



Scarica l'App Plast! Disponibile su Google Play Store (Android) ed Apple Store (iOS)





 **PLASTITALIA**TM S.p.A.
high performance fittings

IN VIGORE DAL

01.04.2024
Rev.00

Le informazioni contenute in questo documento possono subire variazioni senza alcun preavviso

INTRODUZIONE

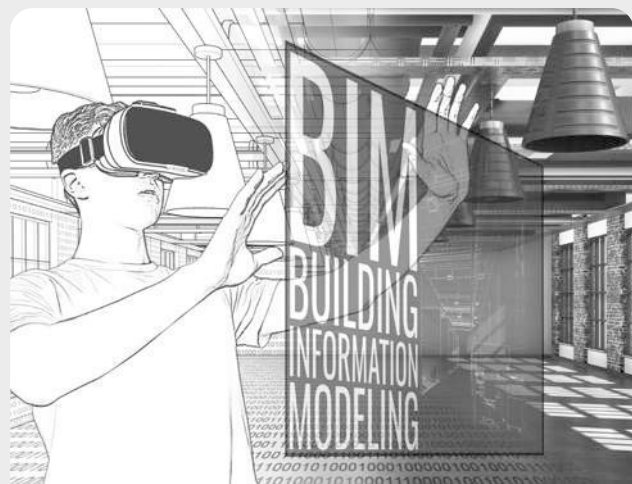


Plastitalia S.p.A. è una società nata nel 1987 con lo scopo di produrre raccordi in polietilene utilizzabili nella costruzione e manutenzione di impianti dedicati al trasporto di fluidi, in pressione e a gravità.

Fin dalla sua nascita l'azienda si è posta come obiettivo quello di offrire al mercato dei prodotti progettati secondo le regole internazionali, utilizzando le migliori materie prime disponibili. Gli ambiti nei quali opera riguardano, principalmente, il trasporto e la distribuzione del gas combustibile e dell'acqua; gli impianti per l'irrigazione, antincendio e industriali. Plastitalia S.p.A. segue il rapido mutare delle richieste del mercato e cerca di soddisfare le esigenze del cliente attraverso la rapida fornitura dei materiali richiesti, prodotti secondo gli standards internazionali di qualità riconosciuti.

L'azienda ha ottenuto la certificazione UNI EN ISO 9001; consapevole dell'importanza di progettare fin da ora per il futuro si è impegnata nel miglioramento delle sue prestazioni ambientali applicando volontariamente il Regolamento Europeo EMAS (Environmental Management Approval Scheme), ottenendo così il certificato UNI EN ISO 14001 per il suo impegno verso una produzione rispettosa dell'ambiente.

Ultimo, ma solo in ordine cronologico, è giunto il riconoscimento UNI ISO 45001 (in precedenza BS OHSAS 18001), a testimonianza dell'impegno che l'azienda ha nei confronti dei propri collaboratori, per i quali sono messe in atto tutte le procedure a tutela e salvaguardia dell'igiene e sicurezza del lavoro nel rispetto delle Convenzioni dell'Organizzazione Internazionale del Lavoro (OIL).



Questo manuale fornisce informazioni tecniche che riflettono lo stato dell'arte al momento della sua creazione e non può essere considerato esaustivo. Le informazioni tecniche ivi contenute forniscono ai progettisti interessati, ai costruttori e agli utenti le informazioni di base per un uso consapevole dei nostri prodotti.

In generale, devono essere osservate le necessarie precauzioni, norme e linee guida pertinenti. I limiti operativi e prestazionali devono essere rispettati.

L'errata installazione, la manutenzione inadeguata o l'uso improprio dei nostri prodotti non dà diritto ad alcuna garanzia, né quest'ultima può essere riconosciuta semplicemente a seguito dell'applicazione delle istruzioni di installazione.

Tutti i prodotti considerati nel presente manuale fanno riferimento alle nostre condizioni di vendita e di consegna riportate nei documenti commerciali (listino prezzi, ecc.).

Sintetica descrizione dell'azienda

Plastitalia S.p.A. è un'azienda organizzata secondo i più moderni criteri di gestione della produzione industriale e strutturata in differenti reparti:

- Progettazione;
- Ricerca e sviluppo;
- Produzione;
- Controllo e collaudo;
- Logistica;
- Amministrazione.

Impiega 180 dipendenti, di cui circa 20 sono ingegneri che si occupano della progettazione, ricerca e sviluppo, produzione, controllo, collaudo e qualità. Il resto del personale è qualificato per le mansioni per cui è impiegato e la sua formazione è continua. Le macchine dedicate allo stampaggio dei raccordi sono dotate di centri di lavoro robotizzati in grado di garantire un livello qualitativo costante e sono ampiamente utilizzati i più moderni sistemi CAD/CAM. Un centro di addestramento alla saldatura fornisce il know how necessario ai clienti più esigenti che vogliono specializzarsi nella saldatura del polietilene.

Il magazzino è gestito secondo le tecniche del just in time e al suo interno trovano posto 5.000 ubicazioni articoli. La logistica è organizzata in modo che i prodotti ordinati, se presenti a stock, possano essere spediti lo stesso giorno in cui sono stati acquistati per raggiungere il luogo di utilizzo nel tempo più breve possibile.

Plastitalia S.p.A. opera su mercati internazionali dove i requisiti di prodotto cambiano secondo le usanze regionali; per questo ha investito nel concepimento di un nuovo laboratorio attrezzato con i più moderni e sofisticati strumenti scientifici idonei allo sviluppo ed al controllo del prodotto.

Plastitalia S.p.A. è anche una società di service in grado di produrre, a richiesta e su disegno del cliente, prodotti specifici e altrettanto sicuri come quelli di serie.

Termini e definizioni, simboli e segni grafici, definizione delle misure






TERMINI E DEFINIZIONI

- C:** Coefficiente di sicurezza utilizzato nei calcoli per la definizione della resistenza meccanica dell'elemento in polietilene (tubo o raccordo) quando il fluido trasportato è acqua ($C=1,25$ secondo ISO 12162).
- CPR:** Construction Product Regulation (305/2001)-Regolamento Prodotti da Costruzione (305/2001).
- de:** Il valore della misura del diametro esterno in una sua sezione trasversale in qualsiasi punto del tubo, arrotondato allo 0,1 mm superiore.
- DN:** Designazione numerica per le dimensioni di una componente diversa da quella identificata dalla dimensione della filettatura, che è un numero arrotondato approssimativamente uguale alla dimensione costruttiva, in millimetri (mm).
- dn:** Diametro esterno, in millimetri, assegnato ad un diametro nominale DN.
- DoP:** Declaration of Performance. Dichiarazione di Prestazione (Regolamento 305/2001).
- HDB:** Hydraulic Design Basis.
- hEN:** Norma armonizzata la cui validità è estesa a tutto il territorio europeo e il cui rispetto è un obbligo in riferimento ad un Regolamento o Direttiva. E' pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale Europea (OJEU - Official Journal of the European Union).
- MFR:** (melt flow rate) indice della viscosità della materia prima quando si trova nello stato di fusione.
- MIP:** massima pressione incidentale (può essere fuori controllo dalla stazione di riduzione, ma limitata da apparecchiature di sicurezza).
- MOP:** (massima pressione operativa), la massima pressione alla quale un sistema può essere tenuto in esercizio continuamente in condizioni operative normali.
- MPa:** Megapascal (1×10^6 Pa) [$1 \text{ Pa} = \frac{1 \text{ N}}{\text{m}^2}$].
- MRS:** (Minimum Required Strength): valore del carico di rottura teorico (σ) del materiale, ottenuto mediante prove che ne simulano la resistenza alla tensione, applicata ad una temperatura di 20 °C e per un periodo non inferiore a 50 anni.
- N:** Newton, unità di misura della forza.
- OIT:** (oxidation induction time) tempo di induzione all'ossidazione.
- PE:** polietilene.
- PE80:** polietilene la cui resistenza residua a lungo termine (50 anni) è almeno pari a 8 N/mm².
- PE100:** polietilene la cui resistenza residua a lungo termine (50 anni) è almeno pari a 10 N/mm².
- PE100-RC** polietilene resistente alla propagazione della frattura e la cui resistenza residua a lungo termine (50 anni) è almeno pari a 10N/mm²
- PEA:** (pressione di prova ammissibile) pressione idrostatica massima che un componente di nuova installazione è in grado di sostenere per una durata relativamente breve, al fine di garantire l'integrità e la tenuta della tubazione (vedere metodo di prova Appendice AUNI EN 805).
- PED:** Pressure Equipment Directive 2014/68/CE-Direttiva Apparecchiature a Pressione.
- PFA:** (pressione di esercizio ammissibile) pressione idrostatica massima che un componente è in grado di sostenere durante l'esercizio.
- PMA:** (pressione di esercizio massima ammissibile) pressione massima che si verifica occasionalmente, compreso il colpo d'ariete, che un componente è in grado di sostenere durante l'esercizio.
- PN:** Designazione numerica utilizzata a scopo di riferimento, relativa alle caratteristiche meccaniche del componente di un sistema di tubazioni.
Per i sistemi di tubazioni di materia plastica per il trasporto dell'acqua, corrisponde alla pressione operativa massima (MOP) continua in bar, che può essere supportata con acqua a 20 °C, basata sul coefficiente di sicurezza minimo.
- PPI:** Plastic Pipe Institute (Texas - USA).
- psi:** pound square inch.
- S:** serie del tubo, pari a $\frac{\text{SDR}-1}{2}$.
- SDR:** parametro adimensionale che rappresenta il rapporto tra il diametro esterno di un tubo, o di un raccordo a codolo, ed il suo spessore.
Assume anche ulteriori significati quando utilizzato nella designazione dei raccordi elettrosaldabili. SDR di progetto, ovvero definisce a quale classe di spessore, e quindi PN, il raccordo elettrosaldabile appartiene.
SDR di saldabilità, ovvero definisce su quale classe di spessore di tubi (o raccordi a codolo), e quindi PN, il raccordo è saldabile.
- STP/CTP:** pressione per prova di resistenza/prova di pressione combinata.

