 son las mismas hasta diam. 180, para diámetros superiores cambian
- El diámetro de la tubería identifica la brida de respaldo

COD. 20.45 BRIDA ACERO

44



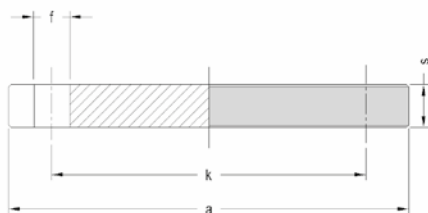
		DIMENSIÓN												PESO						
dn	D ACERO	C	s			a			k			f			NR. HOYOS			PN 10	PN 16	PN 25
			PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25	PN 10	PN 16	PN 25			
63	50	78			20			165			125			18			4			2340
75	65	92			22			185			145			18			8			3000
90	80	108			24			200			160			18			8			4000
110	100	128			26			235			190			22			8			5300
125	100	135			26			235			190			22			8			5300
140	125	158			28			270			220			26			8			7400
160	150	178			30			300			250			26			8			8900
180	150	188			30			300			250			26			8			10000
200	200	235	24	26	32	340	340	360	295	295	310	22	22	26	8	12	12	8410	8790	12000
225	200	238	24	26	32	340	340	360	295	295	310	22	22	26	8	12	12	8200	8570	12000
250	250	288	26	29	35	395	405	425	350	355	370	22	26	30	12	12	12	10840	13220	18000
280	250	294	26	29	35	395	405	425	350	355	370	22	26	30	12	12	12	10280	12590	•
315	300	338	26	32	38	445	460	485	400	410	430	22	26	30	12	12	16	12560	17810	•
355	350	376	30	35		505	520		460	470		22	26		16	16	16	12560	25430	
400	400	430	32	38		565	580		515	525		26	30		16	16	16	38000	44000	

• por solicitud

- Brida de acero sin pintura
- En conformidad a la norma EN 1092-1 con diámetro interior según la norma ISO 9624
- El diámetro de la tubería identifica la brida de respaldo

COD. 20.46

BRIDA ACERO CIEGO



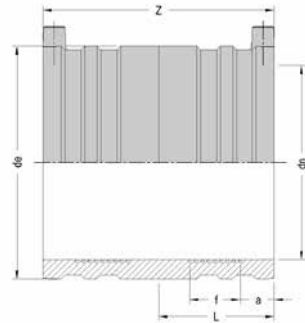
DIMENSIÓN							PESO	
dn	D ACERO	s	a	k	f	NR. HOYOS	PN	
32	25	16	115	85	14	4	PN 10/16	1200
40	32	16	140	100	18	4	PN 10/16	1800
50	40	16	150	110	18	4	PN 10/16	2100
63	50	18	165	125	18	4	PN 10/16	2900
75	65	18	185	145	18	4	PN 10/16	3600
90	80	20	200	160	18	8	PN 10/16	4500
110/125	100	20	220	180	18	8	PN 10/16	5100
140	125	22	250	210	18	8	PN 10/16	6700
160/180	150	22	285	240	22	8	PN 10/16	8500
200/225	200	24	340	295	22	8	PN 10	13700
250/280	250	26	395	350	22	12	PN 10	20600
315	300	26	445	400	22	12	PN 10	30600

ACCESORIOS ELECTROSOLDABLES

MANGUITO // CODO 90° // CODO 45° //
TE 90° // TE 90° REDUCIDA // TAPÓN // REDUCCIÓN //
COLLARÍN TOMA SIMPLE // COLLARÍN TOMA EN CARGA //
COLLARÍN TOMA SIMPLE GRAN DIÁMETRO //
COLLARÍN TOMA EN CARGA CON VALVULA //

Según lo establecido por el Reglamento N. 1907/2006 (CE) del Parlamento Europeo y de el Consejo de 18 Diciembre 2006 relativo al registro, la evaluación, la autorización y la restricción de productos químicos (REACH), con referencia particular a los componentes de bronce integrados en los accesorios electrosoldables y en los accesorios de transición, consultar la correspondiente "Declaración REACH" en la web www.eurostandard.it en la sección Documentación > Declaraciones

COD. 21.00.10
MANGUITO ELECTROFUSIÓN
 SDR 17 - PN 10



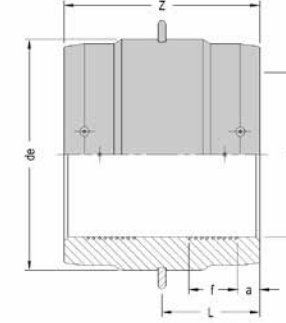
DIMENSIÓN						PESO
dn	de	L	f	a	Z	
32	46	38	19	12	80	75
40	56	44	22	13	90	110
50	68	49	23	14	100	155
63	82	54	26	18	111	225
110	137	70	36	18	140	630
125	153	76	39	18	152	820
160	198	86	39	22	172	1520
180	223	100	41	25	200	2120
200	233	106	41	32	212	2000
225	262	114	41	34	227	2800
250	292	122	45	41	244	3900
280	341	133	42	44	265	7100
315	369	138	47	44	275	7000
355	412	156	44	47	312	9520
400	461	170	60	41	340	14150

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100		
	SDR 33	SDR 26	SDR 17
32			●
40			●
50			●
63			●
110		●	●
125		●	●
160		●	●
180		●	●
200	●	●	●
225	●	●	●
250	●	●	●
280	●	●	●
315	●	●	●
355	●	●	●
400	●	●	●

- soldable solo con:
 - máquinas polivalente
 - máquina monovalente Serie Euro S1 plus
 - máquina monovalente Serie Euro S1 actualizada
- soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro

- _ Inyectado en PE 100-RC
- _ Absolutamente obligatorio utilizar alineador para todos los diámetros
- _ Absolutamente obligatoria la raspadura de tubos/accesorios

COD. 21.00.10
MANGUITO ELECTROFUSIÓN
 SDR 17 - PN 10



DIMENSIÓN						PESO
dn	de	L	f	a	Z	
450	510	175	59	45	350	13200
500	568	180	76	47	360	16950
560	637	195	90	50	390	22700
630	713	213	99	50	425	31600

equipado con cinturones tensados (sin necesidad de regulación) para contrarrestar las expansiones

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100		
	SDR 33	SDR 26	SDR 17
450	●	●	●
500	●	●	●
560	●	●	●
630	●	●	●

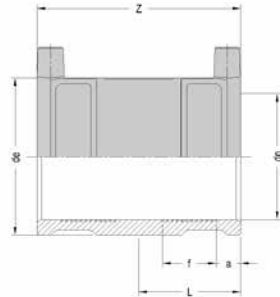
● soldable solo con máquinas polivalente

- _ Inyectado en PE 100-RC
- _ Manguito d. 500 - 560 - 630 mm: dos zonas de fusión separadas y eléctricamente independientes
- _ Absolutamente obligatorio utilizar alineador para todos los diámetros
- _ Absolutamente obligatoria la raspadura de tubos/accesorios

COD. 21.00.16

MANGUITO ELECTROFUSIÓN

SDR 11 - PN 16



DIMENSIÓN						PESO
dn	de	L	f	a	Z	
20	33	33	15	13	70	45
25	38	33	15	12	70	55
32	46	38	19	12	80	75
40	56	44	22	13	90	110
50	68	49	23	14	100	155
63	82	54	26	18	111	225
75	93	60	32	18	121	260
90	113	65	31	20	131	420
110	137	70	32	22	140	630
125	152	76	38	18	152	820
140	170	80	49	17	161	1060
160	198	86	45	22	172	1520
180	223	100	51	25	200	2120
200	245	105	43	32	210	3020
225	277	112	48	36	225	3980
250	305	122	53	33	244	5430
280	341	133	55	38	265	7100
315	391	138	51	47	277	10620
355	430	156	60	45	312	11750
400	492	172	53	64	344	20056

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100		
	SDR 26	SDR 17	SDR 11
20			● ▲
25			● ▲
32		● ▲	●
40		● ▲	●
50		●	●
63		●	●
75		●	●
90	●	●	●
110	●	●	●
125	●	●	●
140	●	●	●
160	●	●	●
180	●	●	●
200	●	●	●
225	●	●	●
250	●	●	●
280	●	●	●
315	●	●	●
355	●	●	●
400	●	●	●

- soldable solo con:
 - máquinas polivalente
 - máquina monovalente Serie Euro S1 plus
 - máquina monovalente Serie Euro S1 actualizada
- soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro
- ▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

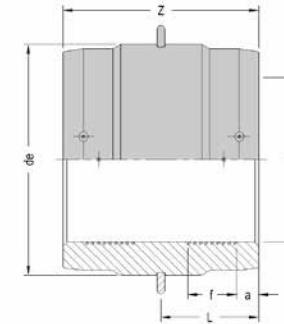
_ Inyectado en PE 100-RC

- _ Absolutamente obligatorio utilizar alineador para todos los diámetros
- _ Absolutamente obligatoria la raspadura de tubos/accesorios

