

## FIȘA TEHNICĂ

### RACORD FI <RandomKIT> PPR

#### **1. Domeniu de utilizare**

➤ Fitingurile 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 și dimensiuni**

➤ Fitingurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32, și SDR 7.4 (S 3,2) pentru DN 40÷DN 110

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:

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

B. fittingurile 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 și 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;

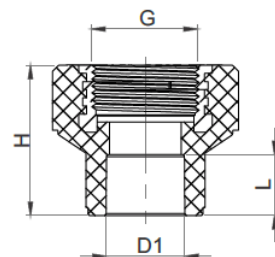
✓ **Clasa 5 (încalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Fitingurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

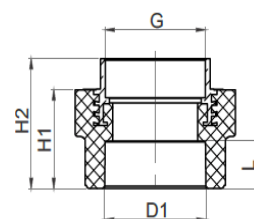
✓ **Racord FI SDR 6 (S 2,5):**

Cod	Culoare	DxG [mm]	D1 [mm]	L [mm]	H [mm]	Masa [kg/buc]
RAND31101020020	GRI	20x1/2"	19,5	14,5	34,5	0,042
RAND31201020020	ALB					
RAND31301020020	VERDE					
RAND31101020025	GRI	20x3/4"	19,5	14,5	37,3	0,056
RAND31201020025	ALB					
RAND31301020025	VERDE					
RAND31101025020	GRI	25x1/2"	24,5	16,0	37,3	0,048
RAND31201025025	ALB					
RAND31301025020	VERDE					
RAND31101025025	GRI	25x3/4"	24,5	16,0	37,6	0,059
RAND31201025025	ALB					
RAND31301025025	VERDE					
RAND31101032032	GRI	32x1"	31,5	18,0	49,0	0,099
RAND31201032032	ALB					
RAND31301032032	VERDE					



✓ **Racord FI SDR 7,4 (S 3,2):**

Cod	Culoare	DxG [mm]	D1 [mm]	L [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	Masa [kg/buc]
RAND31101040040	GRI	40x1"1/4	39,4	20,5	46,8	61,8	0,239
RAND31201040040	ALB						
RAND31301040040	VERDE						
RAND31101050050	GRI	50x1"1/2	49,4	23,5	49,5	63,1	0,278
RAND31201050050	ALB						
RAND31301050050	VERDE						
RAND31101063063	GRI	63x2"	62,5	27,5	59,6	78,2	0,522
RAND31201063063	ALB						
RAND31301063063	VERDE						
RAND31101075075	GRI	75x2"1/2	74,7	30,0	63,5	83,5	0,807
RAND31201075075	ALB						
RAND31301075075	VERDE						
RAND31101090090	GRI	90x3"	89,7	33,0	66,0	89,0	1,193
RAND31201090090	ALB						
RAND31301090090	VERDE						
RAND31101110110	GRI	110x4"	109,7	37,0	73,0	99,0	1,873
RAND31201110110	ALB						
RAND31301110110	VERDE						



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

- Fitingurile 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 fiscal;
- 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 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.



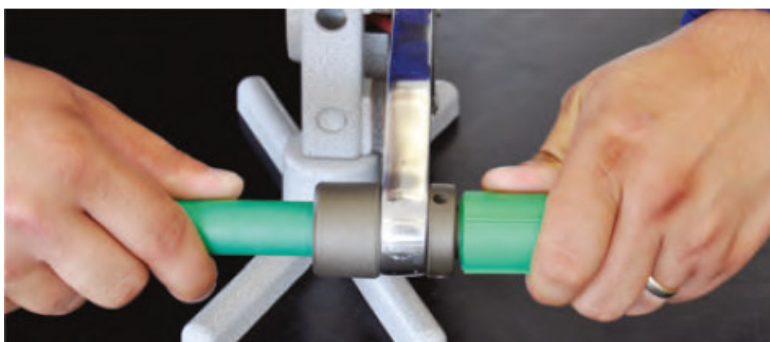
5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție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



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 parametrii 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.