SIMBOLI

- ≤ minore o uguale
- ≥ maggiore o uguale
- σ sigma, massima tensione circonferenziale di progetto (il valore è espresso in N/mm²)

SEGNI GRAFICI

-  articolo utilizzabile per impianti per il gas combustibile
-  articolo utilizzabile per impianti per acqua in pressione
-  articolo utilizzabile per acqua potabile
-  articolo utilizzabile per impianti industriali
-  articolo utilizzabile per impianti antincendio (solo Italia D.M. 03/08/2015)

IMPORTANTE

Tutte le misure indicate nel presente manuale sono definite alla temperatura di 23 ± 2 °C. Il polietilene con cui i prodotti sono realizzati presenta un coefficiente di dilatazione lineare pari a circa $(0,2 \text{ mm}) \times m \times \Delta C^\circ$. Nel caso in cui le operazioni di posa abbiano luogo a temperature ambientali superiori o inferiori ai 23 ± 2 °C, diametri e lunghezze possono variare proporzionalmente.

TERMINI PER LA SOSTENIBILITA'

New

MATERIALE RILAVORATO

Materiale plastico proveniente da prodotti non usati rigettati o da scarti di taglio recuperati all'interno dello stesso processo che li ha generati.

MATERIALE DA PRE-CONSUMO

Materiale plastico deviato dal flusso dei rifiuti durante un processo di produzione, ad esclusione del materiale (plastico) rilavorato.

(questa definizione ha sostituito la precedente che era titolata come: "materiale post- industriale")

MATERIALE DA POST-CONSUMO

Materiale plastico generato da uso domestico o da strutture commerciali, industriali e istituzionali nel loro ruolo come utilizzatori finali del prodotto il quale non può più essere utilizzato per il suo scopo previsto.

RICICLATO

Materiale plastico risultante dal riciclo di prodotti plastici da pre-consumo e da post-consumo.

GAS SERRA

Componente gassoso dell'atmosfera, sia naturale che antropogenico, che assorbe ed emette radiazioni ad una specifica lunghezza d'onda all'interno dello spettro di radiazione infrarossa emessa dalla superficie della Terra, dall'atmosfera e nuvole.

NOTA: Le definizioni sono tratte dalla norma UNI EN 14541-1 e ISO 14021

IMPORTANTE

Al momento della pubblicazione del presente manuale le norme tecniche di riferimento non consentono l'uso di materiale rilavorato nella produzione di raccordi destinati ad impianti in pressione.

Informazioni generali

MATERIE PRIME

I raccordi Plastitalia S.p.A. sono prodotti con polietilene proveniente dalle Società INEOS, SABIC, BOREALIS, ecc. leaders mondiali nella produzione di polietilene. Plastitalia S.p.A. offre alla propria clientela raccordi fabbricati con PE80, PE100, PE100-RC e PE 4710 nelle colorazioni: nero, giallo, blu e arancio, le tipologie di polietilene sono conformi alle vigenti normative europee e così classificate:

- a) PE80 = MRS 8 = Sigma (σ) 6,3
- b) PE100 = MRS 10 = Sigma (σ) 8,0
- c) PE100RC = MRS 10 = Sigma (σ) 8,0

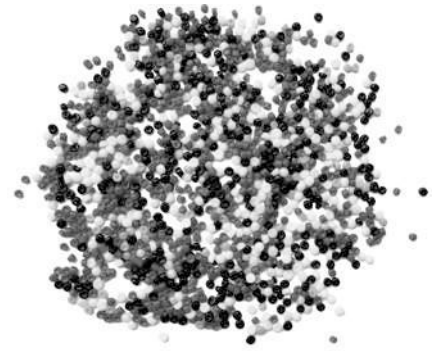
Il polietilene contraddistingue i prodotti che da esso derivano, per la loro semplicità di posa in opera e per la facilità di saldatura.

ALTRI MATERIALI

I componenti non in PE utilizzati nella produzione dei raccordi sono conformi alle relative norme e il loro ciclo di vita (LCA) è paragonabile a quello delle tubazioni in polietilene alle quali saranno associati.

Le rispettive parti metalliche sono protette adeguatamente per garantire la continuità di servizio del sistema.

Gli elastomeri sono conformi alle norme di prodotto.



Progettazione mediante i moderni strumenti informatici

CAD

Sono disponibili sul sito www.plastitaliaspa.com i formati CAD, DWG, Step e Parasolid dei nostri prodotti.

BIM

Plastitalia S.p.A. offre un servizio completo per l'utilizzo delle proprie librerie BIM mettendo a disposizione personale qualificato e specializzato secondo la UNI 11337-7.

Sono disponibili i files in formato RVT. Contattare il nostro ufficio tecnico per ulteriori informazioni al numero di telefono: +39 0941 536311 oppure tramite: info@plastitaliaspa.com.

Descrizione prodotti

Plastitalia S.p.A. progetta e produce i seguenti prodotti:

- Raccordi elettrosaldabili a bicchiere e a sella;
- Raccordi a codolo lungo e corto, saldabili mediante il procedimento ad elementi termici per contatto (testa a testa);
- Raccordi a settore (fabbricati da tubo) (UNI 11024 - UNI 12201-3);
- Raccordi di transizione PE/acciaio, PE/ottone;
- Valvole;
- Pezzi speciali a disegno;
- Unità di controllo della saldatura (saldatrici per elettrofusione);
- Attrezzature specifiche.

Principali caratteristiche dei prodotti

Le principali caratteristiche chimiche e fisiche dei raccordi prodotti da Plastitalia S.p.A. sono: basso peso specifico; resistenza agli urti; resistenza ai raggi UV (stabilità alle radiazioni); alla flessibilità; resistenza agli agenti chimici; resistenza all'abrasione; resistenza nei confronti dei microrganismi.

