

FIȘA TEHNICĂ COT 90° MF <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Cotelurile 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

➤ Cotelurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷25

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:
Cotelurile SDR6 rezistă la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa 1/PN10; Clasa 2/ PN8 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 (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.

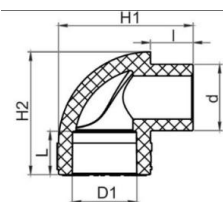
➤ Cotelurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Cot SDR 6 (S 2,5):**



Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	L [mm]	l [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	Masa [kg/buc]
RAND32120020000	GRI	20	19,5	14,5	16	47,5	39,7	0,016
RAND32220020000	ALB							
RAND32320020000	VERDE							
RAND32120025000	GRI	25	24,5	16,0	16,0	50,0	47,0	0,025
RAND32220025000	ALB							
RAND32320025000	VERDE							



3. Ambalare, manipulare, transport și depozitare

➤ Cotelurile sunt ambalate în pungi de plastic și în cutii de carton.

➤ Depozitarea se face în spații acoperite, uscate și 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. Garanție, durata de viață

➤ 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.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatlui 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 inserție 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 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

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.

