

FIȘA TEHNICĂ COT 45° <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Cotelile fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice si dimensiuni

➤ Cotelile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni si aplicatii SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32, si SDR 7.4 (S 3,2) pentru DN 40÷DN 63

➤ Rezistenta la presiune conform claselor de aplicatie definite in SR EN ISO 15874-1 sunt:

A. cotelile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10; Clasa 2/ PN8 si Clasa 5/ PN6;

B. cotelile SDR7,4 rezista la: la 20°C PN20 bar cu c=1,25 sau PN 16 la c=1,5; Clasa1/PN8; Clasa 2/ PN6 si Clasa 5/ PN6.

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

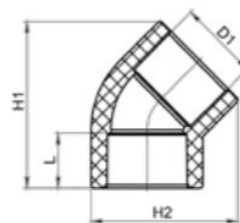
✓ **Clasa 5 (încălzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Cotelile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numarul standardului SR EN ISO 15874 si informatii pentru trasabilitate (luna si anul fabricatiei).

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Coturi SDR 6 (S 2,5):**

Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	Masa [kg/buc]
RAND32140020000	GRI	20	19,5	44,0	37,0	14,5	0,123
RAND32240020000	ALB						
RAND32340020000	VERDE						
RAND32140025000	GRI	25	24,5	49,4	44,5	16,0	0,200
RAND32240025000	ALB						
RAND32340025000	VERDE						
RAND32140032000	GRI	32	31,5	59,8	54,8	18,0	0,335
RAND32240032000	ALB						
RAND32340032000	VERDE						

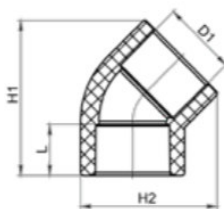


Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 037 289 94 45;
www.valrom.ro; office@valrom.ro
REG COM J40/4810/1996
CIF RO8529679
Capital social: 6.706.000 lei

✓ **Coturi SDR 7,4 (S 3,2):**

Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	Masa [kg/buc]
RAND32140040000	GRI	40	39,4	70,1	66,0	20,5	0,054
RAND32240040000	ALB						
RAND32340040000	VERDE						
RAND32140050000	GRI	50	49,4	82,8	50,7	80,0	0,098
RAND32240050000	ALB						
RAND32340050000	VERDE						
RAND32140063000	GRI	63	62,5	100,0	58,4	99,0	0,188
RAND32240063000	ALB						
RAND32340063000	VERDE						

**3. Ambalare, manipulare, transport si depozitare**

- Coturile sunt ambalate în pungi de plastic si în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate si ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere in opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatlui la temperatura de polifuziune de 260° C.



Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 037 289 94 45;
www.valrom.ro; office@valrom.ro
REG COM J40/4810/1996
CIF RO8529679
Capital social: 6.706.000 lei

3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.



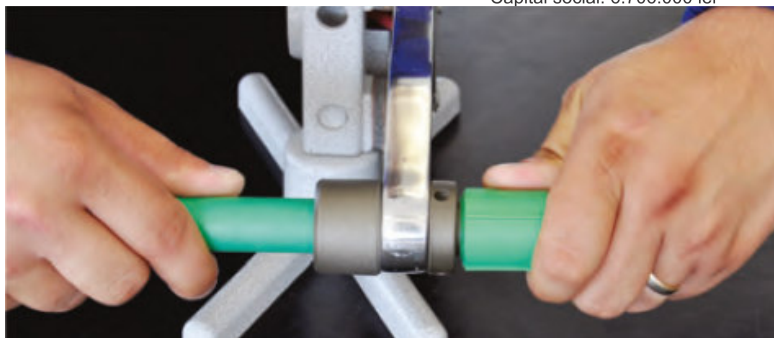
6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
 cod 062204, București
 Tel: + 4 021 317 38 00;
 Fax: + 4 037 289 94 45;
 www.valrom.ro; office@valrom.ro
 REG COM J40/4810/1996
 CIF RO8529679
 Capital social: 6.706.000 lei

7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametric de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudură prin polifuziune sunt conform tabelului:

Diametru [mm]	Timp de încălzire [sec]	Timp de sudură [sec]	Timp de răcire [sec]
20	5	4	4
25	7	4	4
32	8	6	4
40	12	6	4
50	18	6	4
63	24	8	6

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.