TABELLA SPESSORI PE100 (MRS10, SIGMA 80) PE80 (MRS8, SIGMA 63)

DN	dn	SDR41	SDR33	SDR26	SDR21	SDR17	SDR13,6	SDR11	SDR9	SDR7,4	SDR6	dn	DN	
							S8	S5						
		PE100												
		PN4	PN5	PN6	PN8	PN10	PN12,5	PN16	PN20	PN25				
		PE80												
PN3,2	PN4	PN5	PN6	PN8	PN10	PN12,5	PN16	PN20	PN25					
15	20	-	-	-	-	1,6	-	2,0	2,3	3,0	3,4	20	15	
20	25	-	-	-	-	1,6	2,0	2,3	3,0	3,5	4,2	25	20	
25	32	-	-	-	-	2,0	2,4	3,0	3,6	4,4	5,4	32	25	
32	40	-	-	-	2,0	2,4	3,0	3,7	4,5	5,5	6,7	40	32	
40	50	-	-	2,0	2,4	3,0	3,7	4,6	5,6	6,9	8,3	50	40	
50	63	-	2,0	2,5	3,0	3,8	4,7	5,8	7,1	8,6	10,5	63	50	
65	75	2,0	2,4	2,9	3,6	4,5	5,6	6,9	8,4	10,3	12,5	75	65	
80	90	2,2	2,8	3,5	4,3	5,4	6,7	8,2	10,1	12,3	15,0	90	80	
100	110	2,7	3,5	4,2	5,3	6,6	8,1	10,0	12,3	15,1	18,3	110	100	
100	125	3,1	3,9	4,8	6,0	7,4	9,2	11,4	14,0	17,1	20,8	125	100	
125	140	3,5	4,4	5,4	6,7	8,3	10,3	12,8	15,7	19,2	23,3	140	125	
150	160	4,0	5,0	6,2	7,7	9,5	11,6	14,6	17,9	21,9	26,6	160	150	
150	180	4,4	5,6	6,9	8,6	10,7	13,3	16,4	20,1	24,6	29,9	180	150	
200	200	4,9	6,2	7,7	9,6	11,9	14,7	18,2	22,4	27,4	33,2	200	200	
200	225	5,5	7,0	8,6	10,8	13,4	16,6	20,5	25,2	30,8	37,4	225	200	
250	250	6,2	7,8	9,6	11,9	14,8	18,4	22,8	27,9	34,2	41,5	250	250	
250	280	6,9	8,7	10,7	13,4	16,6	20,6	25,5	31,3	38,3	46,5	280	250	
300	315	7,7	9,88	12,1	15,0	18,7	23,2	28,7	35,2	43,1	52,3	315	300	
350	355	8,7	11,1	13,6	16,9	21,1	26,1	32,3	39,7	48,5	59,0	355	350	
400	400	9,8	12,4	15,3	19,1	23,7	29,4	36,4	44,7	54,7	-	400	400	
450	450	11,0	14,0	17,2	21,5	26,7	33,1	41,0	50,3	61,5	-	450	450	
500	500	12,3	15,5	19,1	23,9	29,7	36,8	45,5	55,8	-	-	500	500	
500	560	13,7	17,4	21,4	26,7	33,2	41,2	51,0	62,5	-	-	560	500	
600	630	15,4	19,6	24,1	30,0	37,4	46,3	57,3	70,3	-	-	630	600	
700	710	17,4	22,1	27,2	33,9	42,1	52,2	64,5	79,3	-	-	710	700	
800	800	19,6	24,9	30,6	38,1	47,4	58,8	72,6	89,3	-	-	800	800	
900	900	22,0	28,0	34,4	42,9	53,3	66,1	81,7	-	-	-	900	900	
1000	1000	24,5	31,0	38,2	47,7	59,3	73,4	90,8	-	-	-	1000	1000	
1100	1100	27,0	34,2	42,1	52,4	65,2	81,0	-	-	-	-	1100	1100	
1200	1200	29,4	37,2	45,9	57,2	71,1	88,2	-	-	-	-	1200	1200	
1400	1400	34,3	42,9	53,5	66,7	83,0	102,8					1400	1400	
1600	1600	39,2	49,0	61,2	76,2	94,8	117,5					1600	1600	
1800	1800	44,0	55,1	68,8	85,8	106,6						1800	1800	
2000	2000	48,9	61,2	76,4	95,3	118,5						2000	2000	
2250	2250	55,0	68,9	86,0	107,2							2250	2250	
2500	2500	61,2	76,5	95,5	119,1							2500	2500	
2800	2800	68,5	85,7	107,0	133,4							2800	2800	
3000	3000	73,4	91,8	114,6	142,9							3000	3000	

Durabilità dei prodotti

I prodotti da costruzione fabbricati da Plastitalia rispettano i principali requisiti essenziali del Regolamento dei Prodotti da Costruzione 305/2011 (C.P.R.) pur non essendo assoggettati all'obbligo di marcatura CE.

Essi presentano:

- Resistenza meccanica e stabilità strutturale
- Sicurezza nel loro impiego
- Caratteristiche tecniche confacenti ad una facile sostituzione
- Caratteristiche idonee per l'igiene, salute e per l'ambiente

Il periodo durante il quale le prestazioni dei nostri prodotti sono mantenute al livello di progetto per consentire alle opere da costruzioni di rispettare tutti i Requisiti Essenziali del Regolamento è conseguente ai coefficienti di progetto utilizzati (97.5% LCL e C), alla temperatura di esercizio ed al livello di pressione applicato.

Il documento di posizione di TEPFPA (<https://www.teppfa.eu/media/position-papers/a-position-100-years-lifetime-of-polyethylene-pipe/>) segnala che i prodotti in polietilene, tubi, raccordi e valvole possono essere utilizzati negli impianti contenuti nelle opere da costruzione progettate per una classe di durata di **100 anni**.

Ulteriori informazioni relative allo studio LCA e alla dichiarazione ambientale di prodotto EPD possono essere richieste al nostro ufficio tecnico.

LA dichiarazione ambientale di prodotto, EPD, è scaricabile dal sito (<https://www.environdec.com/library>).

Nel progettare le unità di controllo della saldatura (saldatrici) Plastitalia mette in atto le più rinnovate tecniche per garantirne l'efficienza e la durata. In un'ottica di salvaguardia dell'ambiente la nostra società attua una politica contraria all'obsolescenza programmata delle apparecchiature elettroniche.

Gamma delle applicazioni

I raccordi possono essere utilizzati, a seconda della gamma cui appartengono, per la realizzazione di diverse tipologie d'impianti. La seguente tabella deve essere utilizzata come riferimento, ulteriori utilizzi devono essere concordati con il nostro ufficio tecnico.

SDR	Applicazioni								
7,4 9	W	GAS*	IS	I	F	P			CO
11 13,6*	W	GAS	IS	I	F	P			CO
17 17,6	W	GAS	IS	I		P			CO
26 33	W	GAS*	IS	I		P	UD	VE	CO
* ISO 4437									

W = acqua potabile
 GAS = gas combustibile
 IS = utilizzi industriali
 I = irrigazione
 F = sistemi antincendio

P = drenaggio e fognatura in pressione
 UD = drenaggio e fognatura interrata degli edifici;
 non in pressione
 VE = ventilazione
 CO = raffreddamento

Uso previsto e non previsto

Nella seguente tabella sono indicati gli usi previsti per prodotti Plastitalia S.p.A., qualsiasi altro uso non previsto non è autorizzato.

Tipologia di raccordi	Uso previsto	
a codolo corto	Impianti ^{a)} in pressione e a gravità, interrati, fuori terra ^{b)} e aerei ^{b)}	
a codolo lungo		
elettrosaldabili		
di transizione		
fabbricati (a settore)		
Altre tipologie di prodotti		
valvole		
pezzi speciali		
NOTA a): taluni impianti possono ricadere all'interno dello scopo di applicazione di alcune direttive e/o regolamenti europei, tra i quali 305/2011/CE (CPR), 2014/68/CE (PED), 2020/2184 (DWD), ecc.. Il progettista, costruttore, manutentore e/o il committente deve verificarne l'applicabilità. In caso di dubbi contattare il ns. ufficio tecnico al n. +390941536311.		
NOTA b): con adeguate protezione contro danni meccanici, dilatazioni, raggi UV, ecc.		

Nota: Taluni utilizzi industriali (IS) prevedono condizioni di uso critiche per le tubazioni. Benché i raccordi rappresentino solo una minima parte dell'impianto sarebbe opportuno che il progettista ne verifichi la funzionalità secondo il metodo di calcolo dei danni cumulativi.

