

MANICOTTI ELETTROSALDABILI GRANDE DIAMETRO

49010 MANICOTTO



CODICE	D	CINGHIE	ZONE SALDATURA	SDR	PN	MOP
490103400	400	NO	MONOFILARE	≤ 26	16	5
490103450	450	SI	BIFILARE	≤ 17	16	5
490103500	500	SI	BIFILARE	≤ 17	16	5
490103560	560	SI	BIFILARE	≤ 33	16	5
490103630	630	SI	BIFILARE	≤ 33	16	5
490103710	710	SI	BIFILARE	≤ 26	16	5
490103800	800	SI	BIFILARE	≤ 17	16	5

Saldabili con saldatrice polivalente con lettore codici a barre

46010 MANICOTTO LIGHTFIT



CODICE	D	CINGHIE	ZONE SALDATURA	SDR	PN	MOP
460104400	400	NO	MONOFILARE	≤ 41	10	3
460103450	450	NO	BIFILARE	≤ 41	10	3
460103500	500	NO	BIFILARE	≤ 33	10	3
460103560	560	SI	BIFILARE	≤ 41	10	3
460103630	630	SI	BIFILARE	≤ 33	10	3
460103710	710	SI	BIFILARE	≤ 33	10	3
460103800	800	SI	BIFILARE	≤ 41	10	3
460103900	900	SI	BIFILARE	≤ 41	10	3

Saldabili con saldatrice polivalente con lettore codici a barre

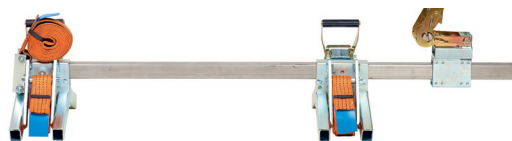
Per il solo diametro 400 mm è possibile utilizzare saldatrice monovalente (tipo Monomatic)

ATTREZZATURE PER L'INSTALLAZIONE DI ENTRAMBI I PRODOTTI

Disponibili per la vendita o il noleggio



RASCHIATORE RAS 800
per tubi Ø 250÷800
29144.4200.009



**ALLINEATORE/SPINGITUBO
STRAP CLAMP PLUS**
per tubi Ø 250÷800
29144.4300.022



ARROTONDATORE
per tubi Ø 450÷560
29144.4602.013
per tubi Ø 630÷710
29144.4602.014

Perché utilizzare raccordi elettrosaldabili per grandi diametri?

- Soluzione ideale in caso di trincee strette e siti difficilmente raggiungibili
- Design nuovi e innovativi per semplificare la procedura di saldatura
- Progettati in modo da permettere al raccordo di funzionare con tensione fissa
- Non necessitano della correzione del tempo di saldatura in funzione della temperatura ambiente
- Garantiscono una saldatura perfetta ad una temperatura ambiente compresa tra -10°C e + 45°C senza bisogno di preriscaldamento



CINGHIE

- Impediscono la dilatazione del materiale durante la saldatura (effetto di contenimento della pressione di fusione)
- Innovative, di tessuto isolante, integrate sul corpo del raccordo
- Ottimizzano il trasferimento dell'energia di fusione tra tubo e raccordo
- Possono essere rimosse al termine del ciclo di saldatura, ovvero al completo raffreddamento del giunto

SALDATURA BIFILARE

Due circuiti di saldatura separati che possono essere alimentati in modo indipendente permettendo un'ampia flessibilità di installazione



GEOMETRIA DEL PRODOTTO

- Il profilo del raccordo è progettato per rinforzare le zone maggiormente stressate durante il processo di saldatura
- Spessore alle estremità studiato per garantire l'indeformabilità durante l'inserimento del tubo
- Ampie zone calde e fredde per assicurare elevati coefficienti di sicurezza nella realizzazione della giunzione saldata

INDICATORE DI FUSIONE

- Situato al centro della fibbia presente sulla cinghia
- Il design a forma conica impedisce la fuoriuscita del materiale fuso

SPIRE COPERTE

- Evitano danni meccanici durante l'inserimento del tubo nel raccordo
- Ottimizzano il trasferimento del calore durante la saldatura