COD. 21.00.16

MANGUITO ELECTROFUSIÓN

SDR 11 - PN 16



DIMENSIÓN						PESO
dn	de	L	f	a	Z	
450	544	175	59	45	350	20300
500	602	179	76	47	359	25200
560	673	195	90	50	390	32600
630	757	210	99	50	420	47500

equipado con cinturones tensados (sin necesidad de regulación) para contrarrestar las expansiones

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100		
	SDR 26	SDR 17	SDR 11
450	●	●	●
500	●	●	●
560	●	●	●
630	●	●	●

● soldable solo con máquinas polivalente

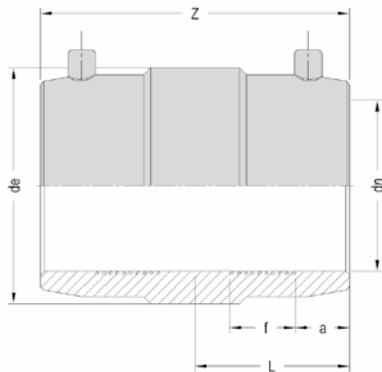
_ Inyectado en PE 100-RC

- _ Manguito d. 500 - 560 - 630 mm: dos zonas de fusión separadas y eléctricamente independientes
- _ Absolutamente obligatorio utilizar alineador para todos los diámetros
- _ Absolutamente obligatoria la raspadura de tubos/accesorios

COD. 21.00.25

MANGUITO ELECTROFUSIÓN

SDR 7,4 - PN 25



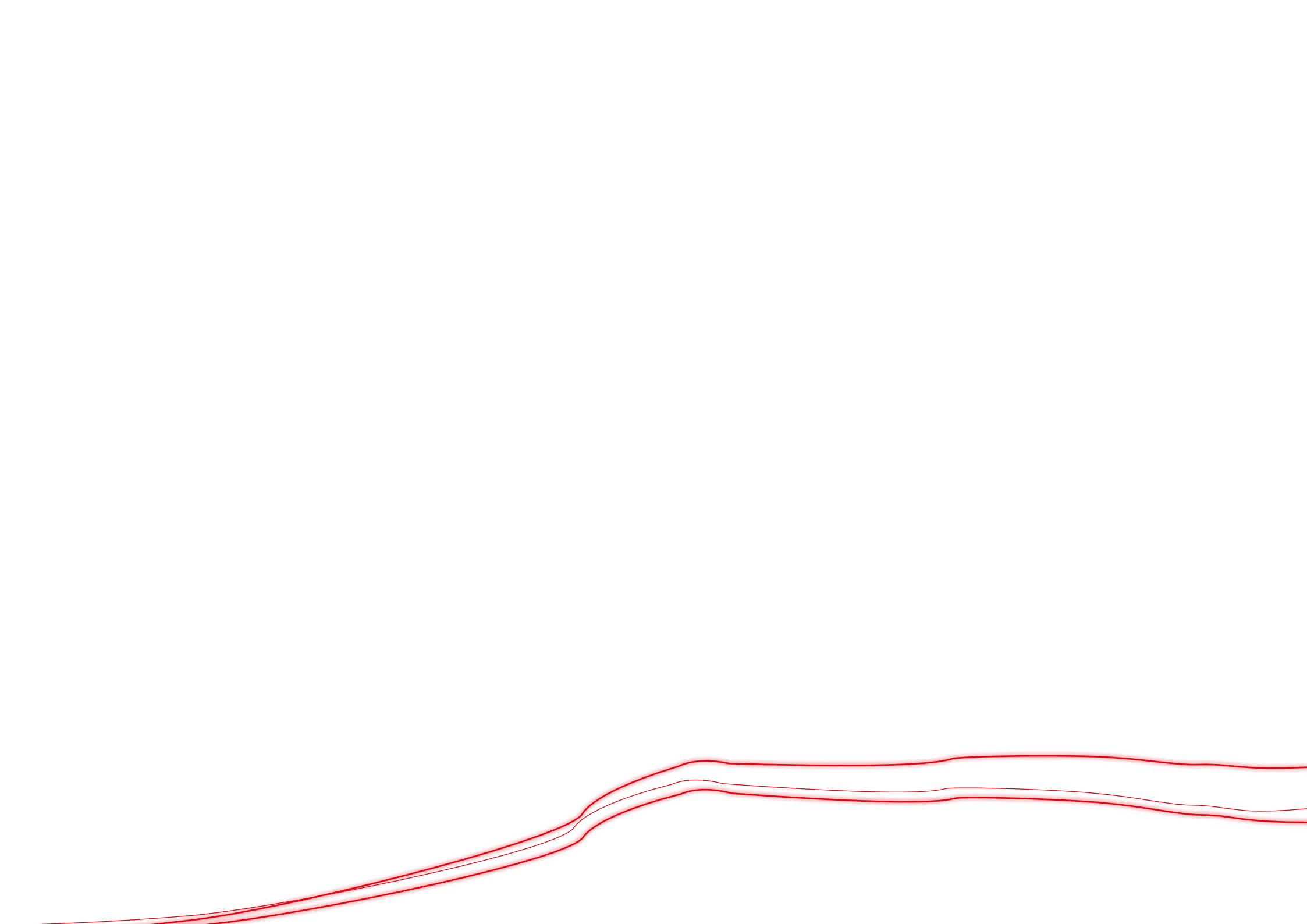
50

DIMENSIÓN						PESO
dn	de	L	f	a	Z	
20	33	33	15	13	70	45
25	38	33	15	12	70	55
32	46	38	19	12	80	75
40	56	44	22	13	90	110
50	68	49	23	14	100	155
63	82	54	26	18	111	225
75	99	60	36	14	120	330
90	116	65	37	14	130	490
110	145	70	36	18	140	800
125	163	76	39	18	151	1060
140	183	81	48	18	161	1440
160	207	86	53	20	172	1855
180	240	96	51	27	193	3000
200	265	101	50	31	203	4100
225	301	111	60	29	223	5850
250	332	122	54	38	243	6550
315	416	142	64	43	283	12400

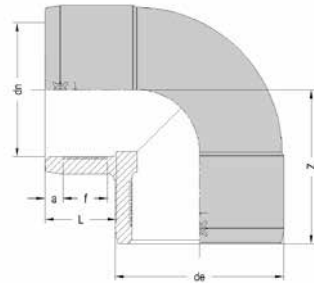
SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100					
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20			● ▲	● ▲	●
25			● ▲	●	●
32		● ▲	●	●	●
40		● ▲	●	●	●
50		●	●	●	●
63		●	●	●	●
75		●	●	●	●
90	●	●	●	●	●
110	●	●	●	●	●
125	●	●	●	●	●
140	●	●	●	●	●
160	●	●	●	●	●
180	●	●	●	●	●
200	●	●	●	●	●
225	●	●	●	●	●
250	●	●	●	●	●
315	●	●	●	●	●

● soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro
 ▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

- Inyectado en PE 100-RC
- Absolutamente obligatorio utilizar alineador para todos los diámetros
- Absolutamente obligatoria la raspadura de tubos/accesorios



COD. 21.11.16
CODO 90° ELECTROFUSIÓN
 SDR 11 - PN 16

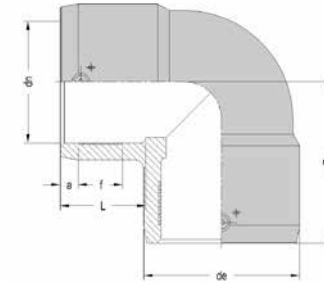


DIMENSIÓN						PESO
dn	de	L	f	a	Z	
20	34	33	15	10	55	75
25	38	33	15	9	57	80
32	46	39	18	10	75	130
40	56	48	25	11	80	190
50	68	54	27	12	89	300
63	83	52	27	13	104	450
75	97	64	29	18	116	665
90	113	70	37	18	130	855
110	136	76	39	20	146	1325
125	162	79	42	19	152	2130
140	174	85	38	20	166	2700
160	206	89	45	20	180	4050
180	226	116	50	23	215	4800
200	251	118	55	23	229	6450
225	281	120	45	36	251	9330
250	310	127	53	33	272	11600
315	397	145	54	47	321	23000

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100	
	SDR 17	SDR 11
20		● ▲
25		● ▲
32	● ▲	●
40	● ▲	●
50	●	●
63	●	●
75	●	●
90	●	●
110	●	●
125	●	●
140	●	●
160	●	●
180	●	●
200	●	●
225	●	●
250	●	●
315	●	●

- soldable solo con máquinas polivalente
- soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro
- ▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

