

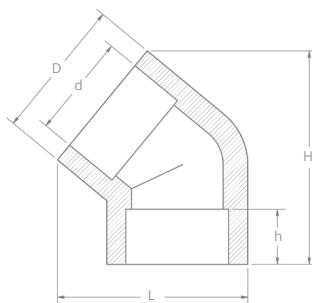


CODO 45° HEMBRA/HEMBRA PP-R



NORMATIVA

- UNE EN 15874** Sistema de canalización en materiales plásticos para instalaciones de agua caliente y fría. Polipropileno (PP)
- DIN 8077** Tuberías de polipropileno. Dimensiones
- DIN 8078** Tuberías de polipropileno. Requerimientos generales de calidad y prueba
- RP 001.16** Sistema de canalización en materiales plásticos para instalaciones de agua caliente y fría
- RD 03/2023** Establece criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano



SOLDADURA



SOLDADURA A SOCKET Ø16 - 125mm

Escanea este código QR para ver las instrucciones de soldadura.



PRESIÓN MÁXIMA ADMISIBLE DE TRABAJO (MAWP)

Equivalencias SDR - PN

SDR	PN
17	6
11	10
7,4	16
6	20

$$\text{SDR} = \text{DN (mm)} / e (\text{mm})$$

$$\text{SDR} = (2 \times \text{Serie}) + 1$$

$$\text{Serie} = (\text{SDR} - 1) / 2$$

CERTIFICADOS

- AENOR** Sistema de tuberías
AENOR Accesorios plásticos

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MATERIAL PP-R

Material	Polipropileno Copolímero Random		
Densidad	905 kg/m³	UNE-EN ISO 1183-1	
MFI (230º,2.16Kg)	0,30 g/10min	UNE-EN ISO 1133-1	
Módulo de elasticidad	815 Mpa	UNE-EN ISO 527-1, -2	
Resistencia al impacto método Charpy con entalla a 23ºC	> 9 kJ/m²	UNE-EN ISO 179-2	
Resistencia a la tracción en el punto Yield	26 Mpa	UNE-EN ISO 527-2	
Resistencia a la tracción en el punto de rotura	27 MPa	UNE-EN ISO 527-2	
Alargamiento en el punto de rotura	> 520 %	UNE-EN ISO 527-2	
VICAT (Temperatura de reblanecimiento) 9.8N	70 °C	UNE-EN ISO 306	
Coeficiente de conductividad térmica (λ)	0,24 w/m·K	UNE-EN ISO 22007	
HDT Temperatura de deformación 0.45MPa	45°C	UNE-EN ISO 75	
Coeficiente dilatación térmica lineal (α)	0,150 mm/m°C	DIN 53752	

PRODUCTO

Color	Verde RAL 6024		
Recicabilidad	100%		
Opacidad	Si	UNE-EN ISO 7686	
Rugosidad (k)	0,0007mm	UNE 82305	
Resistencia a la presión interna	20º 1h 16MPa	Sin roturas	UNE-EN ISO 1167
	95º 22h 3,5MPa	Sin roturas	

CÓDIGO	DIÁMETRO NOMINAL (mm) d	DIÁMETRO EXT. (mm) D	h	H	L	PESO (g)	PASO MÍNIMO DE AGUA	OVALACIÓN
823001616	16	25	>13	36	32	9	>11,2	<0,4
823002020	20	30	>14,5	46	39	15	>15,2	<0,4
823002525	25	36	>16	60	50	26	>19,4	<0,4
823003232	32	45	>18	72	60	45	>25,0	<0,5
823004040	40	55,5	>20,5	83	71	78	>31,4	<0,5
823005050	50	65,5	>23,5	89,5	79	105	>39,4	<0,6
823006363	63	84	>27,5	97	96,5	195	>49,8	<0,6
823007575	75	98,5	>30	114,5	115	300	>59,4	<1,0
823009090	90	121,5	>33	133	139	550	>71,6	<1,0
823110110	110	150	>37	167,5	173	1110	>87,6	<1,0
823125125	125	162	>40	184,5	188	1235	>99,7	<1,2

TABLA TIEMPOS DE SOLDADURA SOCKET PPR

DN (mm)	Tiempo de calentamiento (s)	Tiempo de ensamblaje(s)	Tiempo de enfriamiento (min)	Profundidad mínima soldadura (mm)
16	5	4	2	13
20	5	4	2	14,5
25	7	4	2	16
32	8	6	3	18
40	12	6	4	20,5
50	18	6	4	23,5
63	25	8	6	27,5
75	30	8	6	30
90	40	10	8	33
110	50	10	8	37
125	60	10	8	40
160	70	12	10	43,2

Se recomienda esperar un mínimo de un par de horas antes de hacer pruebas de estanqueidad