

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

FIȘĂ TEHNICĂ
COT 90° <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

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

2. Caracteristici tehnice

➤Coturile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3;

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

A. coturile SDR6/S2,5 rezistă 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. coturile SDR7,4/ S3,2 rezistă 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.

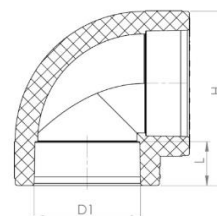
➤ Coturile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤**Dimensiuni:**

✓ **Coturi SDR 6 (S 2,5):**

Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	L [mm]	H [mm]	Masa [kg/buc]
RAND32190020000	GRI	20	19,5	14,5	38,7	0,0150
RAND32290020000	ALB					
RAND32390020000	VERDE					
RAND32190025000	GRI	25	24,5	16	46,4	0,026
RAND32290025000	ALB					
RAND32390025000	VERDE					
RAND32190032000	GRI	32	31,5	18,0	56,1	0,045
RAND32290032000	ALB					
RAND32390032000	VERDE					

dn,



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

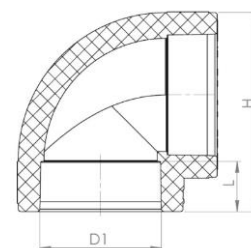
REG COM J40/4810/1996

CIF RO8529679

Capital social: 6.706.000 lei

✓ **Coturi SDR 7,4 (S 3,2):**

Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	L [mm]	H [mm]	Masa [kg/buc]
RAND32790020000*	GRI	20	19,15	14,5	38,5	0,0134
RAND32890020000*	ALB					
RAND32990020000*	VERDE					
RAND32790025000*	GRI	25	24,1	16	46	0,0219
RAND32890025000*	ALB					
RAND32990025000*	VERDE					
RAND32190040000	GRI	40	39,4	20,5	67,0	0,074
RAND32290040000	ALB					
RAND32390040000	VERDE					
RAND32190050000	GRI	50	49,4	23,5	81,5	0,136
RAND32290050000	ALB					
RAND32390063000	VERDE					
RAND32190063000	GRI	63	62,5	27,5	101,2	0,266
RAND32290063000	ALB					
RAND32390063000	VERDE					
RAND32190075000	GRI	75	74,7	30,0	121,2	0,465
RAND32290075000	ALB					
RAND32390075000	VERDE					
RAND32190090000	GRI	90	89,7	33,0	142,3	0,750
RAND32290090000	ALB					
RAND32390090000	VERDE					
RAND32190110000	GRI	110	109,7	37,0	171,8	1,420
RAND32290110000	ALB					
RAND32390110000	VERDE					



*Nu au în marcaj seria S

3. Ambalare, manipulare, transport și depozitare

- Coturile 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

- Coturile 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.

5. Punere în operă

- Conform proiect de execuție de către personal autorizat.
- Procedura de montare a țevilor și fittingurilor PP-R

Îmbinarea dintre țevi și fittinguri PPR se realizează prin sudarea acestora folosind un aparat de fuziune, de obicei sudarea se realizează între suprafața exterioară a țevii și cea interioară a fittingurilor.

Sunt necesare următoarele echipamente speciale: un aparat de sudură cu fuziune și câteva unelte.

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L. își rezervă dreptul de a face modificări în prezenta fișă tehnică fără notificare.

Pag. 2 / 4

SERVICIUL CONSULTANȚĂ TEHNICĂ

Elaborat: Silvia DRĂCEA; Vs. 1.4 Data 08.08.2023 AV nr. 14/24.02.2015; 53/12.06.2015,75/05.05.2020,77/07.08.2023

F-TEH-14_Ed.1, rev.1 _17.11.2022

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

Consultați instrucțiunile producătorului aparatului de sudat și regulile de siguranță.**Secvențele de operare sunt următoarele:****Pregătirea aparatului de sudură:**

Se montează matrițele corespunzătoare dimensiunii țevii pe termoplaca aparatului. Acestea trebuie să fie curate și în perfectă stare.

Se conectează aparatul de sudură la rețeaua de energie electrică de 230V , 50 Hz și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la valoarea temperaturii de polifuziune indicată de producătorul fittingurilor (pentru fittingurile PPR Valrom 260°C).

Se pornește aparatul. Aparatul este gata de utilizat (în parametri) în momentul când martorul(ii) luminos(i) se stinge/sting.

**Pregătirea țevii și a fittingurilor pentru sudare:**

Se taie țeava cu un dispozitiv corespunzător de PPR, perpendicular pe axa acesteia și se curată de bavuri. Se verifică dacă piesele care urmează să se sudeze sunt curate. Lungimea de inserare trebuie marcată pe țeavă cu un marker.

ATENȚIE! În cazul țevelor PPR cu inserție de aluminiu, trebuie îndepărtat stratul de aluminiu cu grijă, dacă intrați în stratul de PPR riscați ca diametrul țevii să fie mai mic, ceea ce duce la compromiterea îmbinării. După exfoliere se măsoară diametrul țevii. În caz că acesta nu este corect (egal cu diametrul nominal) tăiați bucata de teavă compromisă și repetați operația cu mai multă atenție. **Info:** Pentru țeava cu fibră nu mai este nevoie de aceasta.



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

**Sudarea:**

Se introduce capătul tubului și fittingului în matrite în același timp, fără a le roti și se mențin la timpul de încălzire indicat în tabelul 1.

După expirarea timpului de încălzire, țeava și fittingul încălzit se scot fără oprirea aparatului de sudură, se introduc imediat unul în celălalt până la semnul de marcare fără rotire și se țin presate pe toată durata timpului de sudură. Apoi se lasă să se răcească conform timpului de răcire recomandat în tabelul 1.



După răcire, verificați dacă nu există reziduri de material topit pe matrițe după fiecare operație de sudare.

Tabel 1

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

ATENȚIE: Temperatura mediului ambiant, a țevelor și fittingurilor PPR trebuie să fie de minimum +5°C în timpul procedurii