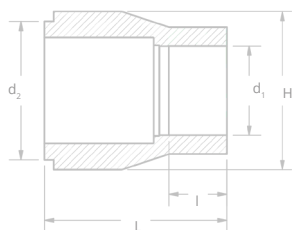




REDUCCIÓN MACHO HEMBRA PP-R

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.



CERTIFICADOS

AENOR	Sistema de tuberías
AENOR	Accesorios plásticos

PRESIÓN MÁXIMA ADMISIBLE DE TRABAJO (MAWP)

Equivalencias SDR - PN

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

 $SDR = DN (mm) / e (mm)$
 $SDR = (2 \times Serie) + 1$
 $Serie = (SDR - 1) / 2$

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MATERIAL PP-R

Material	Polipropileno Copolímero Random
Densidad	905 kg/m ³ UNE-EN ISO 1183-1
MFI (230°, 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 23°C	> 9 kJ/m ² 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 reblandecimiento) 9.8N	70 °C UNE-EN ISO 306
Coefficiente 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
Coefficiente dilatación térmica lineal (α)	0,150 mm/m°C DIN 53752

PRODUCTO

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

CÓDIGO	DIÁMETRO NOMINAL (mm) d	d2 (mm)	d1 (mm)	H	I	L	PESO (g)	PASO MÍNIMO DE AGUA	OVALACIÓN
820012016	20x16	20	16	22	13	32,5	5,3	>15,2 / >11,2	<0,4 / <0,4
820012516	25x16	25	16	26	13	38	11,4	>19,4 / >11,2	<0,4 / <0,4
820012520	25x20	25	20	27	14,5	38,5	9,5	>19,4 / >15,2	<0,4 / <0,4
820013220	32x20	32	20	32,5	14,5	37,5	12,5	>25,0 / >15,2	<0,5 / <0,4
820013225	32x25	32	25	33	16	45	16,5	>25,0 / >19,4	<0,5 / <0,4
820014020	40x20	40	20	41	14,5	44	26	>31,4 / >15,2	<0,5 / <0,4
820014025	40x25	40	25	41	16	49	30,5	>31,4 / >19,4	<0,5 / <0,4
820014032	40x32	40	32	43	18	49	32	>31,4 / >25,0	<0,5 / <0,5
820015020	50x20	50	20	50,5	14,5	53,5	36	>39,4 / >15,2	<0,6 / <0,4
820015025	50x25	50	25	50	16	53	36	>39,4 / >19,4	<0,6 / <0,4
820015032	50x32	50	32	50,5	18	53,5	45	>39,4 / >25,0	<0,6 / <0,5
820015040	50x40	50	40	52	20,5	56	55	>39,4 / >31,4	<0,6 / <0,5
820016320	63x20	63	20	63,5	14,5	64	68	>49,8 / >15,2	<0,6 / <0,4
820016325	63x25	63	25	63,5	16	63,5	68	>49,8 / >19,4	<0,6 / <0,4
820016332	63x32	63	32	63,5	18	63,5	75	>49,8 / >25,0	<0,6 / <0,5
820016340	63x40	63	40	63,5	20,5	64	80	>49,8 / >31,4	<0,6 / <0,5
820016350	63x50	63	50	68,5	23,5	63,5	95	>49,8 / >39,4	<0,6 / <0,6
820017525	75x25	75	25	75,5	16	59,5	100	>59,4 / >19,4	<1,0 / <0,4
820017532	75x32	75	32	75,5	18	66,5	107	>59,4 / >25,0	<1,0 / <0,5
820017540	75x40	75	40	76	20,5	67	112	>59,4 / >31,4	<1,0 / <0,5
820017550	75x50	75	50	75,5	23,5	66,5	126	>59,4 / >39,4	<1,0 / <0,6
820017563	75x63	75	63	84,5	27,5	69,5	158	>59,4 / >49,8	<1,0 / <0,6
820019050	90x50	90	50	90	23,8	74	205	>71,6 / >39,4	<1,0 / <0,6
820019063	90 x 63	90	63	90	27,5	76	253	>71,6 / >49,8	<1,0 / <0,6
820019075	90 x 75	90	75	99,5	30	79,5	390	>71,6 / >59,4	<1,0 / <1,0
820011063	110 x 63	110	63	110	27,5	84	300	>87,6 / >49,8	<1,0 / <0,6
820011075	110 x 75	110	75	110,5	30	89	330	>87,6 / >59,4	<1,0 / <1,0
820011090	110 x 90	110	90	118,5	33	98,5	457	>87,6 / >71,6	<1,0 / <1,0
820012575	125 x 75	125	75	125,5	30	102	508	>99,7 / >59,4	<1,2 / <1,0
820012590	125 x 90	125	90	99,5	33	125	540	>99,7 / >71,6	<1,2 / <1,0
820012511	125x110	125,6	109,6	147,5	37	113,2	560	>99,7 / >87,6	<1,2 / <1,0

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