La posizione di saldatura prevista nel caso di utilizzo di raccordi elettrosaldabili è quella orizzontale. Per diametri piccoli, fino a 63 mm, è possibile eseguire la saldatura anche in posizione verticale purché si adottino particolari precauzioni per mantenere fisso il raccordo durante la saldatura. Per la saldatura in verticale dei diametri più grandi contattare, a scopo informativo, il nostro ufficio tecnico. Raccordi a codolo possono essere utilizzati in qualsiasi posizione. È responsabilità del saldatore operare in modo da garantire il rispetto dei parametri di saldatura imposti dal produttore della macchina saldatrice (pressione di saldatura, ecc.).

ATTENZIONE!!!

I raccordi elettrosaldabili non devono essere saldati in presenza di atmosfera in cui è presente gas combustibile o in presenza di qualsiasi altra miscela composta da combustibili e comburenti.

CONTATTO CON SOSTANZE CHIMICHE

I raccordi e le valvole in polietilene possono essere utilizzati negli impianti che trasportano fluidi diversi dall'acqua e dal gas combustibile. La resistenza del polietilene nei confronti delle sostanze chimiche può essere determinata tenendo in considerazione quanto indicato nella ISO/TR10358. In alternativa, l'utilizzatore può svolgere le proprie analisi in funzione della:

- sostanza che sarà in contatto con il polietilene;
- concentrazione;
- eventuale pressione d'esercizio e,
- temperatura di lavoro.

Utilizzo dell'idrogeno (H₂) in miscela con il metano (CH₄) o allo stato puro

New

L'utilizzo di miscele di metano e idrogeno con percentuali variabili nello stato di gas è stato lungamente studiato. Il rapporto infografico di Marcogaz (<https://www.marcogaz.org/wp-content/uploads/2023/10/20231002-H2-Infographic-2023-Version-Revised-Final-draft-02102023-1.pdf>) fornisce tutte le indicazioni per un uso sicuro di materiali (esempio: PE63, PE80, PE100 e PE100-RC) e apparecchiature in contatto con l'idrogeno o sue miscele con il gas metano.

Quadro normativo obbligatorio e volontario

Plastitalia S.p.A. è un'azienda con sede nell'UE, pertanto le sue produzioni sono assoggettate ai Regolamenti Europei e Nazionali ed alle Direttive. I prodotti che ricadono nel campo di applicazione di una o più Direttive e/o Leggi dello Stato sono segnalati nei punti appropriati. In generale e al momento della stesura del presente manuale, i documenti obbligatori applicabili sono indicati nella seguente tabella:

EUROPA
305/2011/CE Construction Products Regulation (CPR) - Regolamento per i prodotti da costruzione
2014/68/CE Pressure Equipment Directive (PED) - Direttiva apparecchiature a pressione (solo per valvole)
ITALIA
D.M.LL.PP. del 12/12/1985, Norme tecniche per le tubazioni
D.M. 6 Aprile 2004 n° 174 Ministero della Salute. Regolamento concernente i materiali e gli oggetti che possono essere utilizzati negli impianti fissi di captazione, trattamento, adduzione e distribuzione delle acque destinate al consumo umano. (GU n. 166 del 17-7-2004)
D.M. 16 Aprile 2008 Regola tecnica per la progettazione, costruzione, collaudo, esercizio e sorveglianza delle opere e dei sistemi di distribuzione e di linee dirette del gas naturale con densità non superiore a 0,8. (GU n. 107 del 8-5-2008 - Suppl. Ordinario n. 115)

Le principali norme volontarie e armonizzate, di prodotto o di sistema, che sono utilizzate per la progettazione, produzione e controllo fanno riferimento al sistema nazionale, europeo ed internazionale. Di seguito, in tabella, un breve e non esaustivo elenco dei principali documenti usati come riferimento tecnico.

Type	Standard				
	International	European		National	
		Voluntary	Harmonized	Italian (voluntary)	Other (voluntary)
Product	ISO 15494 ISO 13950 ISO 4427-3 ISO 4437-3 ISO 13950 ISO 11413 ISO 7/1 ISO 228 ISO 12176 parts 2, 4 and 5 ISO 3183 ISO 9624	UNI EN 12201 parts 1 to 5 UNI EN 1555 parts 1 to 5 UNI EN 1092 UNI EN 10240 UNI EN 10266/1 e 2	UNI EN 10255 UNI EN 10224 UNI EN 681 UNI EN 682 UNI EN ISO 15494	UNI 9736 UNI 9099	
System management	UNI CEI EN ISO/IEC 17050 parts 1 and 2 UNI CEI EN ISO/IEC 17025 UNI EN ISO 9001 UNI EN ISO 14001	UNI EN 10204		UNI 11024	ISO 45001
Training of welding personnel	ISO/TR 19480	UNI EN 13067		UNI 9737 UNI 10761	

Approvazioni per acqua potabile

- Inghilterra (certificato **WRAS**)
- Olanda (certificato **KIWA-ATA Water Mark**)
- Germania (certificato **DVGW** e **UBA**)
- Francia (certificati **NF** e **ACS**)
- Italia **D.M. 6 Aprile 2004 n°174** (certificato I.I.P.).

L'elenco completo delle certificazioni disponibili si trova su www.plastitaliaspa.com.

Trasporto e movimentazioni

Il polietilene è un materiale leggero e facile da movimentare. Si dovrebbero prevedere procedure che evitino, durante la movimentazione, danni superficiali ai prodotti. Si ricorda che eventuali danni sulle superfici esterne di tubi e raccordi, la cui profondità sia inferiore al 10% del loro spessore, non ne influenzano negativamente le prestazioni. Alcune leggi, norme, codici di pratica o raccomandazioni forniscono ulteriori informazioni relative al trasporto, movimentazione e conservazione dei prodotti oggetto del presente catalogo.

Consultate il sito www.plastitaliaspa.com per avere le schede tecniche aggiornate (pesi, dimensioni e ingombri). Durante il trasporto nessun peso deve gravare sui prodotti e gli imballi devono essere bloccati in modo da evitare urti accidentali.

Conservazione

Allo scopo di mantenere inalterata il più a lungo possibile la qualità dei prodotti, Plastitalia S.p.A. fornisce raccordi e valvole in involucri di protezione. In questo modo i prodotti sono protetti contro gli agenti ambientali che ne potrebbero influenzare negativamente le prestazioni. Tutti i raccordi elettrosaldabili e le valvole sono confezionati in sacchetti di plastica chiusi in modo ermetico per essere protetti da polvere, umidità e raggi UV.

Un ulteriore imballo in cartone contribuisce ad aumentare il livello di protezione. I raccordi saldabili con il metodo ad elementi termici per contatto (a codolo) sono confezionati in un imballo di cartone. I prodotti Plastitalia S.p.A. dovrebbero essere conservati all'interno del loro imballo originale, al riparo e in assenza di umidità e dovrebbero essere rimossi dall'imballo solo per essere immediatamente utilizzati.

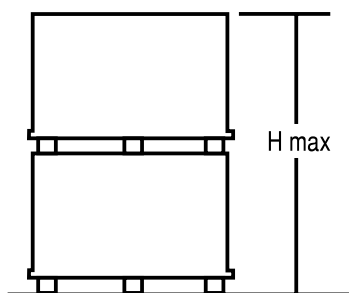
Tuttavia, il polietilene tende ad aumentare il livello di cristallinità per tutto il suo ciclo di vita e quindi piccoli cambi di dimensioni sono inevitabili.

Particolari precauzioni dovrebbero essere considerate se la conservazione è effettuata a temperature estreme. A scopo informativo contattare il nostro ufficio tecnico.

Raccordi e valvole, in funzione dei loro volumi/quantità, sono spediti con cartoni aventi le seguenti dimensioni [lpxh] espresse in cm: 40×20×20 - 40×30×27 - 60×40×27 - 60×40×37 - 120×80×110

I prodotti fabbricati, mediante la saldatura tra loro di elementi pre-fabbricati, essendo realizzati su misura, non hanno un imballo specifico.

Non sovrapporre più di un pallet a quello base, in ogni caso non superare l'altezza di 1,5 m.



La conservazione al di fuori degli imballi originali dovrebbe essere limitata e l'esposizione ai raggi UV evitata, per ulteriori informazioni in merito consultare la norma UNI EN 12007-2.

