

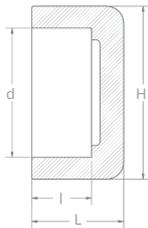


TAPÓN PP-R



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.



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

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

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

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

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	DIÁMETRO INTERIOR FONDO (mm)	H	I	L	PESO (g)	OVALACIÓN
826001616	16	15,1 ± 0,3	23	>13	20,5	4,5	<0,4
826002020	20	19 ± 0,3	29,5	>14,5	23,5	4,75	<0,4
826002525	25	23,9 ± 0,4	32	>16	30,5	12,5	<0,4
826003232	32	30,9 ± 0,4	44,5	>18	32	25	<0,5
826004040	40	38,8 ± 0,4	52	>20,5	30	32	<0,5
826005050	50	48,7 ± 0,5	65	>23,5	34	57	<0,6
826006363	63	61,6 ± 0,5	82	>27,5	43	115	<0,6
826007575	75	72,6 ± 1	98	>30	52	200	<1
826009090	90	87,4 ± 1	119	>33	65	350	<1
826110110	110	107 ± 1,2	144,5	>37	63,5	440	<1
826125125	125	121,5 ± 1,5	160	>40	65	700	<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