

FIȘA TEHNICĂ MUFA <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Mufele PPR 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

➤ Mufele 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 110

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

A. mufele 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. mufele 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 calda 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viața: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

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

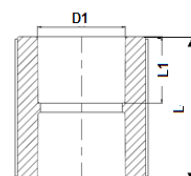
✓ **Clasa 5 (incalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viața: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Mufele 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:**

✓ **Mufe SDR 6 (S 2,5):**

Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	L1 [mm]	L [mm]	Masa [kg/buc]
RAND30100020000	GRI	20	19,5	14,5	31.2	0,0096
RAND30200020000	ALB					
RAND30300020000	VERDE					
RAND30100025000	GRI	25	24,5	16	35.2	0,0151
RAND30200025000	ALB					
RAND30300025000	VERDE					
RAND30100032000	GRI	32	31,5	18,1	39.0	0,024
RAND30200032000	ALB					
RAND30300032000	VERDE					



✓ **Mufe SDR 7,4 (S 3,2):**

Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	L1 [mm]	L [mm]	Masa [kg/buc]
RAND30100040000	GRI	40	39,4	20,5	44.2	0,0397
RAND30200040000	ALB					
RAND30300040000	VERDE					

Valrom Industrie SRL

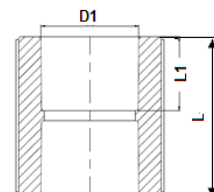
 Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
 cod 062204, București
 Tel: + 4 021 317 38 00;
 Fax: + 4 037 289 94 45;
 www.valrom.ro; office@valrom.ro

REG COM J40/4810/1996

CIF RO8529679

Capital social: 6.706.000 lei

Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	L1 [mm]	L [mm]	Masa [kg/buc]
RAND30100050000	GRI	50	49,4	23,5	50.7	0,074
RAND30200050000	ALB					
RAND30300063000	VERDE					
RAND30100063000	GRI	63	62,5	27,4	58.4	0,133
RAND30200063000	ALB					
RAND30300063000	VERDE					
RAND30100075000	GRI	75	74.7	30.0	65.0	0.220
RAND30200075000	ALB					
RAND30300075000	VERDE					
RAND30100090000	GRI	90	89.7	33.0	71.0	0.360
RAND30200090000	ALB					
RAND30300090000	VERDE					
RAND30100110000	GRI	110	109.7	37.0	79.0	0.600
RAND30200110000	ALB					
RAND30300110000	VERDE					



3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Mufele 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 în 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.



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

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



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.



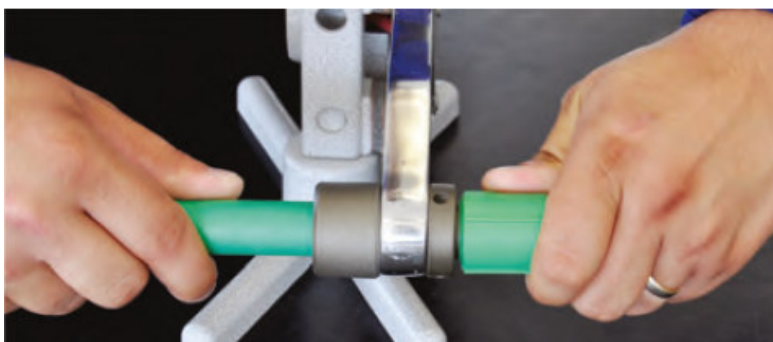
Valrom Industrie SRL

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

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



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
75	30	8	8
90	40	8	8
110	50	10	8

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.