COD. 21.11.25
CODO 90° ELECTROFUSIÓN
 SDR 7,4 - PN 25



DIMENSIÓN						PESO
dn	de	L	f	a	Z	
20	34	33	15	10	55	75
25	38	33	15	9	57	80
32	46	39	18	10	75	130
40	56	48	25	11	80	190
50	68	54	27	12	89	300
63	83	52	27	13	104	450
75	97	64	29	18	116	665
90	116	70	37	18	130	1040
110	142	76	39	20	146	1615
125	162	79	42	19	152	2130
160	206	89	45	20	180	4050

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100			
	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20		● ▲	● ▲	●
25		● ▲	●	●
32	● ▲	●	●	●
40	● ▲	●	●	●
50	●	●	●	●
63	●	●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●
125	●	●	●	●
160	●	●	●	●

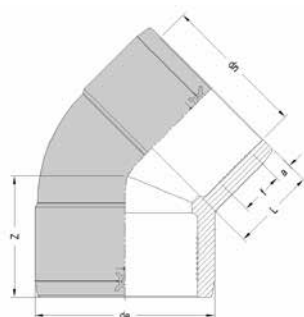
- soldable solo con máquinas polivalente
- soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro
- ▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

- _ Inyectado en PE 100-RC
- _ Absolutamente obligatorio utilizar alineador para todos los diámetros
- _ Absolutamente obligatoria la raspadura de tubos/accesorios

COD. 21.16.16

CODO 45° ELECTROFUSIÓN

SDR 11 - PN 16



DIMENSIÓN						PESO
dn	de	L	f	a	Z	
25	39	33	15	10	55	80
32	46	39	18	10	57	110
40	56	48	25	11	70	175
50	68	54	27	12	75	260
63	82	52	27	13	86	390
75	97	64	29	18	98	610
90	116	70	37	18	110	905
110	142	76	39	20	114	1415
125	162	79	42	19	119	1830
140	177	86	39	20	134	2200
160	206	89	45	20	134	3400
180	223	105	50	28	165	4300
200	250	112	55	29	171	5300
225	277	120	45	36	184	7400
250	308	127	53	33	198	9320
315	387	145	54	48	227	16970

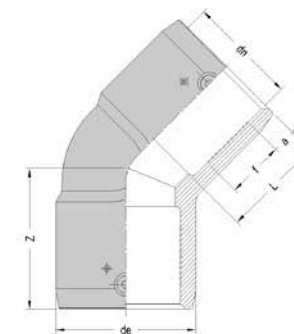
dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100	
	SDR 17	SDR 11
25		● ▲
32	● ▲	●
40	● ▲	●
50	●	●
63	●	●
75	●	●
90	●	●
110	●	●
125	●	●
140	●	●
160	●	●
180	●	●
200	●	●
225	●	●
250	●	●
315	●	●

● soldable solo con máquinas polivalente
 ● soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro
 ▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

COD. 21.16.25

CODO 45° ELECTROFUSIÓN

SDR 7,4 - PN 25



DIMENSIÓN						PESO
dn	de	L	f	a	Z	
25	39	33	15	10	55	80
32	46	39	18	10	57	110
40	56	48	25	11	70	175
50	68	54	27	12	75	260
63	82	52	27	13	86	390
75	97	64	29	18	98	610
90	116	70	37	18	110	905
110	142	76	39	20	114	1415
125	162	79	42	19	119	1830
160	206	89	45	20	134	3400

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100			
	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
25		● ▲	●	●
32	● ▲	●	●	●
40	● ▲	●	●	●
50	●	●	●	●
63	●	●	●	●
75	●	●	●	●
90	●	●	●	●
110	●	●	●	●
125	●	●	●	●
160	●	●	●	●

● soldable solo con máquinas polivalente
 ● soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro
 ▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

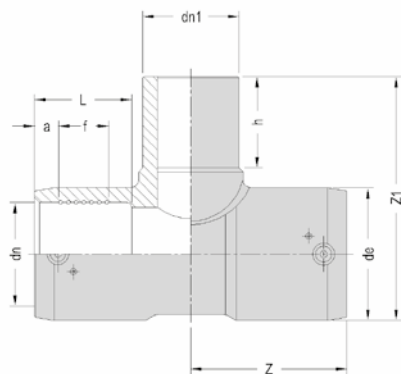
_ **Inyectado en PE 100-RC**

_ Absolutamente obligatorio utilizar alineador para todos los diámetros

_ Absolutamente obligatoria la raspadura de tubos/accesorios

COD. 21.21.16 TE 90° ELECTROFUSIÓN

SDR 11 - PN 16



54

DIMENSIÓN									PESO
dn	dn1	de	L	f	a	h	Z	Z1	
25	25	39	33	15	11	60	53	111	95
32	32	44	44	28	10	48	64	94	105
40	40	54	49	37	11	57	73	112	175
50	50	66	55	36	12	62	81	128	300
63	63	81	61	32	13	72	94	153	420
75	75	96	64	29	18	75	113	176	700
90	90	116	70	37	18	85	125	202	1170
110	110	141	76	39	20	84	141	233	1725
125	125	161	79	42	19	100	156	269	2800
140	140	174	85	38	20	121	150	308	3200
160	160	206	89	51	20	127	184	350	5570
180	180	227	105	48	23	130	188	368	5810
200	200	252	112	55	23	135	205	400	7590
225	225	276	120	45	36	143	226	442	9950
250	250	307	127	53	33	158	251	490	13460
315	315	386	145	54	48	177	295	595	24700

SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100		
dn	SDR 17	SDR 11
25		● ▲
32	● ▲	●
40	● ▲	●
50	●	●
63	●	●
75	●	●
90	●	●
110	●	●
125	●	●
140	●	●
160	●	●
180	●	●
200	●	●
225	●	●
250	●	●
315	●	●

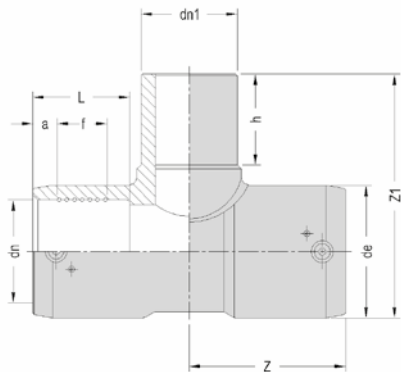
- soldable solo con máquinas polivalente
- soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro
- ▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

- _ Inyectado en PE 100-RC
- _ Absolutamente obligatorio utilizar alineador para todos los diámetros
- _ Absolutamente obligatoria la raspadura de tubos/accesorios

COD. 21.22.16

TE 90° REDUCIDA ELECTROFUSIÓN

SDR 11 - PN 16



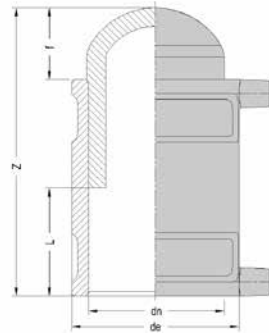
DIMENSIÓN									PESO
dn	dn1	de	L	f	a	h	Z	Z1	
90	63	116	70	37	18	75	125	197	1060
110	63	141	76	39	20	75	141	221	1670
110	90	141	76	39	20	84	141	231	1750
160	63	206	89	51	20	75	184	294	4630
160	90	206	89	51	20	84	184	304	4700
160	110	206	89	51	20	85	184	305	4780

SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100			
dn	dn1	SDR 17	SDR 11
90	63	•	•
110	63	•	•
110	90	•	•
160	63	•	•
160	90	•	•
160	110	•	•

- _ Inyectado en PE 100-RC
- _ Absolutamente obligatorio utilizar alineador para todos los diámetros
- _ Absolutamente obligatoria la raspadura de tubos/accesorios

COD. 21.36.16 TAPÓN ELECTROFUSIÓN

SDR 11 - PN 16



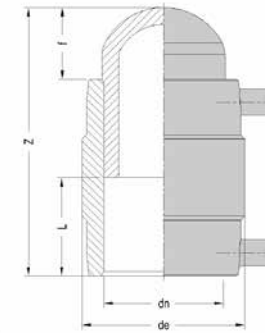
DIMENSIÓN						PESO
dn	de	f	L	Z		
32	46	31	38	98	97	
40	56	29	44	114	145	
50	68	32	49	127	205	
63	82	49	55	136	310	
75	93	41	61	162	420	
90	113	42	66	174	655	
110	137	49	70	189	1050	
125	152	42	76	194	1440	
140	170	51	82	214	1900	
160	198	48	86	220	2460	
180	223	50	100	249	3635	

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100		
	SDR 26	SDR 17	SDR 11
32		● ▲	●
40		● ▲	●
50		●	●
63		●	●
75		●	●
90	●	●	●
110	●	●	●
125	●	●	●
140	●	●	●
160	●	●	●
180	●	●	●

● soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro
▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

COD. 21.36.25 TAPÓN ELECTROFUSIÓN

SDR 7,4 - PN 25



DIMENSIÓN						PESO
dn	de	f	L	Z		
20	33	30	33	100	60	
25	38	27	33	104	75	
32	46	31	38	98	104	
40	56	29	44	114	155	
50	68	32	49	127	250	
63	82	49	55	136	360	
75	99	41	60	164	550	
90	116	52	65	164	850	
110	145	61	70	187	1400	
125	163	42	76	198	1800	
140	183	51	81	207	2400	
160	207	45	86	211	3355	

