



Saldare PE

Saldare PE

Caratteristiche

Applicazione

- La raccorderia in PE con estremità da saldare può essere saldamente collegata tramite manicotti elettrosaldabili o saldature testa a testa con piastra riscaldante.
- Le estremità vengono saldamente avvitate al corpo della raccorderia con una doppia O-Ring (labbro di tenuta, O-Ring) e bussola d'appoggio.
- Per le delle saracinesche, le estremità in PE da saldare si possono sostituire singolarmente.
- Adatta per tubi in PE. La lavorazione si basa sulle direttive VKR (Unione dei fabbricanti di tubi di plastica, componenti di tubazioni).
- Specificare l'impiego con gas naturale al fine di poter effettuare la prova richiesta secondo DIN 3230-5 (PG1 per raccorderia interrata e PG3 per raccorderia negli impianti) con il relativo certificato di collaudo 3.1 in conformità a DIN EN 10204.

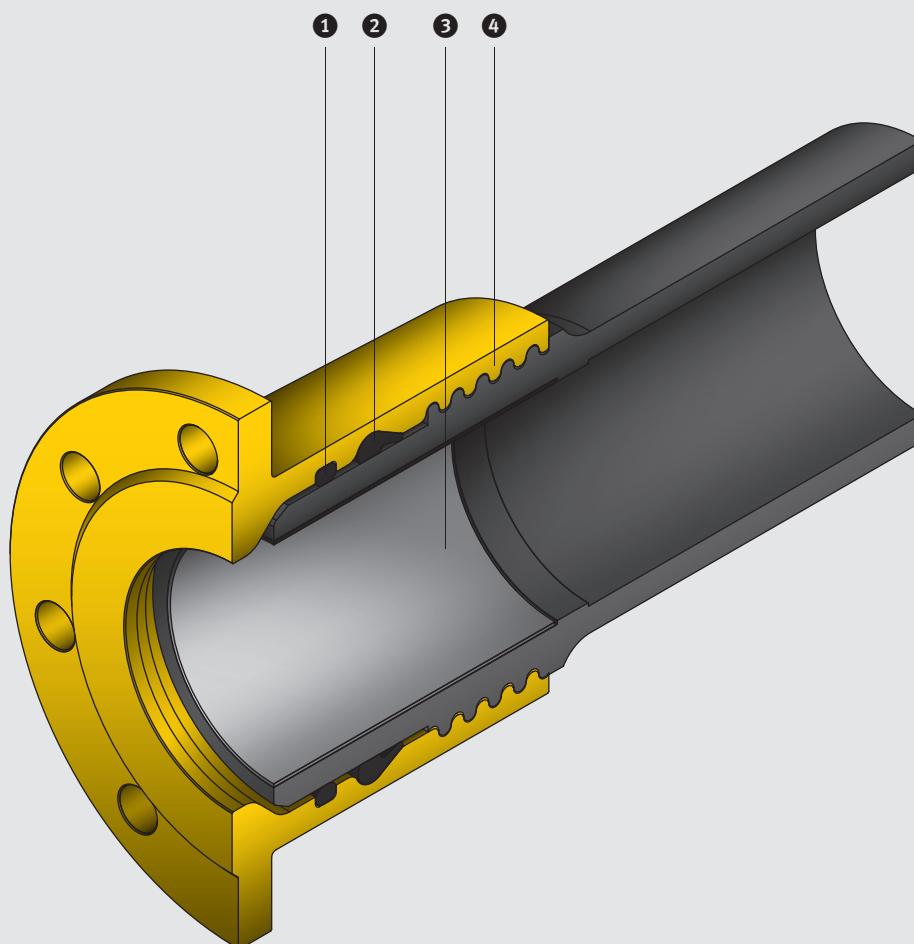
Caratteristiche

- I terminali in PE possono essere sostituiti in caso di necessità o di modifica. Le rubinetterie pertanto possono essere riutilizzate in caso di terminali in PE difettosi.
- Tronchetto maschio standard PE 100 SDR 11, disponibile anche tornito in SDR 17

Materiale

- **Corpo**
 - Ghisa sferoidale EN-GJS-400 (GGG 40)
 - Rivestimento in EWS secondo GSK, RAL-GZ 662, spessore dello strato min. 250 µm
 - Verniciatura «giallo standard gas» RAL 1021
- **Guarnizioni**
 - O-Ring: NBR-Duo
 - Guarnizione manicotto: NBR
- **Estremità da saldare**
 - Standard: PE 100, SDR 11
 - Su richiesta: tornito su SDR 17
- **Bussola di appoggio**
 - INOX

Valore di pressione PN 5

**Saldare PE
Struttura****Componenti**

- 1 O-Ring
- 2 Labbro di tenuta
- 3 Bussola di appoggio
- 4 Filettatura circolare

Saldare PE
Esempi di applicazione

