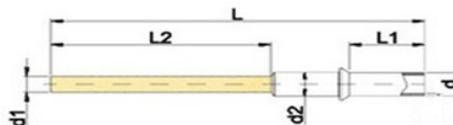


49277CU - TRANSIZIONE RAME A SALDARE



Prodotto	dxd1	L	L1	d2	L2	SDR	MOP	PN	peso (kg)
49277CU025015	25x15	464	100	33	260	11	5	16	0,187
49277CU025018	25x18	464	100	33	260	11	5	16	0,192
49277CU025022	25x22	464	100	39,5	260	11	5	16	0,192
49277CU032022	32x22	465	101	34,5	260	11	5	16	0,450
49277CU032028	32x28	465	101	46,5	260	11	5	16	0,450
49277CU040028	40x28	465	101	42,5	260	11	5	16	0,500

RIFERIMENTI NORMATIVI

UNI EN 1555 – 3 Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione di gas combustibili - Polietilene (PE) - Parte 3: Raccordi

UNI EN 12201 – 3 Sistemi di tubazioni di materia plastica per la distribuzione dell'acqua, e per scarico e fognature in pressione - Polietilene (PE) - Parte 3: Raccordi

UNI EN ISO 15494 Sistemi di tubazioni di materia plastica per applicazioni industriali - Polibutene (PB), polietilene (PE) e polipropilene (PP) - Specifiche per i componenti ed il sistema - Serie Metrica

CARATTERISTICHE TECNICHE

MATERIALI	CODOLO in PE100 – S5 – PN16 – SDR11 – colore nero TUBO METALLICO in Rame tipo SANCO®, avente grado di purezza minimo 99,90% conforme alla norma UNI EN 1057
UTILIZZO	Gas, GPL (anche alte pressioni), acqua potabile e fluidi industriali
SALDABILITA'	Il codolo PE dei raccordi di transizione può essere saldato con tubi e raccordi in PE aventi un indice di fluidità compreso fra 0,2 e 1,3 gr/min (MFI a 190°C/5kgf UNI EN ISO 1133:2005)
PRESCRIZIONI SANITARIE	Conformi a quanto richiesto dal D.M. del 06/04/2004 n° 174 idonei al convogliamento d'acqua potabile o da potabilizzare
DESTINAZIONE D'USO	Per tubi in PE80, PE100, PE100RC, PEX
TEMPERATURE DI ESERCIZIO DEL FLUIDO	da 0° a 40°C

CARATTERISTICHE TECNICHE
PRESSIONI DI ESERCIZIO DEL FLUIDO

La Pressione Nominale (PN) indicata si riferisce ad una Temperatura di esercizio pari a 20°C. Per applicazioni con temperature costantemente superiori (e comunque fino a 40° C) la Pressione di Esercizio Ammissibile (PFA) si ottiene applicando alla PN i coefficienti di riduzione riportati nell'Appendice A della UNI EN 12201-1

Temperatura	Coefficiente ft
20°C	1
30°C	0,87
40°C	0,74

FFA = ft x PN

Tabella riassuntiva della correlazione tra PN, MOP e SDR:

PE 100	PN	MOP	SDR
in bar	25	9	7,4
	16	5	11
	10	3	17

PARTICOLARITA' COSTRUTTIVE
ESECUZIONE SOVRASTAMPATA

Realizzati mediante sovrastampaggio (cioè iniezione di PE100 sopra la parte metallica del raccordo). La maggior parte degli altri raccordi di transizione sul mercato sono invece prodotti per "aggraffaggio meccanico", cioè ridimensionando (schiacciando) il diametro del tubo metallico, per permetterne l'inserimento dentro il codolo di PE, affidando la tenuta meccanica ad un anello esterno, con conseguente riduzione di sezione

PLASSON:
sovrastampata



CONCORRENZA:
con aggraffaggio
meccanico
(riduzione di sezione)

PASSAGGIO TOTALE

Rispettando le prescrizioni definite secondo UNI 9860 (precontatore) e UNI 7129 (post-contatore), garantiscono perdite di carico inferiori a 1 mbar, pari ad un massimo di 0,4 mbar

DOPPIO CODOLO DI SALDATURA

Tale caratteristica permette all'operatore, in caso di errore, di tagliare parte del codolo in PE e ripetere la saldatura, senza dover sostituire il raccordo di transizione

IL PIU' ALTO NUMERO DI GOLE

Zona di sovrastampaggio con il maggior numero di gole fra tutti quelli presenti sul mercato, tale da conferire una maggiore resistenza alla trazione



PLASSON – 13 gole

NOTE

I raccordi metalloplastici a passaggio totale (sovrastampati) non rientrano più nelle prescrizione previste dalla UNI 9736 bensì in quelle della UNI EN 1555-3

Corretta installazione giunto di transizione



Adatto per impianti anticendio in accordo alla norma UNI 10779