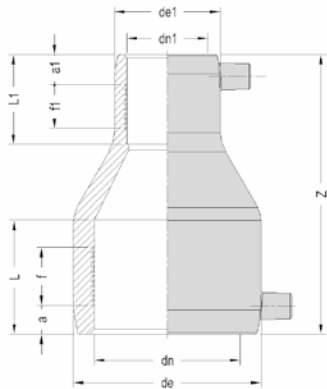
dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100				
	SDR 26	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
20			● ▲	● ▲	●
25			● ▲	●	●
32		● ▲	●	●	●
40		● ▲	●	●	●
50		●	●	●	●
63		●	●	●	●
75		●	●	●	●
90	●	●	●	●	●
110	●	●	●	●	●
125	●	●	●	●	●
140	●	●	●	●	●
160	●	●	●	●	●

● soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro
▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

COD. 21.51.16

REDUCCIÓN ELECTROFUSIÓN

SDR 11 - PN 16



DIMENSIÓN											PESO	
dn	dn1	de	de1	L	L1	f	f1	a	a1	Z		
25	20	37	32	40	40	21	21	10	10	86	45	
32	20	44	32	43	40	34	22	10	10	96	60	
32	25	44	37	43	40	23	21	10	10	91	63	
40	20	54	32	48	40	23	19	11	10	120	105	
40	25	54	37	48	40	23	20	11	11	105	90	
40	32	54	44	48	43	26	26	11	11	109	95	
50	25	65	37	54	40	27	21	12	12	126	119	
50	32	65	44	54	43	30	29	12	12	117	120	
50	40	65	54	54	48	32	26	12	12	113	131	
63	32	81	44	62	43	31	29	12	12	142	192	
63	40	81	54	62	48	34	26	12	12	140	194	
63	50	81	65	62	54	35	29	12	12	141	235	
75	50	97	68	70	55	34	29	18	18	154	365	
75	63	97	81	75	62	34	33	13	13	160	405	
90	50	117	66	79	55	45	25	18	16	185	555	
90	63	115	81	77	62	45	33	15	13	160	515	
90	75	115	97	81	60	39	30	18	18	159	550	
110	63	144	83	79	63	40	33	20	15	201	905	
110	90	141	115	87	77	41	39	19	18	181	860	
125	90	162	118	78	68	42	34	22	17	177	1100	
125	110	162	144	79	73	33	36	22	20	164	1225	
160	90	209	119	90	79	50	50	23	17	233	2340	
160	110	208	144	95	82	48	37	25	20	218	2400	
160	125	208	162	98	87	47	30	26	21	208	2505	
180	125	229	165	103	79	46	39	29	15	254	3140	
200	160	254	228	110	96	45	38	35	29	265	4000	
225	160	277	198	120	96	45	38	35	29	300	4600	
225	200	277	249	120	112	45	45	37	32	280	4800	
250	225	307	277	127	120	53	45	37	35	275	6000	
315	250	387	308	145	127	54	53	49	37	370	11500	

SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100			
dn	dn1	SDR 17	SDR 11
25	20		● ▲
32	20		● ▲
32	25		● ▲
40	20		● ▲
40	25		● ▲
40	32	● ▲	●
50	25		● ▲
50	32	● ▲	●
50	40	● ▲	●
63	32	● ▲	●
63	40	● ▲	●
63	50	●	●
75	50		●
75	63		●
90	50	●	●
90	63	●	●
90	75	●	●
110	63		●
110	90	●	●
125	90	●	●
125	110	●	●
160	90	●	●
160	110	●	●
160	125	●	●
180	125	●	●
200	160	●	●
225	160	●	●
225	200	●	●
250	225	●	●
315	250	●	●

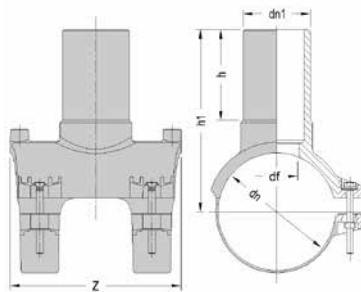
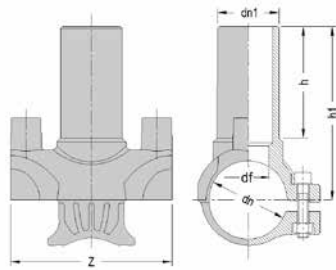
● soldable solo con máquinas polivalente
 ● soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro
 ▲ espesor mínimo para soldar 3 mm

- _ Inyectado en PE 100-RC
- _ Absolutamente obligatorio utilizar alineador para todos los diámetros
- _ Absolutamente obligatoria la raspadura de tubos/accesorios

COD. 21.20.16 A
COLLARÍN TOMA SIMPLE MONOBLOQUE
 SDR 11 - PN 16



diam. 40x



58

DIMENSIÓN						PESO
dn	dn1	h	h1	Z	df	
40	20	65	99	84	13	100
40	25	65	100	84	17	100
40	32	65	101	84	25	100
63	20	60	110	110	13	130
63	25	60	110	110	17	140
63	32	65	112	110	25	150
63	40	65	115	110	32	170
63	50	80	135	110	38	180
90	20	60	122	125	13	230
90	25	60	127	125	17	235
90	32	65	131	125	25	240
90	40	65	131	125	32	245
90	50	80	151	125	38	270
90	63	85	160	125	48	320
110	25	60	137	162	17	338
110	32	65	141	162	25	350
110	40	65	141	162	32	350
110	50	80	161	162	38	385
110	63	85	170	162	48	435
125	25	60	147	162	17	■
125	32	65	150	162	25	■
125	40	65	150	162	32	■
125	50	80	171	162	38	■
125	63	85	183	162	48	■
160	25	60	169	162	17	■
160	32	65	169	162	25	■
160	40	65	173	162	32	■
160	50	80	189	162	38	■
160	63	85	204	162	48	■

df = diametro cortador

SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100		
dn	SDR 17	SDR 11
40x		●
63x	●	●
90x	●	●
110x	●	●
125x	●	●
160x	●	●

- soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro
- soldable solo con:
 - máquinas polivalente
 - máquina monovalente Serie Euro S1 plus
 - máquina monovalente Serie Euro S1 actualizada

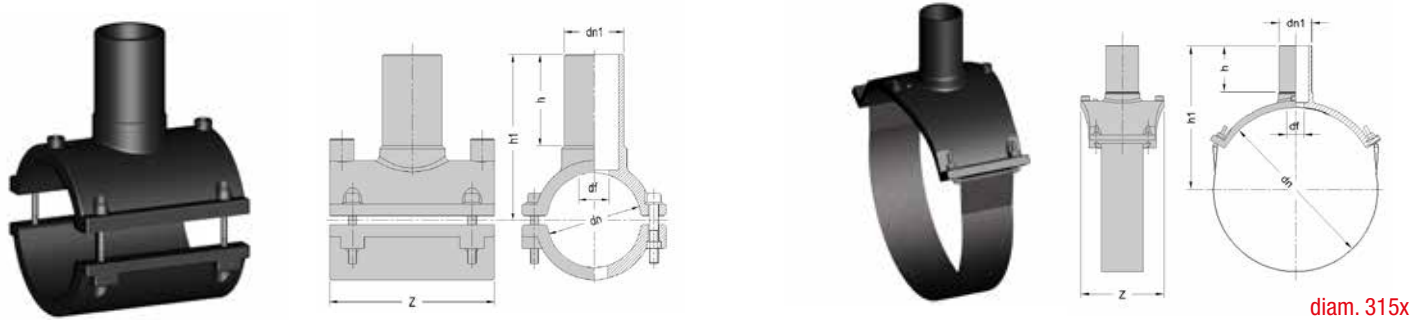
■ en preparación

- Perforar después dopo completo enfriamiento
- Absolutamente obligatoria la raspadura de tubo en la zona de soldadura
- Utilizar cortador a taza compatible con maximo diámetro interior de la derivación (ver df en tabla)

COD. 21.20.16

COLLARÍN TOMA SIMPLE

SDR 11 - PN 16



DIMENSIÓN						PESO
dn	dn1	h	h1	Z	df	
50	25	50	91	101	17	130
50	32	55	95	101	25	135
63	63	88	153	125	48	380
75	25	65	123	125	17	400
75	32	65	123	125	25	400
75	40	70	128	125	32	450
75	50	80	144	125	38	450
75	63	90	159	125	48	500
110	90	90	176	160	72	■
125	25	56	143	160	17	900
125	32	57	143	160	25	900
125	40	62	147	160	32	950
125	50	67	158	160	38	950
125	63	75	173	160	48	1000
125	90	93	191	190	72	1200
140	25	65	159	160	17	1050
140	32	65	159	160	25	1050
140	40	70	163	160	32	1050
140	50	80	179	160	38	1100
140	63	90	194	160	48	1150

