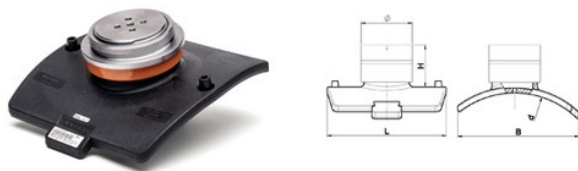


49684.- SELLA GD PER PALLONE OTTURATORE



Prodotto	dxG	L	B	H	Ø di foratura	Ø	SDR	MOP	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

UNI EN ISO 228-1 - Filettature di tubazioni per accoppiamento non a tenuta sul filetto - Dimensioni, tolleranze e designazione

CARATTERISTICHE TECNICHE

CORPO DELLA SELLA: Polietilene PE100RC

INSERTO METALLICO: Acciaio
O-RING: NBR

CARATTERISTICHE TECNICHE GENERALI

SALDABILITA'

Con tubi aventi un indice di fluidità compreso fra 0.2 e 1.4 gr/10min (MFI 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 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

PFA = ft × 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

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	Diametro di foratura definisce il passaggio utile del fluido
Testati per il trasporto di idrogeno al 100%	
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.	G: filettatura esterna metallica