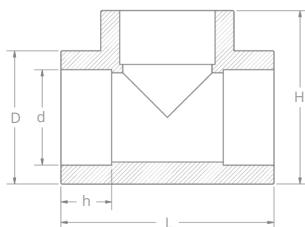




## TE LISA HEMBRA SOCKET PP-R

### 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 - 160mm

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

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

#### PRODUCTO

<b>Color</b>	Verde RAL 6024		
<b>Recicabilidad</b>	100%		
<b>Opacidad</b>	Si	UNE-EN ISO 7686	
<b>Rugosidad (k)</b>	0,0007mm	UNE 82305	
<b>Resistencia a la presión interna</b>	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	PASO MÍNIMO DE AGUA	OVALACIÓN
824001616	16	25,5	34	>13	43,5	>11,2	<0,4
824002020	20	30,5	41	>14,5	52,5	>15,2	<0,4
824002525	25	35	48	>16	61	>19,4	<0,4
824003232	32	45	58,5	>18	74,5	>25	<0,5
824004040	40	55	70	>20,5	86	>31,4	<0,5
824005050	50	69,5	84	>23,5	98	>39,4	<0,6
824006363	63	83,5	101,5	>27,5	115	>49,8	<0,6
824007575	75	98	116,5	>30	138,5	>59,4	<1
824009090	90	123	138,5	>33	157,5	>71,6	<1
824110110	110	145	166,5	>37	192,5	>87,6	<1
824125125	125	164,5	182	>40	208	>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