■ en preparación

DIMENSIÓN						PESO
dn	dn1	h	h1	Z	df	
160	25	65	169	160	17	700
160	32	65	169	160	25	700
160	40	73	173	160	32	700
160	50	80	189	160	38	750
160	63	90	204	160	48	800
160	90	90	206	190	72	1570
160	110	96	218	190	88	1950
180	32	65	179	160	25	1550
180	40	70	183	160	32	1600
180	50	80	199	160	38	1650
180	63	90	214	160	48	1650
180	90	93	218	190	72	2050
180	110	94	226	190	88	2350
200	32	65	189	160	25	1800
200	40	70	193	160	32	1800
200	50	80	210	160	38	1850
200	63	90	225	160	48	1850
200	90	93	229	190	72	2350
200	110	93	237	190	88	1930

DIMENSIÓN						PESO
dn	dn1	h	h1	Z	df	
225	32	65	201	160	25	2000
225	40	70	206	160	32	2050
225	50	80	222	160	38	2050
225	63	90	237	160	48	2100
225	90	93	241	190	72	2500
225	110	98	249	190	88	2700
250	32	58	205	190	25	2550
250	40	63	210	190	32	2550
250	50	68	221	190	38	2600
250	63	77	234	190	48	2650
250	90	93	254	190	72	3100
250	110	98	262	190	88	3300
315	32	62	246	160	48	780
315	63	88	277	160	72	850
315	110	95	288	190	88	1150

df = diametro cortador
con clip de refuerzo en acero

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100		
	SDR 26	SDR 17	SDR 11
50x			●
63x			●
75x		●	●
125x		●	●
140x		●	●
160x	●	●	●
180x	●	●	●
200x	●	●	●
225x	●	●	●
250x	●	●	●
315x	●	●	●

● soldable solo con máquinas polivalente
● soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro

- Perforar después dopo completo enfriamiento
- Absolutamente obligatoria la raspadura de tubo en la zona de soldadura

- Utilizar cortador a taza compatible con maximo diámetro interior de la derivación (ver df en tabla)
- Diám. 50x20 - 180x25 - 200x25 - 225x25 - kit collarín con reducción electrosoldable

COD. 21.30.16 A

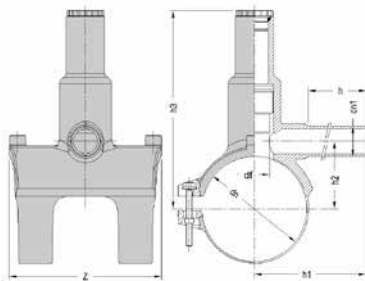
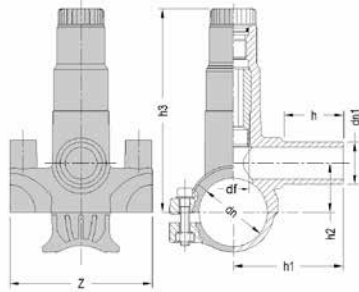
COLLARÍN TOMA EN CARGA MONOBLOQUE

SDR 11 - PN 16

60



diam. 40x



DIMENSIÓN									PESO
dn	dn1	h	h1	h2	h3	Z	df		
40	20	66	96	29	110	84	18	200	
40	25	66	96	29	110	84	18	200	
40	32	66	96	29	110	84	18	200	
63	20	77	114	43	157	110	25	315	
63	25	77	114	43	157	110	25	330	
63	32	77	114	43	157	110	25	335	
63	40	77	118	48	157	110	30	370	
63	50	81	122	48	157	110	30	390	
63	63	95	124	48	157	110	30	430	
90	20	77	130	60	195	126	32	415	
90	25	77	130	60	195	126	32	435	
90	32	77	135	60	195	126	32	445	
90	40	77	138	60	195	126	32	470	
90	50	81	143	60	195	126	32	490	
90	63	113	145	60	195	126	32	530	
110	20	77	130	71	208	162	32	583	
110	25	77	130	71	208	162	32	587	
110	32	77	135	71	208	162	32	593	
110	40	77	139	71	208	162	32	619	
110	50	81	144	71	208	162	32	647	
110	63	113	148	71	208	162	32	675	
125	25	77	130	87	213	162	32	■	
125	32	77	130	87	213	162	32	■	
125	40	77	139	87	213	162	32	■	
125	50	81	144	87	213	162	32	■	
125	63	113	148	87	213	162	32	■	
160	25	77	130	98	233	162	32	■	
160	32	77	130	98	233	162	32	■	
160	40	77	139	98	233	162	32	■	
160	50	81	144	98	233	162	32	■	
160	63	113	148	98	233	162	32	■	

df = diametro cortador

SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100		
dn	SDR 17	SDR 11
40x		●
63x	●	●
90x	●	●
110x	●	●
125x	●	●
160x	●	●

- soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro
- soldable solo con:
 - máquinas polivalente
 - máquina monovalente Serie Euro S1 plus
 - máquina monovalente Serie Euro S1 actualizada

■ en preparación

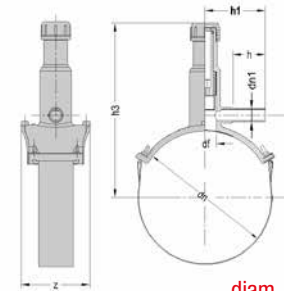
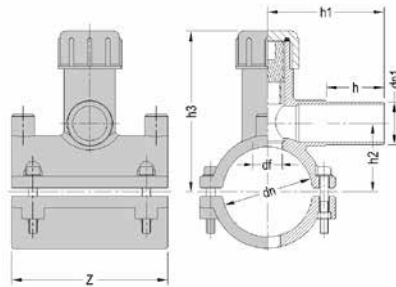
- _ Perforar después completo enfriamiento
- _ Utilizable para intervenciones sobre tuberías de gas 🔥 y agua 💧
- _ Absolutamente obligatoria la raspadura de tubo en la zona de soldadura

- _ Ninguna trafilación del cortador cuando se perfora (excepto dn 40x)
- _ Cortador dotado de carrera final superior
- _ Posibilidad de sellar la cierre con tapón electrosaldable (excepto dn 40)

COD. 21.30.16

COLLARÍN TOMA EN CARGA

SDR 11 - PN 16



diam. 315x

DIMENSIÓN								PESO
dn	dn1	h	h1	h2	h3	Z	df	
50	20	50	99	71	131	101	18	300
50	25	54	99	71	131	101	18	300
50	32	60	99	40	102	102	18	300
75	20	70	114	63	133	125	25	600
75	25	70	114	63	133	125	25	600
75	32	70	130	74	133	125	25	600
75	40	72	144	63	133	125	25	650
75	50	72	148	63	160	125	30	750
75	63	93	148	63	160	125	30	850
125	20	70	114	87	165	160	25	1100
125	25	70	114	87	165	160	25	1100
125	32	70	130	84	165	160	25	1100
125	40	72	144	87	165	160	25	1200
125	50	72	148	87	187	160	30	1300
125	63	83	148	87	187	160	30	1350
140	20	70	114	96	165	160	25	1200
140	25	70	114	96	165	160	25	1250
140	32	70	130	96	165	160	25	1250
140	40	72	144	96	165	160	25	1250
140	50	72	148	96	167	160	30	1400
140	63	73	148	96	167	160	30	1450

DIMENSIÓN								PESO
dn	dn1	h	h1	h2	h3	Z	df	
160	20	70	114	108	184	160	25	850
160	25	70	114	104	184	160	25	850
160	32	70	130	104	185	160	25	900
160	40	72	144	104	185	160	25	950
160	50	72	148	104	208	160	30	1050
160	63	72	148	104	208	160	30	1100
180	20	70	114	110	192	160	25	1750
180	25	70	114	110	192	160	25	1750
180	32	70	130	110	192	160	25	1750
180	40	72	144	110	192	160	25	1800
180	50	72	148	110	194	160	30	1900
180	63	72	148	110	194	160	30	1950
200	20	70	114	126	204	160	25	1850
200	25	70	114	126	204	160	25	1850
200	32	70	130	126	204	160	25	1850
200	40	72	144	126	204	160	25	1900
200	50	72	148	126	194	160	30	2000
200	63	64	148	126	194	160	30	2100

DIMENSIÓN								PESO
dn	dn1	h	h1	h2	h3	Z	df	
225	20	70	114	140	216	160	25	2000
225	25	70	114	140	216	160	25	2050
225	32	70	130	140	216	160	25	2050
225	40	72	144	140	216	160	25	2100
225	50	72	148	140	218	160	30	2250
225	63	64	148	140	218	160	30	2300
250	20	70	114	151	264	160	25	2450
250	25	70	114	151	264	160	25	2450
250	32	70	130	151	266	160	30	2600
250	40	72	144	151	266	160	30	2650
250	50	72	148	151	266	160	30	2650
250	63	64	148	151	266	160	30	2700
315	32	77	142	194	411	160	44	1250
315	63	120	166	194	411	160	44	1300

df = diametro cortador

SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100			
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11
50x			●
75x		●	●
125x		●	●
140x		●	●
160x	●	●	●
180x	●	●	●
200x	●	●	●
225x	●	●	●
250x	●	●	●
315x	●	●	●