Smaltimento

Plastitalia S.p.A. opera nel rispetto dell'ambiente. L'azienda segue infatti volontariamente quanto indicato nel regolamento EMAS ed è inoltre certificata conforme ai requisiti ISO 14001. Gli imballi e le confezioni dei prodotti dovrebbero essere riciclati in modo tale da rispettare l'ambiente e secondo i metodi di smaltimento in uso nel territorio di residenza o di riferimento.

Informazione tecnica di prodotto

Destinazione d'uso dei prodotti

I prodotti a marchio Plastitalia S.p.A., pensati per un uso professionale, sono progettati per il trasporto e la distribuzione di:

- gas combustibile (metano e GPL) in pressione;
- acqua in pressione;
- reflui, in pressione o a gravità.

Possono essere utilizzati in applicazioni a carattere industriale, laddove i fluidi trasportati non arrechino danni alla materia prima, facendo riferimento alla Direttiva 2014/68/UE (Pressure Equipment Directive - PED).

Possono essere utilizzati come prodotti da costruzione secondo quanto definito nel Regolamento 305/2011 (CPR).

A titolo d'esempio riportiamo alcune tipologie d'impianto nelle quali l'utilizzo del polietilene ha fornito eccellenti risultati:

- acquedotti (acqua potabile e non);
- fognature civili ed industriali;
- irrigazione;
- collettori di scarico in mare;
- sistemi antincendio;
- raffreddamento apparati di produzione dell'energia;
- piscine;
- gasdotti e impianti del gas ad uso civile;
- linee per la protezione di cavi elettrici o strutturali, ecc;
- sistemi di rinnovamento per mezzo di tecnologie a scavi ridotti metodologie nodig;
- ecc.

Type test e collaudi

Tutti i prodotti Plastitalia S.p.A. sono controllati secondo un Piano di Controllo Qualità interno, predisposto dall'Organismo di Sorveglianza; esempio Bureau Veritas, Kiwa, DVGW, ecc.

Il personale del Laboratorio opera in conformità alle indicazioni della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025. Ogni raccordo elettrosaldabile è esaminato e controllato singolarmente per verificarne la resistenza elettrica e la continuità del circuito.

I risultati di questi controlli sono registrati e conservati allo scopo di garantire la totale rintracciabilità delle operazioni svolte in fabbrica, dall'utilizzo della materia prima fino alla spedizione dei prodotti.

Plastitalia S.p.A. può condurre speciali controlli e collaudi su specifica richiesta del cliente. I risultati di tali controlli possono essere riportati sui certificati di controllo del lotto (Batch Release Test, BRT) emessi secondo UNI EN 10204.

Prova (typical test)	Parametri (test criteria)	Standard per acqua (water specifications)	Standard per gas (gas specification)	Altri standard (other specification)
Resistenza alla pressione idrostatica (20 °C 100h)	PE80 = 10MPa PE100 = 12,4 MPa	ISO 4427-3 UNI EN 12201-3 AS/NZS4129	ISO 4437-3 UNI EN 1555-3	UNI EN ISO 15494
Resistenza alla pressione idrostatica (80 °C 165h)	PE 80 = 4,5MPa PE100 = 5,4 MPa	ISO 4427-3 UNI EN 12201-3 AS/NZS4129	ISO 4437-3 UNI EN 1555-3	UNI EN ISO 15494
Resistenza alla pressione idrostatica (80 °C 1000h)	PE 80 = 4 MPa PE100 = 5 MPa	ISO 4427-3 UNI EN 12201-3 AS/NZS4129	ISO 4437-3 UNI EN 1555-3	UNI EN ISO 15494
Resistenza alla decoesione	Rottura fragile $\leq L_d/3$	ISO 4427-3 UNI EN 12201-3 AS/NZS4129	ISO 4437-3 UNI EN 1555-3	
Forza di coesione delle selle	Superficie di rottura $L_d \leq 50\%$ e $Adv \leq 25\%$	ISO 4427-3 UNI EN 12201-3 AS/NZS4129	ISO 4437-3 UNI EN 1555-3	
Resistance to slow crack growth Strain Hardening Test (SHT) - PE100-RC	$\langle Gp \rangle \geq 50$ MPa	UNI EN 12201-3	UNI EN 1555-3 ISO 4437-3	
Resistenza a trazione della saldatura (testa a testa)	Duttile: passa Fragile: non passa	ISO 4427-3 UNI EN 12201-3	UNI EN 1555-3	
Resistenza all'impatto prese in carico	Nessuna rottura Nessuna perdita	ISO 4427-3 UNI EN 12201-3 AS/NZS4129	ISO 4437-3 UNI EN 1555-3	
Perdita di carico	dn = 63: 0,5mbar dn > 63: 0,1 mbar UNI EN ISO 17778		ISO 4437-3 UNI EN 1555-3	
Controlli sulla materia prima	MFR - OIT - Contenuto acqua e sostanze volatili	ISO 4427-3 UNI EN 12201-3 AS/NZS4129	ISO 4437-3 UNI EN 1555-3	UNI EN ISO 15494

Le ispezioni annuali, eseguite da parte degli enti di certificazione (prodotto/sistema), per controllare la costanza della qualità produttiva sono più di 40. Ovvero, quasi ogni settimana lavorativa, nell'arco di un anno, è segnata dalla visita di un ente di terza parte che controlla il processo produttivo e la conformità dei prodotti/sistemi di gestione.

Condizioni limite di utilizzo

I prodotti in polietilene descritti nel presente catalogo, se impiegati in impianti in pressione devono essere utilizzati, al massimo, alle pressioni indicate nel paragrafo "limiti di funzionamento". Sono progettati per un utilizzo in un intervallo di temperatura ambiente compreso tra -20 e +40 °C. Per applicazioni che eccedono questi limiti contattare l'ufficio tecnico al numero telefonico +39 0941 536311.

Se ne è previsto un impiego in pressione a temperature superiori a 20 °C consultare la norma UNI EN 12201 - 1 allegato A Tabella A.1 per scegliere il corretto fattore di riduzione della pressione. Si segnala che il polietilene, pur avendo una buona resistenza agli agenti chimici, in determinate condizioni può essere danneggiato dal fluido trasportato. Il grado di resistenza ad un specifico agente chimico dipende dalla sua concentrazione, dalla temperatura e dalla pressione, ognuno di questi parametri può deteriorare la materia prima.

In caso di dubbi sull'effettiva resistenza del polietilene consultare il ns. ufficio tecnico al numero telefonico +39 0941 536311.

La saldatura dei raccordi elettrosaldabili deve essere svolta all'interno dell'intervallo di temperatura ambiente i cui limiti sono indicati nel paragrafo "Condizioni ambientali". Dovendo svolgere saldature ad una temperatura ambiente non compresa nell'intervallo precedentemente indicato Vi preghiamo di voler contattare il ns. ufficio tecnico al numero telefonico +39 0941 536311.

Coefficienti di sicurezza

Sono utilizzati per determinare le pressioni d'esercizio, il PFA (PN) e/o il MOP cui i prodotti Plastitalia S.p.A. possono essere assoggettati. Nel caso in cui il fluido sia acqua potabile o per usi generali il coefficiente utilizzato è pari a 1,25 (ISO 12162).

$$PFA(PN) = \frac{20\sigma}{C(SDR-1)} = \frac{20 \times 10}{1,25 \times (11-1)} = 16\text{bar con l'uso di PE100}$$

Quando il fluido è gas combustibile il coefficiente può variare a seconda della legislazione vigente nel paese in cui il prodotto è utilizzato. In generale un coefficiente uguale a 2 è ritenuto sufficiente dalla maggior parte dei paesi.

$$MOP = \frac{20\sigma}{K(SDR-1)} = \frac{20 \times 10}{2,0 \times (11-1)} = 10\text{bar con l'uso di PE100 (Italia, MOP massimo 5 bar)}$$

Per impianti dedicati al GPL il coefficiente di sicurezza dovrebbe essere pari a 2,2 mentre per impianti dedicati al gas manifatturato il coefficiente di sicurezza dovrebbe essere pari a 2,4. Per impianti industriali e di protezione delle persone, cose e animali, per esempio: impianti antincendio, il coefficiente di sicurezza dovrebbe essere indicato dal progettista. In mancanza di riferimenti si raccomanda di consultare la UNI EN 1778.

