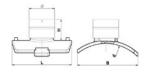


49684.- SELLA GD PER PALLONE OTTURATORE





Prodotto	dxG	L	В	Н	Ø di foratura	Ø	SDR	МОР	peso (kg)
49684400110L	250÷400x3½"	300	305	89	83,5	120	7,4÷17	5	5,570
49684710125	450÷800x4½"	300	315	70	95	150	7,4÷26	5	7,350

RIFERIMENTI NORMATIVI

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

CARATTERISTICHE TECNICHE			
CORPO DELLA SELLA: Polietilene PE100RC	INSERTO METALLICO: Acciaio O-RING: NBR		

	C	ARATTERISTICHI	E TECNICHE GENERALI				
SALDABILITA'			Con tubi aventi un indice di fluidità compreso fra 0.2 e 1.4 gr/10min (MF a 190°C/5kgf UNI EN ISO 1133.2012)				
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				
PRESSIONI DI ESERCIZIO DE	L FLUIDO		La Pressione Nomi esercizio pari a 20 superiori (e comu Ammissibile (PFA) riportati nell'Append	°C. Per ápplica: inque fino a si ottiene applic	zioni con temperati 40° C) la Pressi ando alla PN i coef	ure costantemente ione di Esercizio	
Temperatura	Coefficiente ft		Tabella riassuntiva	della correlazi	one tra PN, MOP e	SDR:	
20°C 30°C	1 0.87		PE 100	PN	MOP	SDR	
40°C	0,74	PFA = ft x PN		25	9	7.4	
		PER-TIMEN	in bar	16	5	11	
				10	2	17	



CARATTERISTICHE TECNICHE GENERALI			
INFORMAZIONI PER LA SALDATURA	Terminali raccordi Ø 4,0 mm Bar-code saldatura modello Interleaved 2/5 (ISO 13950) Tensione di saldatura 40 volt nominali, se non diversamente indicato Bar-code rintracciabilità modello ISO 12176-4 24 DIGIT Sistema di riconoscimento SMARTFUSE (ISO 13950)		

NOTE				
SDR indica la saldabilità del raccordo sul tubo Testati per il trasporto di idrogeno al 100%	Diametro di foratura definisce il passaggio utile del fluido			
La saldatura della sella deve essere effettuata con l'apposito posizionatore solo per selle Grande Diametro codice articolo 49684, rispettando la procedura di installazione fornita dal produttore. L'operazione di foratura deve essere eseguita con apposita fresa a tazza, in modo da garantire il passaggio totale.				