- soldable solo con máquinas polivalente
- soldable solo con máquinas monovalente Serie Euro

- _ Perforar después completo enfriamiento
- _ Utilizable para intervenciones sobre tuberías de gas 🔥 y agua 💧
- _ Absolutamente obligatoria la raspadura de tubo en la zona de soldadura
- _ No eliminar el cortador después la perforación

COD. 21.25.16

COLLARÍN TOMA SIMPLE GRAN DIÁMETRO

SDR 11 - PN 16

62

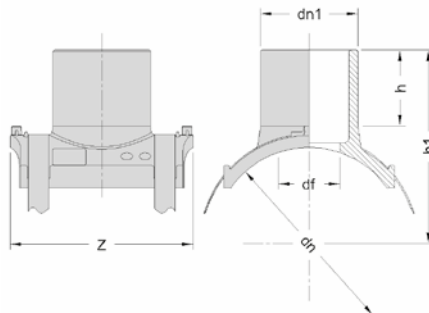


DIMENSIÓN						PESO
dn	dn1	h	h1	Z	df	
315	160	125	318	300	101	■
315	225	150	348	360	157	■
400	160	125	365	300	101	■
400	225	150	395	410	157	■

df = diametro cortador

SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100			
dn	SDR 26	SDR 17	SDR 11
315x	●	●	●
400x	●	●	●

● soldable solo con máquinas polivalente



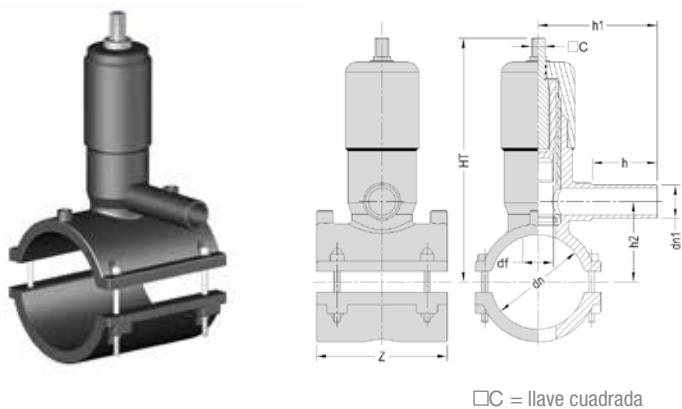
■ en preparación

- Perforar después completo enfriamiento
- Absolutamente obligatoria la raspadura de tubo en la zona de soldadura
- Utilizar cortador a taza compatible con maximo diámetro interior de la derivación (ver df en tabla)

COD. 21.73.16

COLLARÍN TOMA EN CARGA CON VALVULA

SDR 11 - PN 16



- Perforar después completo enfriamiento
- Utilizable para intervenciones sobre tuberías de gas y agua en presión
- Absolutamente obligatoria la raspadura de tubo en la zona de soldadura
- Con la función de válvula de cierre integrada
- Extensión de maniobra con juntura cuadro cónico de 13/15 mm

DIMENSIÓN								PESO
dn	dn1	h	h1	h2	HT	Z	df	
75	32	80	128	74	260	125	30	2100
75	63	93	147	63	260	125	30	2200
90	32	80	128	70	267	125	30	2150
90	63	93	147	73	267	125	30	2250
110	32	80	128	69	278	160	30	2500
110	63	83	147	69	278	160	30	2600
125	32	80	128	84	285	160	30	2550
125	63	83	147	87	285	160	30	2700
140	32	83	128	96	293	160	30	2700
140	63	73	147	96	293	160	30	2800
160	32	80	128	104	303	160	30	2900
160	63	72	147	104	303	160	30	3000
180	32	80	128	110	313	160	30	3200
180	63	72	147	110	313	160	30	3350
200	32	80	128	126	216	160	30	3400
200	63	64	147	126	216	160	30	3450
225	32	80	128	140	243	160	30	3600
225	63	64	147	140	243	160	30	3650
250	32	80	128	151	265	160	30	4000
250	63	64	147	151	265	160	30	4100

df = diametro cortador

dn	SOLDABILIDAD TUBO/ACCESORIO PE 100	
	SDR 17	SDR 11
75x	•	•
90x	•	•
110x	•	•
125x	•	•
140x	•	•
160x	•	•
180x	•	•
200x	•	•
225x	•	•
250x	•	•

COD. 21.73.50

EXTENSIÓN DE MANIOBRA FIJA CON TUBO DE PROTECCIÓN



LONGITUD (m)
0,75
1,25
1,50

COD. 21.73.60

EXTENSIÓN DE MANIOBRA TELESCÓPICA CON TUBO DE PROTECCIÓN



LONGITUD (m)
0,80 - 1,20
0,90 - 1,50
1,10 - 1,90
1,40 - 2,50



MÁQUINAS DE ELECTROFUSIÓN

MÁQUINA POLIVALENTE //

COD. 12.19 SPP

MÁQUINA POLIVALENTE EURO SP1 PLUS



La máquina polivalente EURO SP1 plus es idonea para soldar toda la gama de accesorios electrosaldables hasta el día. 630. Permite al operador de trabajar con tensión antiaccidente inferior a 50 Volt y está construida en conformidad con la norma UNI10566 y ISO 12176-2 y tiene la marca CE.

La energía térmica se ajusta **automáticamente** con lectura del código de barras por medio escáner lector o marcando **manualmente** los 24 números que estan bajo del código de barras, o en modo manual mediante el establecimiento de la tensión y el tiempo de soldadura. En el modo automático (scanner o 24 numeros) la energía de soldadura se ajusta segun la temperatura ambiente.

La máquina EURO SP1 plus está dotada de una tecnología switching que le permite ser ligera y compacta.

La pantalla y el teclado dirigen al operador en todas las funciones operativas de la programación con la visualización de el desarrollo de la temperatura ambiente, de la tensión y de la corriente de soldadura, el tiempo de ciclo, el numero progresivo de referencia de la soldadura y eventualmente los diferentes mensajes de error.

Durante el encendido, la máquina realiza un control de la tensión de alimentación que se visualiza en la pantalla.

La máquina polivalente EURO SP1 plus es idonea para almacenar los datos de código operador, la localización de la obra, fecha y ora de soldadura y parametros de soldadura.

El escáner lector es idoneo para la lectura de los codigos de trazabilidad de los accesorios y de las tubería y permite la máxima facilidad operativa en todas las condiciones de obras.

La máquina polivalente EURO SP1 plus tiene una salida USB (soporte USB incluido con cada máquina) y de porta serial que permite la transferencia de datos a la PC para la gestión inmediata en el portal DBManager Cloud que permite imprimir y organizar el archivo.

La máquina debe ser revisada periódicamente (cada dos años) según es requerido por el fabricante y en las normas UNI 10566 y ISO 12176-2.

CARACTERISTICAS

tension de alimentacion	230V -20% / +15%
frecuencia	50/60 Hz
tension de soldadura	8 ÷ 48 V
corriente de spunto	110 Amp
corriente de soldadura al 80%	80 Amp
absorcion maxima	4500 W
temperatura de funcionamiento	-10 °C +45 °C
portal de conexiones	USB/host - seriale RS/232
grado de protección	IP 54
ámbito de aplicación	20 ÷ 630 mm
sistema entrada de datos	lectura de codigo de barras y configuración manual
códigos de barras para la soldadura ISO 13950	soldadura - interleaved 2.5/24 digit
código de barras de trazabilidad ISO 12176/3/4	operador - interleaved 2.5/30 digit trazabilidad - 128/26/40 digit
sistema de lectura de códigos de barras	escáner
configuración manual	establecimiento: tensión - tiempo o secuencia de 24 números del codigo
capacidad de memoria ciclos de soldadura	n. 1600
conectores	4.0 mm
adaptadores adicionales	4.7 mm
dimension LxPxH	32x26x38 cm
peso	17 kg
accesorio a solicitud	GPS caja de madera para transporte

COD. 12.19 MID

MÁQUINA POLIVALENTE EURO MIDI



La máquina polivalente EURO MIDI es idónea para soldar toda la gama de accesorios electrosaldables hasta el día.160. Permite al operador de trabajar con tensión antiaccidente inferior a 50 Volt y está construida en conformidad con la norma UNI10566 y ISO 12176-2 y tiene la marca CE.

La energía térmica se ajusta **automáticamente** con lectura del código de barras por medio escáner lector o marcando **manualmente** los 24 números que están bajo del código de barras, o en modo manual mediante el establecimiento de la tensión y el tiempo de soldadura. En el modo automático (scanner o 24 números) la energía de soldadura se ajusta según la temperatura ambiente.