Certificazione di prodotto



Raccordi in PE100 e PE100-RC ad elettrofusione (socket/saddle)

Articolo	SDR	12201-3 (2024)	1555-3 (2021)	15494 (2021)	FM 1613 (2022)	FM 1613 (2022)	FM 1613 (2022)
					Metrico	IPS	DIPS
Manicotto	26	110 - 800		110 - 1400			
	17	90 - 800	90 - 800	90 - 1400		22 - 48	
	11	20 - 800	20 - 800	20 - 1000	40 - 630	3 - 28	3 - 24
	9	32 - 500			90 - 630		
	7,4	32 - 450		32 - 450	40 - 400	2 - 24	2 - 24
Gomito 90°	11	20 - 315	20 - 315	20 - 315	40 - 315		
Gomito 45°	11	20 - 315	20 - 315	20 - 315	40 - 315		
Gomito 22,5°	11	90 - 315	90 - 315	20 - 315			
Gomito 11,25°	11	90 - 315	90 - 315	20 - 315			
Tee 90°	11	20 - 315	20 - 315	20 - 315	40 - 315		
Tee ridotto 90°	11	90×63 - 315×180	90×63 - 315×180	90×63 - 315×180			
Riduzione	11	25×20 - 315×250	25×20 - 315×250	25×20 - 315×200	40×25 - 315×200		
Tappo fine linea	11	20 - 315	20 - 315	20 - 315	40 - 630		
Collare di presa in carico	11	40×20 - 315×63	40×20 - 315×63	40×20 - 315×63	40×20 - 315×63		
Collare di presa semplice	11	40×20 - 800×315	40×20 - 800×315	40×20 - 1000×315	40×20 - 1200×315	3×2 - 48×8	
Collare di presa con valvola	11	40×20 - 315×63		40×20 - 315×63			
Manicotto di transizione	11	20 - 110	20 - 110	20 - 110			

Raccordi in PE100 e PE100-RC a codolo liscio (spigot)

Articolo	SDR	12201-3 (2024)	1555-3 (2021)	15494 (2021)	FM 1613 (2022)	FM 1613 (2022)	FM 1613 (2022)
					Metrico	IPS	DIPS
Riduzione codolo corto	26	250×160 – 800×710		250×160 – 1200×1000			
	17	250×160 – 800×710		250×160 – 1200×1000			
	11	250×160 – 800×710		250×160 – 1200×1000	250×160 – 630×560	4×2 – 24×22	
	9	250×160 – 630×500			250×180 – 560×500	4×2 – 24×22	
	7,4	250×160 – 560×500		250×160 – 450×400	250×160 – 560×500	4×2 – 24×22	
Adattatore per flange codolo corto	26	160 – 800		160 – 1200			
	17	63 – 800		63 – 1200			
	11	63 – 800		63 – 1000	63 – 630	16 – 24	
	9	280 – 630			280 – 450	16 – 24	
	7,4	280 – 630		280 – 450	280 – 450	16 – 24	
Tappo fine linea codolo corto	17	355 – 800		355 – 1200			
	11	355 – 800		355 – 1000	315 – 630	12 – 24	
	9	355 – 450			315 – 630	12 – 24	
	7,4	355 – 450		355 – 450	315 – 630	12 – 24	
Gomito 90°	17	63 – 500	63 – 500	63 – 500			
	11	20 – 500	20 – 500	25 – 500	40 – 500	4 – 20	
	9	63 – 500			40 – 400	4 – 20	
	7,4	25 – 450		25 – 450	40 – 400	4 – 20	
Gomito 45°	17	63 – 500	63 – 500	63 – 500			
	11	20 – 500	20 – 500	25 – 500	40 – 500	4 – 20	
	9	63 – 500			40 – 400	4 – 20	
	7,4	25 – 450		40 – 450	40 – 400	4 – 20	
Tee 90°	17	63 – 630	63 – 630	63 – 630			
	11	20 – 630	20 – 630	25 – 630	40 – 630	4 – 24	
	9	25 – 630			40 – 560	4 – 24	
	7,4	25 – 630		25 – 450	40 – 560	4 – 24	
Tee 45°	17	63 – 160	63 – 160	63 – 160			
	11	63 – 160	63 – 160	63 – 160	90 – 160		
Tee ridotto 90°	17	90×50 – 630×315	90×50 – 630×315	90×50 – 630×560			
	11	90×50 – 630×315	90×50 – 630×315	63×25 – 630×560	90×50 – 630×250	4×2 – 24×10	
	9	90×50 – 630×250			90×50 – 630×250	4×2 – 24×10	
	7,4	90×50 – 450×250		63×25 – 450×250	90×50 – 560×250	4×2 – 24×10	

Riduzione	17	110×50 – 400×315	110×50 – 400×315	110×50 – 315×250			
	11	25×20 – 315×250	25×20 – 315×250	25×20 – 315×250	40×25 – 315×250	4×2 – 24×22	
	9	40×25 – 315×250			40×25 – 315×250	4×2 – 24×22	
	7,4	40×25 – 225×200		40×25 – 450×400	90×50 – 560×250	4×2 – 24×22	
Adattatore per flange	17	63 – 400	63 – 400	63 – 400			
	11	20 – 400	20 – 400	25 – 400	40 – 400	6 – 16	
	9	63 – 400			40 – 400	6 – 16	
	7,4	25 – 315		25 – 315	40 – 400	4 – 16	
Tappo fine linea	17	63 – 315	63 – 315	63 – 315			
	11	20 – 315	20 – 315	20 – 315	40 – 315	4 – 12	
	9	40 – 315			40 – 315	4 – 12	
	7,4	25 – 315		25 – 315	40 – 315	4 – 12	
Manicotto di transizione	17	200 – 315	200 – 315	200 – 315			
	11	20 – 110	20 – 110	20 – 110	40 – 315		
Croce	17	63 – 355	63 – 355				
	11	63 – 355	63 – 355		63 – 400		
	9	63 – 315			63 – 315		
	7,4	63 – 315					

Valvola in PE100 e PE100-RC

Articolo	SDR	12201-3 (2024)	1555-3 (2021)	15494 (2021)	FM 1613 (2022)	FM 1613 (2022)	FM 1613 (2022)
					Metrico	IPS	DIPS
Valvola	11	32 – 225	32 – 225				

Raccordi in PE100 e PE100-RC a codolo liscio (spigot)

Articolo	SDR	ISO 9624 (2019)	UNI 9736 (2014)	15494 (2021)	FM 1613 (2022)	FM 1613 (2022)	FM 1613 (2022)
					Metrico	IPS	DIPS
Adattatore per flange	17 (PN10)	16 – 1200					
	11 (PN16)	200 – 1200					
	7,4 (PN25)	110 – 500					
Flangia	17 (PN10)	10 – 1200					
	11 (PN16)	200 – 1200			40 - 630		
	9 (PN20)				40 - 450		
	7,4 (PN25)	100 – 500			40 - 450		
Manicotto di transizione	17		200 – 315				
	11		20 – 315				

Raccordi in PE100 e PE100-RC fabbricati

Articolo	PN	12201-3 (2024)	UNI 11024 (2017)
Angolo ≤ 7,5°	x 1	180 – 630	180 – 630
Angolo > 7,5°	x 0,8	180 – 630	180 – 630



Per tutte le imprese che intendono operare assicurandosi contro i grandi rischi industriali, Plastitalia S.p.A., ha fatto l'imponente investimento di certificare l'intera gamma di prodotti tramite FM Approvals (parte di FM Global) "Class number 1613". Questa certificazione di prodotto è riconosciuta dalle più importanti autorità di regolamentazione del mondo.

I prodotti approvati sono quelli con dimensioni metriche (dn) e imperiali (inch), queste ultime nelle varianti DIPS e IPS. Le classi di pressioni che i prodotti hanno raggiunto, durante le fasi di prova e sotto il controllo dell'ispettore di FM Approvals, variano, a seconda del SDR (DR) di progetto, da un minimo di 12.75 bar (185 psi) ad un massimo di 34.3 bar (500 psi).

