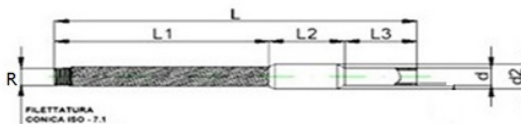


49477R - TRANSIZ. ACCIAIO RIVEST.FILETT.



Prodotto	dxR	L	L1	d2	L2	L3	SDR	MOP	PN	peso (kg)
49477R075025S	75x2½"	521	287	99	109	126	11	5	16	3,000
49477R090030S	90x3"	536	286	114	109	141	11	5	16	4,000
49477R110040S	110x4"	565	285	145	119	161	11	5	16	6,000
VA49477R125040	125x4"	565	285	145	119	161	11	5	16	6,000

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 Acciaio L235 GA secondo norma UNI EN ISO 3183
RIVESTIMENTO PE	Rivestimento triplo strato (R3R), conforme alla norma UNI 9099. Questo permette, secondo quanto previsto dalla UNI 7129-1, di omettere l'installazione del giunto dielettrico (resistenza verso terra maggiore di 1000 Ohm)
PROTEZIONE TUBO METALLICO	Tubo zincato internamente ed esternamente (secondo UNI EN 10224 – procedimento secondo UNI EN 10240 – livello A1)
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
FILETTATURE	Tutte le filettature designate R e Rp, sono in conformità alla UNI EN 10226-1 (filettatura esterna conica ed interna cilindrica, a tenuta sul filetto)

1/1

CARATTERISTICHE TECNICHE

DESTINAZIONE D'USO	Per tubi in PE80, PE100, PE100RC, PEX																						
TEMPERATURE DI ESERCIZIO DEL FLUIDO	da 0° a 40°C																						
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																						
<table><tr><th>Temperatura</th><th>Coefficiente ft</th></tr><tr><td>20°C</td><td>1</td></tr><tr><td>30°C</td><td>0,87</td></tr><tr><td>40°C</td><td>0,74</td></tr></table> PFA = ft x PN	Temperatura	Coefficiente ft	20°C	1	30°C	0,87	40°C	0,74	Tabella riassuntiva della correlazione tra PN, MOP e SDR: <table><tr><th>PE 100</th><th>PN</th><th>MOP</th><th>SDR</th></tr><tr><td rowspan="3">in bar</td><td>25</td><td>9</td><td>7,4</td></tr><tr><td>16</td><td>5</td><td>11</td></tr><tr><td>10</td><td>3</td><td>17</td></tr></table>	PE 100	PN	MOP	SDR	in bar	25	9	7,4	16	5	11	10	3	17
Temperatura	Coefficiente ft																						
20°C	1																						
30°C	0,87																						
40°C	0,74																						
PE 100	PN	MOP	SDR																				
in bar	25	9	7,4																				
	16	5	11																				
	10	3	17																				

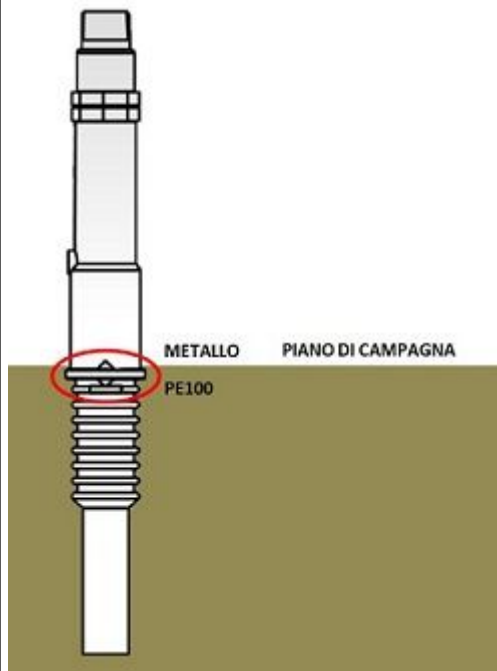
PARTICOLARITA' COSTRUTTIVE

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 - 7 gole	 CONCORRENZA - 3 gole

NOTE

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

Corretta installazione giunto di transizione



Adatto per impianti antincendio in accordo alla norma UNI 10779

Per Ambito gas pre-contatore il diametro del lato acciaio fil.R è consentito fino al 3" (UNI 9034)