La pantalla y el teclado dirigen al operador en todas las funciones operativas de la programación con la visualización de el desarrollo de la temperatura ambiente, de la tensión de soldadura, el tiempo de ciclo, el número progresivo de referencia de la soldadura y eventualmente los diferentes mensajes de error.

Durante el encendido, la máquina realiza un control de la tensión de alimentación que se visualiza en la pantalla.

La máquina polivalente EURO MIDI es idónea para almacenar los datos de código operador, la localización de la obra, fecha y hora de soldadura y parámetros de soldadura.

El escáner lector es idóneo para la lectura de los códigos de trazabilidad de los accesorios y de las tuberías y permite la máxima facilidad operativa en todas las condiciones de obras.

La máquina EURO MIDI tiene una salida USB (soporte USB no incluido) que permite la transferencia a la PC de los informes de soldadura en formato PDF.

La máquina debe ser revisada periódicamente (cada dos años) según es requerido por el fabricante y en las normas UNI 10566 y ISO 12176-2.

CARACTERÍSTICAS

tensión de alimentación	230V +/-15%
frecuencia	50/60 Hz
tensión de soldadura	8 ÷ 48 V
corriente de punto	100 Amp
corriente de soldadura al 60%	75 Amp
absorción máxima	4600 W
temperatura de funcionamiento	-10 °C +45 °C
portal de conexiones	USB/host
grado de protección	IP 54
ámbito de aplicación	20 ÷ 400 mm
sistema entrada de datos	lectura de código de barras y configuración manual
códigos de barras para la soldadura ISO 13950	soldadura - interleaved 2.5/24 digit
código de barras de trazabilidad ISO 12176/3/4	operador - interleaved 2.5/30 digit trazabilidad - 128/26/40 digit
sistema de lectura de códigos de barras	escáner
configuración manual	establecimiento: tensión - tiempo o secuencia de 24 números del código
capacidad de memoria ciclos de soldadura	n. 1000
conectores	4.0 mm
adaptadores adicionales	4.7 mm
dimensión LxPxH	25x32x26 cm
peso	19 kg
accesorio a solicitud	caja de madera para transporte

COD. 12.19 JUN

MÁQUINA POLIVALENTE EURO JUNIOR



68

La máquina polivalente EURO JUNIOR es idónea para soldar toda la gama de accesorios electrosaldables hasta el día.160. Permite al operador de trabajar con tensión antiaccidente inferior a 50 Volt y está construida en conformidad con la norma UNI10566 y ISO 12176-2 y tiene la marca CE.

La energía térmica se ajusta **automáticamente** con lectura del código de barras por medio escáner lector o marcando **manualmente** los 24 números que están bajo del código de barras, o en modo manual mediante el establecimiento de la tensión y el tiempo de soldadura. En el modo automático (scanner o 24 números) la energía de soldadura se ajusta según la temperatura ambiente.

La pantalla y el teclado dirigen al operador en todas las funciones operativas de la programación con la visualización de el desarrollo de la temperatura ambiente, de la tensión de soldadura, el tiempo de ciclo, el número progresivo de referencia de la soldadura y eventualmente los diferentes mensajes de error.

Durante el encendido, la máquina realiza un control de la tensión de alimentación que se visualiza en la pantalla.

La máquina polivalente EURO JUNIOR es idónea para almacenar los datos de código operador, la localización de la obra, fecha y hora de soldadura y parámetros de soldadura.

El escáner lector es idóneo para la lectura de los códigos de trazabilidad de los accesorios y de las tuberías y permite la máxima facilidad operativa en todas las condiciones de obras.

La máquina EURO JUNIOR tiene una salida USB (soporte USB no incluido) que permite la transferencia a la PC de los informes de soldadura en formato PDF.

La máquina debe ser revisada periódicamente (cada dos años) según es requerido por el fabricante y en las normas UNI 10566 y ISO 12176-2.

CARACTERÍSTICAS

tension de alimentacion	230V +/-15%
frecuencia	50/60 Hz
tension de soldadura	8 ÷ 42 V
corriente de spunto	60 Amp
corriente de soldadura al 60%	27 Amp
absorcion maxima	2300 W
temperatura de funcionamiento	-10 °C +45 °C
portal de conexiones	USB/host
grado de protección	IP 54
ámbito de aplicación	20 ÷ 160 mm
sistema entrada de datos	lectura de código de barras y configuración manual
códigos de barras para la soldadura ISO 13950	soldadura - interleaved 2.5/24 digit
código de barras de trazabilidad ISO 12176/3/4	operador - interleaved 2.5/30 digit trazabilidad - 128/26/40 digit
sistema de lectura de códigos de barras	escáner
configuración manual	establecimiento: tensión - tiempo o secuencia de 24 números del código
capacidad de memoria ciclos de soldadura	n. 500
conectores	4.0 mm
adaptadores adicionales	4.7 mm
dimension LxPxH	24x17x25 cm
peso	12 kg
accesorio a solicitud	bolso de transporte caja de madera para transporte

// CÓDIGO DE BARRAS DE SOLDADURA

Es un sistema universalmente conocido para “almacenar” información y dejarla “legible” e interpretable por los sistemas de lectura específicos, como los escáneres o un lápiz óptico.

Para el sistema de soldadura por electrofusión de polietileno se ha codificado el CÓDIGO DE BARRAS tipo INTERLEAVED “2-in-5” a 24 caracteres de control, de acuerdo con la norma ISO 13950.

La información contenida en el código, que se muestra en una etiqueta especial, permite al soldador detectar automáticamente las características de la conexión a soldar y actuar en consecuencia.

El código reporta toda la información necesaria proporcionada por el fabricante y el ajuste del ciclo de soldadura: tipo de conexión, diámetro, tiempo de soldadura y tiempo de enfriamiento, clave de control de correcta lectura, clave de identificación.

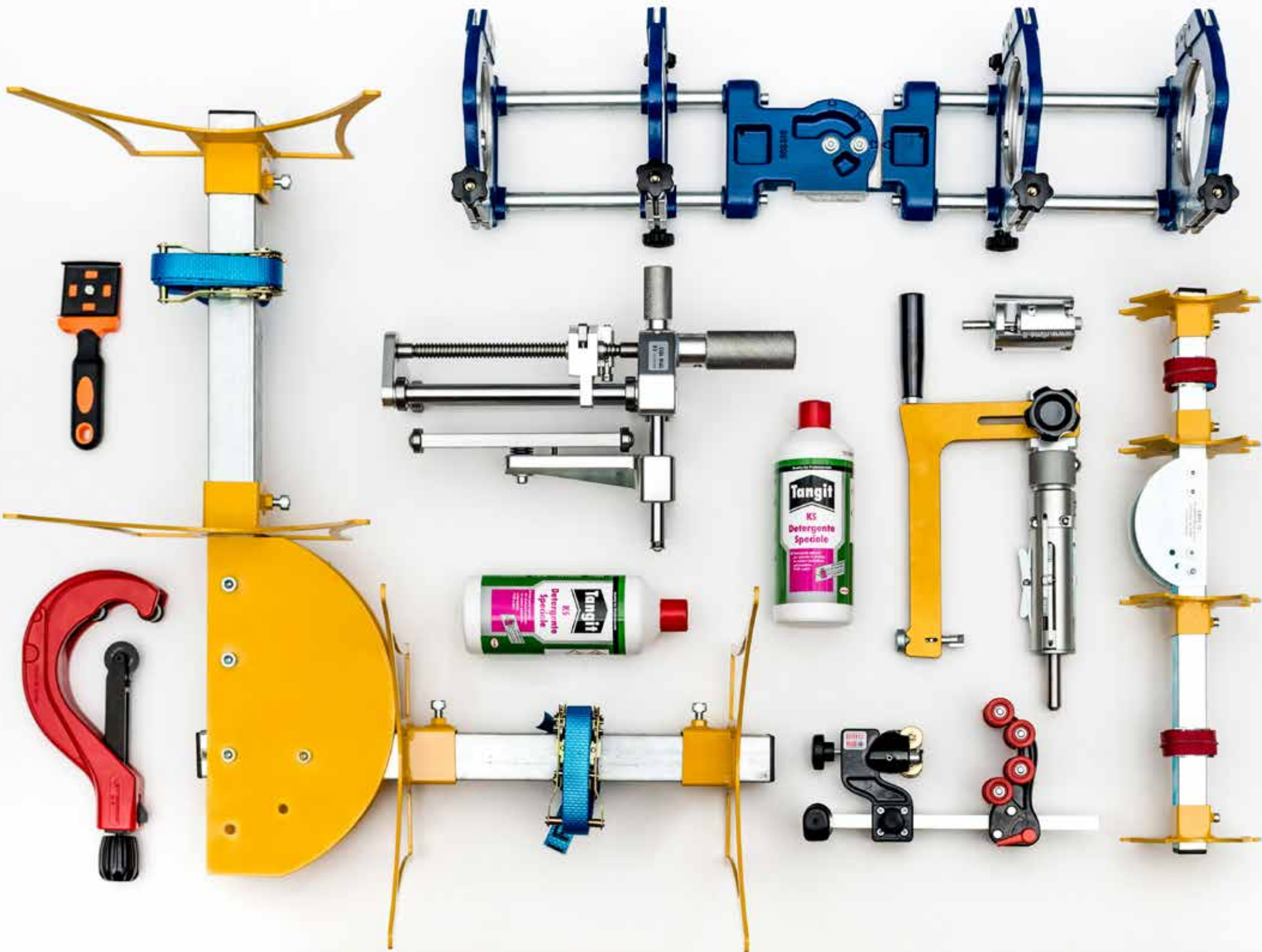
Este sistema tiene como objetivo prevenir los errores de configuración por parte del operador, quien sólo tiene que ingresar los datos del código de barras y confirmar la correcta lectura.