Ricordiamo che, laddove previsto, il progettista dell'impianto deve selezionare ed applicare il più opportuno coefficiente di sicurezza per il buon funzionamento.

La seguente tabella specifica le Classi di pressione per i prodotti a marchio FM stabilite secondo le indicazioni in ANSI/AWWA C906-15 (PE4710)

PR* (psi)	Classe C (psi)
185	160
220	200
235	200
250	250
260	250
290	250
360	317
435	335
500	335
* vedi certificato FM	

Tabella di trasformazione tra la classe di pressione "C" in psi e PN in bar (Europa e sistema ISO) per prodotti in PE100-RC (PE4710)

PR (psi)	Classe C (psi)	PN* (bar)
185	160	16
220	200	16
235	200	20
250	250	20
260	250	20
290	250	20
360	317	25
435	335	25
500	335	25
* ISO serie R10		

Istruzioni d'uso specifiche per i prodotti a marchio FM

- l'utilizzo previsto è esclusivamente interrato (punto 3.5.3 del documento "Class number 1613");
- l'installazione deve essere eseguita da professionisti e le procedure di saldatura adottate sono quelle previste da Plastitalia ed indicate nel presente manuale;
- le procedure di re-interro devono essere eseguite tenendo in considerazione quanto indicato nelle norme tecniche applicabili (es.: UNI EN 1295, UNI CEN/TS 15223, etc.). In particolare il grado di compattazione del terreno deve essere quello previsto nel progetto;
- le norme UNI EN 805 e/o UNI 11149 possono essere utilizzate per la verifica della necessità di utilizzo dei blocchi di ancoraggio.
- la transizione tra i prodotti in PE ed altri materiali può avvenire mediante giunti smontabili (es. flange) o tramite idonei raccordi di transizione PE/metallo (vedi certificato FM).

Richiedere il certificato FM per consultare l'elenco dei prodotti approvati.

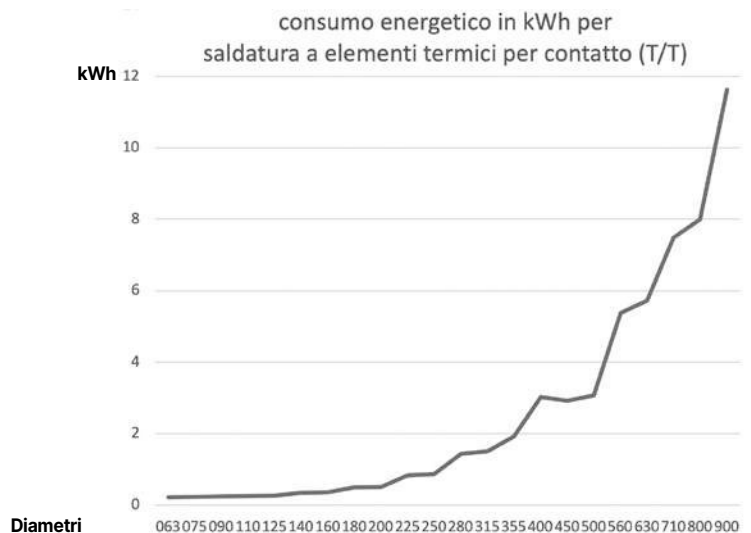
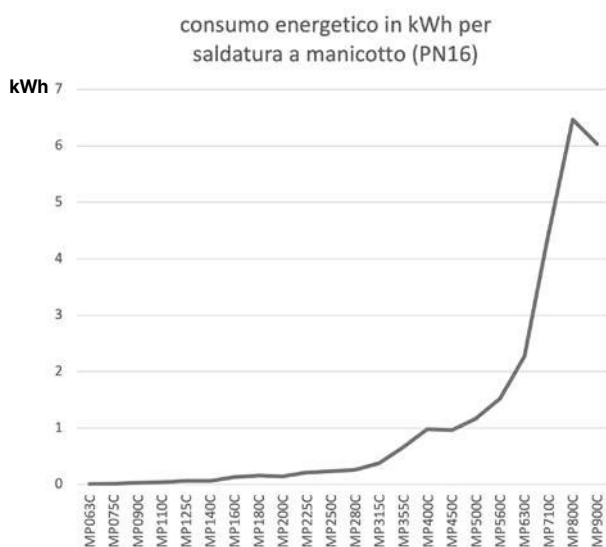
Metodi di giunzione

I metodi di giunzione dei prodotti Plastitalia S.p.A. sono riportati nella seguente tabella:

Tipologia di raccordi	Metodo di giunzione		
	Tipo	Elettrofusione	Elementi termici per contatto (testa a testa)
a codolo corto	saldatura		X
a codolo lungo	saldatura	X	X
Elettrosaldabili	saldatura	X	
Fabbricati (a settore)	saldatura	X	X
di transizione (codolo lungo)	saldatura	X	X
Valvole	saldatura	X	X
Flangiati	meccanico	X	X
Filettati	meccanico	X	X

Ecosostenibilità delle giunzioni

New



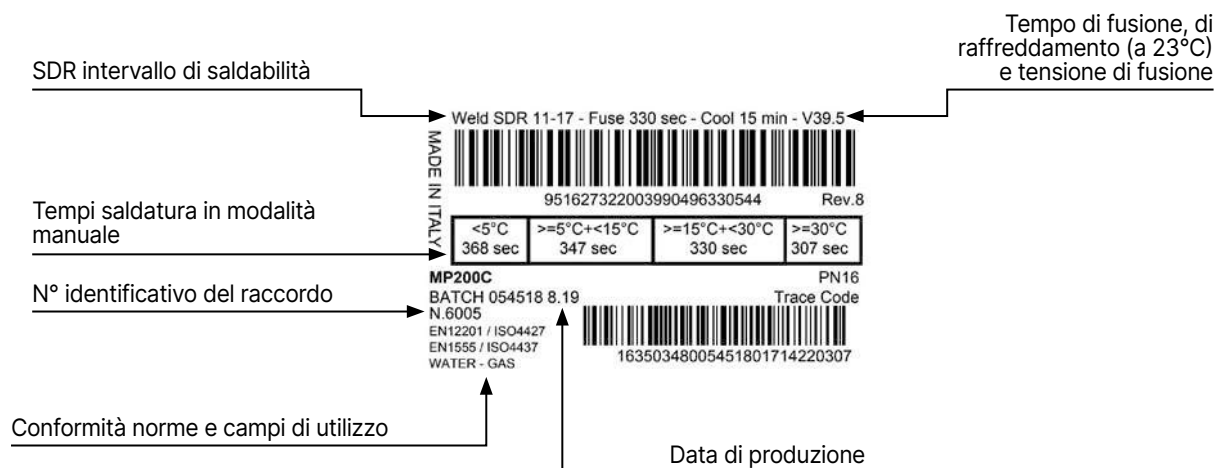
I grafici sono ricavati da dati ottenuti da uno studio effettuato da Plastitalia S.p.A. Il risultato di tale studio evidenzia che esiste una consistente differenza in termini di consumo di kWh tra le due diverse tecnologie di giunzione studiate. Il processo ad elettrofusione è più "verde" di quello ad elementi termici per contatto (per una media percentuale aritmetica del 385%) e consente una ridotta emissione di CO₂ in atmosfera.

Per i progettisti interessati a come ridurre l'inquinamento ambientale durante la fase di costruzione di un sistema di tubazioni in PE, il processo di elettrofusione mostra un grande vantaggio rispetto al processo di fusione di testa. Ulteriori informazioni, e/o lo studio, sono disponibili a richiesta.

Informazioni etichette raccordi

Tutti i raccordi sono forniti di etichette con codici a barre. Le etichette dei raccordi elettrosaldabili contengono sia i codici a barre per la saldatura (ISO13950) sia per la tracciabilità (ISO 12176-4). Le etichette dei raccordi saldabili ad elementi termici per contatto (testa a testa) contengono il codice a barre per la tracciabilità (ISO 12176-4). La conformità del prodotto è garantita dal produttore per mezzo della marcatura sul corpo del raccordo e dalle informazioni riportate sull'etichetta.

