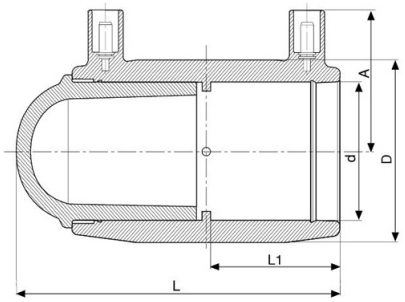
FICHA TÉCNICA

TAPÓN ELECTROSOLDABLE **Fecha emisión: 29/03/2024**





DIMENSIONES

Código Producto	d (mm)	D (mm)	L (mm)	L1 (mm)	A (mm)	Ud. [pequeña]	Ud. [caja]	Peso [kg]
491204020	20	31	84	37	34	100	400	0,0550
491204025	25	36	92	40	37	100	400	0,0500
491204032	32	44	103	42	42	75	300	0,0760
491204040	40	56	114	47	46	40	160	0,1300
491204050	50	67	121	49	51	30	120	0,2040
491204063	63	82	142	57	57	18	72	0,3270
491204075	75	98	156	61	64	12	48	0,4990
491204090	90	117	183	73	70	8	30	0,8200
491204110	110	140	206	78	81	5	20	1,2590
491204125	125	157	22	85	87	3	15	1,7020
491204140	140	174	237	90	97	2	10	2,3460
491204160	160	194	261	93	105	2	6	2,9900
491204180	180	218	283	105	116	1	5	4,1590
491204200	200	242	289	109	126	1	4	5,2600
491204225	225	272	318	119	138	1	2	7,2600
491204250	250	311	344	123	156	1	1	8,3810
491204280	280	340	396	134	170	1	1	11,7400
491204315	315	387	405	139	184	1	2	16,0450

MATERIAL

Cuerpo PE100

CARACTERÍSTICAS

Presión Nominal
PN 16 (Agua)
PN 10 (Gas)
Temperatura de Trabajo
Los accesorios de electrofusión no están diseñados para ser utilizados en canalizaciones de agua caliente soportando las mismas temperaturas que el PE.
Temperaturas de funcionamiento entre -10ºC y 40ºC.
Método de Soldadura
Smartfuse, código de barras y manual
Normativa
El diseño, las pruebas y el control de calidad de los accesorios ElectroFusion de Plasson se llevan a cabo de acuerdo con las normas internas de Plasson, basadas en las siguientes normativas internacionales:EN 1555 | EN 12201 | NF 136 | AS/NZS 4129 | WIS 4-32-14 | WIS 4-32-15

Intervalo de Soldadura Accesorio

Diámetro Tubería	SDR7,4	SDR11	SDR17	SDR21	SDR26	SDR33
20	√	√				
25	√	√				
32	√	√				
40	√	√				
50	√	√				
63	√	√	√			
75	√	√				
90	√	√	√			
110	√	√	√			
125	√	√	√			
140	√	√	√			
160	√	√	√			
180	√	√	√			
200	√	√	√			
225	√	√	√			
250	√	√	√	√		
280	√	√	√	√	√	
315	√	√	√	√	√	