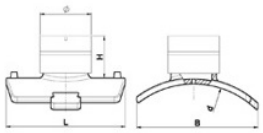
PLASSON®

49684.- SELLA GD PER PALLONE OTTURATORE

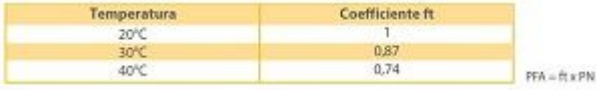
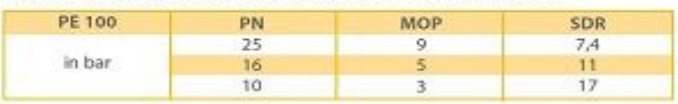




Prodotto	dxG	L	B	H	Ø di foratura	Ø	SDR	MOP	peso (kg)
49684400110L	250÷400x3½"	300	305	89	83,5	120	7,4÷17	5	5,570
49684710125	450÷800x4½"	300	315	70	95	150	7,4÷26	5	7,350

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
	Tabella riassuntiva della correlazione tra PN, MOP e SDR: 

PLASSON Italia Srl Via Fabbriche, 22 - 15069 Serravalle Scrivia (AL) 0143 60991
Ufficio Tecnico 0143 609930 - tecnico@plasson.it - www.plasson.it

SCHEDA TECNICA

PLASSON®

SCHEDA TECNICA

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.	G: filettatura esterna metallica

PLASSON Italia Srl Via Fabbriche, 22 - 15069 Serravalle Scrivia (AL) 0143 60991
Ufficio Tecnico 0143 609930 - tecnico@plasson.it - www.plasson.it