La certeza de una exacta lectura del código está determinada por el carácter de control y las discrepancias entre el accesorio conectado a la máquina y la lectura del código se destacan con el señal de error de la máquina, que inhibe la secuencia de soldadura.

// CÓDIGO DE BARRAS DE TRAZABILIDAD

Es un sistema reconocido universalmente para “rastrear” la información sobre los accesorios y tubos soldados (fabricante, tipo de accesorios, lotes, materia prima del componente, lugar de producción, etc). Toda esta información está contenida en el CÓDIGO DE BARRAS tipo Código 128 con 26 dígitos con carácter de control, de acuerdo con la norma ISO 12176-4.

La lectura del código de barras mediante un lector óptico en estas máquinas polivalentes le permite almacenar todos los datos de trazabilidad en la máquina de soldar y la posterior transferencia a un PC, lo que resulta en una trazabilidad completa de la soldadura de los accesorios.



ACCESORIOS

COLLAR ALINEADOR // CORTADOR DE TUBOS //
RASPADOR DE TUBOS // DETERGENTE LIMPIADOR //

// COLLAR ALINEADOR

Evite que, durante la fusión y posterior enfriamiento, la unión pueda ceder por las fuerzas axiales y momentos de flexión, permite corregir cualquier desalineación entre los dos extremos a soldar y para restaurar la forma cilíndrica de las piezas a soldar, si es oval.

El alineador se complementa con la soldadora, ya que su uso es imprescindible para el buen desarrollo de la unión.

El uso simultáneo de múltiples alineadores reduce la velocidad de instalación.



COD. 12.32/45/54



COD. 12.62



COD. 12.65/66



COD. 12.67

COD. 12.32	collar alineador con articulación a 4 mordazas diam. 63 mm completo de reducciones de diam. 20-25-32-40-50 mm
COD. 12.45	collar alineador con articulación a 4 mordazas diam. 125 mm completo de reducciones de diam. 20-25-32-40-50-63-75-90-110 mm
COD. 12.54	collar alineador con articulación a 4 mordazas diam. 225 mm
COD. 12.55	serie anillos de reducciones diam. 140
COD. 12.56	serie anillos de reducciones diam. 160
COD. 12.57	serie anillos de reducciones diam. 180
COD. 12.58	serie anillos de reducciones diam. 200
COD. 12.62	collar alineador a correa diam. 140 - 630 mm
COD. 12.65	collar alineador a articulación - tipo EASY-75 adapto para la soldadura diam. 20 ÷ 75 mm
COD. 12.66	collar alineador a articulación - tipo EASY-125 adapto para la soldadura diam. 32 ÷ 125 mm
COD. 12.67	collar alineador a articulación - tipo EASY-315 adapto para la soldadura diam. 140 ÷ 315 mm

// CORTADOR DE TUBOS

Para obtener un buen corte perpendicular al tubo a soldar, se debe utilizar un cortador de rueda o herramienta, poniendo atención en la elección del modelo que debe estar relacionado con el espesor de la tubería.



COD. 15.39/40/41

// RASPADOR DE TUBOS

Para la eliminación de la capa superficial oxidada de los tubos y accesorios se utilizan indistintamente tanto un raspador manual de hoja recta como un raspador mecánico que se debe fijar en la parte superior del tubo/accesorio.

El uso de esta herramienta necesita un corte del tubo perfectamente lineal, que se obtiene por el uso de la cortadora.



COD. 15.44



COD. 15.42



COD. 15.47/48



COD. 15.49



COD. 15.51/52



COD. 15.45

CORTADOR DE TUBOS A RUEDA

COD. 15.39	diam. 20 - 63 mm (max corte espesor 7 mm)
COD. 15.40	diam. 50 - 125 mm (max corte espesor 13 mm)
COD. 15.41	diam. 110 - 160 mm (max corte espesor 16 mm)

RASPADOR MANUAL

COD. 15.42	hoja utilizable sobre 4 lados girando/volcando la misma hoja medio el tornillo central
------------	--

RASPADOR DE TUBOS

COD. 15.47	tipo PS-180 diam. 75 - 180 mm
COD. 15.48	tipo PS-400 diam. 125 - 400 mm
COD. 15.44	tipo RTC-315 diam. 75 - 315 mm
COD. 15.45	tipo ROTATORIO diam. 250 - 800 mm

RASPADOR DE TUBOS EURO-DRILL

COD. 15.49/20	diam. 20 mm
COD. 15.49/25	diam. 25 mm
COD. 15.49/32	diam. 32 mm
COD. 15.49/40	diam. 40 mm
COD. 15.49/50	diam. 50 mm
COD. 15.49/63	diam. 63 mm

RASPADOR ORBITAL

COD. 15.51	tipo EURO 125 apto para la rascadura de los tubos de diam. 25 a 125 mm
COD. 15.52	tipo EURO 200 apto para la rascadura de los tubos de diam. 63 a 200 mm

// DETERGENTE LIMPIADOR

Detergente especial para uniones en polietileno (PE) y polipropileno (PP)



COD. 15.50

naturaleza química	mezcla de hidrocarburos alifáticos
peso específico	ca. 0,7 g/cm ³
confección	no. 8 botellas de plástico de 1 litro cada uno

_ Detergente apto para la limpieza en el proceso de soldadura de tubos y accesorios





// MÁQUINA POR POLIFUSIÓN TOPE/TOPE

La máquina tope/tope cumple a la norma UNI 10565 y provista de marca CE y garantiza:

- Un perfecto ajuste de los tubos por medio de las abrazaderas;
- La preparación perfecta de los extremos del tubo/accesorios en el centro de la fresa;
- un perfecto control de la presión de sellado y la temperatura del termoelemento;
- el cumplimiento de las prescripciones legales de prevención de accidentes.

Cada máquina puede soldar más diámetros, dependiendo del tamaño de la tubería emplean los agujeros de los anillos, las correspondientes reducciones de base. Está formado por un cuerpo base sobre el que se montan las mordazas fijas y móviles. Las partes móviles, se mueve hidráulicamente. La máquina está equipada con un refrentador, placa calentadora, unidad hidráulica con distribuidor y regulador de presión con manómetro.

El termoelemento está construido con el fin de garantizar la uniformidad de la temperatura en la superficie. El control de la temperatura se mantiene por un termostato ajustable que asegura una variación máxima de $\pm 2^{\circ}\text{C}$ de temperatura.

Las máquinas están equipadas con conexión industrial, protegidas de acuerdo a IEC, de 2 pines + 16A - 220 V.

Cada dos años la máquina debe ser revisada por el fabricante y según lo previsto de la norma UNI 11732.

CARACTERISTICA	TE 160	TE 200	TE 250	TE 315
Máxima absorción				
Unidad hidráulica	370 W	370 W	370 W	750 W
Refrentador	800 W	800 W	1000 W	1150 W
Placa calentadora	1000 W	1420 W	2300 W	3000 W
Peso (kg)				
Cuerpo base	35,0	46,0	45,0	78,0
Unidad hidráulica	26,0	26,0	26,0	28,0
Refrentador	11,0	13,0	14,5	27,0
Placa calentadora	5,0	6,5	10,0	13,0
Tensión de alimentación	230V \pm 10% - 50 Hz			





EURO

STANDARD

SUCURSALES // BRANCHES

EUROSTANDARD CHILE SA
Camino la Botella 499
PUDAHUEL SANTIAGO
CHILE

SIA EUROSTANDARD NORDIC
Katlakalna Iela, 9
LV-1073 RIGA
LATVIA

EUROSTANDARD AFRICA (PTY) LTD
Unit 12, Paramount Park
74 Siphosethu Road
4320 MOUNT EDGECOMBE - DURBAN
SOUTH AFRICA



EUROSTANDARD S.p.A.

Zona Industriale Lago 22
38038 Tesero (TN) - ITALIA
info@eurostandard.it
T +39 0462 811 211
F +39 0462 811 200
www.eurostandard.it