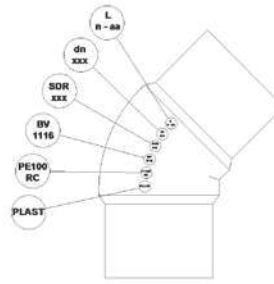
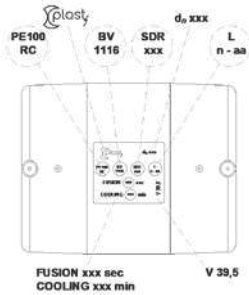
Esempio di etichetta per raccordo elettrosaldabile:



Esempio di etichetta per raccordo saldabile ad elementi termici per contatto (testa a testa):



Marcatura



Nello spazio indicato dalle lettere L si trova il periodo di produzione del raccordo: esempio 4-21 deve essere interpretato come segue: 4 = quarta volta che il prodotto è fabbricato, nell'anno (20)21.

L'intero numero identificativo del lotto di produzione (compreso quello di prodotti saldati assieme) è sempre nell'etichetta adesiva.

Indicazioni applicate agli imballi

Il sistema di gestione del magazzino consente la totale rintracciabilità del contenuto di ogni singolo imballo in relazione alla specifica dell'ordine. Ad ogni cartone è applicata un'etichetta come quella indicata nella foto:

PLASTITALIA
 PLASTITALIA SPA
 VIA FERRARA
 98061 BROLO (ME)
 Tel. 0941562862 - Fax 09415614
 MADE IN ITALY

Foto e Codice prodotto

GTIN/GS1
 8 033228 009779

Descrizione
CP225C
 CARTELLA PE100 DE225 SDR11
 STUBEND PE100 DE225 SDR11

Quantità
 Quantità : **70**
 Del 3-2016

Rintracciabilità confezione

Lotto: * 0 3 6 7 6 4 *

Per dettagli sul certificato di prodotto e di sistema, consultare il sito www.plastitalia.com
 For details on products certificates or quality system certificates, consult our web site www.plastitalia.com

Ad ogni imballo che comprende più elementi è aggiunta una etichetta contenente i dati relativi e specifici.

PLASTITALIA
 N.Doc. / Date:
 --
 Refer. / Cliente:
 --
 Op: 304 - 29/06/16

Data e Riferimento ordine/cliente

Pallet Dim.: 120x80x70 cm.
 P 0 0 0 0 0 0 0 1 3 8 5 6 7

Rintracciabilità packing list

ARTICOLO	LOTTO	Q.tà
Pack./Conf.:	S000000539836	
GE9P315C	037080	PZ 2,00
MP250B	037687	PZ 4,00
KRP315160B		PZ 1,00
CPSP315/400160C	033137	PZ 1,00

Codice confezione

Informazioni relative all'installazione

Requisiti per l'assemblaggio

L'assemblaggio dei componenti in polietilene deve essere eseguito da personale qualificato. Plastitalia S.p.A. fornisce, tramite il centro di addestramento IPE (I Plast Experience), tutte le conoscenze necessarie per un uso consapevole dei propri prodotti.

Requisiti per la fusione

Le procedure di fusione (saldatura) variano in funzione dei diametri interessati dalla giunzione e della tipologia di prodotto scelto ad esempio la saldatura dei collari di presa pur usando i medesimi principi fisici è molto differente dalla saldatura di altri raccordi elettrosaldabili, tipo i manicotti, tee, gomiti, ecc. Nella scelta del metodo di giunzione deve essere tenuta in considerazione la seguente tabella:

Materiale	I tubo		Il tubo/raccordo a codolo		Metodo	
	PE100	PE80	PE100	PE80	Testa/Testa	Elettrofusione
Stesso SDR	X		X		SI	SI
		X	X		SI ^a	SI ^a
		X		X	SI	SI
	X			X	SI ^a	SI ^a
Differente SDR	X		X		NO	SI ^b
		X	X		NO	SI ^b
		X		X	NO	SI ^b
	X			X	NO	SI ^b

Nota a): L'impianto avrà il PFA (PN)/MOP del PE80
 Nota b): Ammesso purchè il maggiore tra gli SDR dei tubi/raccordi a codolo sia compatibile con l'SDR di saldabilità del raccordo elettrosaldabile

Requisiti per la foratura dei collari di presa in carico

I seguenti requisiti si applicano ai collari di presa in carico identificati con i codici: CPCPxxxxxC; CPCPVxxxxxC; CPCPGSxxxxxC.

La lunghezza della fresa permette la foratura di tubi classificati con SDR uguale o maggiore a quello del collare.

L'utilizzo della fresa interna, per la foratura del tubo su cui il raccordo è stato saldato, deve iniziare solo quando l'area di saldatura è fredda al tatto.

Non è previsto l'utilizzo di alcun utensile elettrico (trapano, avvitatore, ecc.) per velocizzare l'operazione di foratura. L'uso di utensili elettrici potrebbe danneggiare il collare di presa in carico e potrebbe esporre l'operatore a rischi per la propria salute.

Dimensioni della chiave esagonale necessaria per effettuare la foratura:

Parte iniziale del codice	Parte finale del codice	Diametro principale (mm)	Derivazione (mm)	Chiave esagonale (mm)
CPCPxxxxx.	C.1 or C.P	40 - 315	20-25-32-40	10
CPCPxxxxx.	C.1 or C.P	75 - 315	50-63	14
CPCPxxxxx.	C or C.PF	40 - 225	20-25-32	12
CPCPxxxxx.	C or C.PF	63 - 225	40-50-63	12
CPCPxxxxx.	.C	63 - 225	40-50-63	19

Requisiti di saldabilità per i raccordi elettrosaldabili

I raccordi elettrosaldabili riportano indicato nel corpo il valore di SDR di progetto (vedi il capitolo "Termini e definizioni, simboli e segni grafici") e il loro utilizzo è regolato, in generale, secondo la seguente tabella:

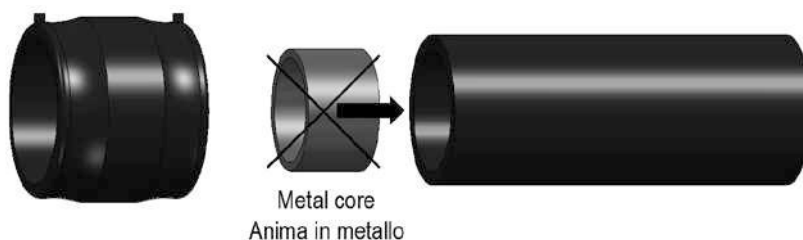
Valore SDR sul corpo del raccordo	Applicabilità su tubi (pressione)	Saldabilità su tubi (*) (**)
26	$SDR \geq 26$	$SDR \leq 33$
17	$SDR \geq 17$	$SDR \leq 26$
11	$SDR \geq 11$	$SDR \leq 17$ (17,6)
7,4	$SDR \geq 7,4$	$SDR \leq 11$

(*) se indicato differente vale quanto scritto sul raccordo
(**) nel caso di collari di presa in carico verificare la capacità di taglio del perforatore

Supporti metallici

La saldatura dei raccordi elettrosaldabili su tubazioni in cui sono inseriti supporti metallici non è permessa. In caso di necessità contattare il nostro servizio di assistenza tecnica tel. +39 0941 536311 fornendo i seguenti dati:

- Diametro esterno del supporto metallico
- Spessore del supporto metallico
- Tipo di metallo utilizzato nella fabbricazione del supporto
- SDR del tubo di polietilene entro cui sarà posto il supporto metallico
- Potenza nominale dell'unità di controllo che si intende utilizzare



Condizioni ambientali

I prodotti Plastitalia S.p.A. sono progettati per un uso in condizioni di temperatura ambientale compresa tra $-20 + 40$ °C. La pressione massima di utilizzo (PN) è relativa alla temperatura di utilizzo pari a 20 °C. Al di fuori di questi limiti di temperatura consultare il capitolo "Condizioni limite d'utilizzo".

Le giunzioni per saldatura devono essere svolte:

- I. in un campo di temperatura ambiente compresa tra (raccordi elettrosaldabili)
 - $-10 + 45$ °C per diametri fino al 400 mm. compreso;
 - $0 + 45$ °C per diametri oltre il 400 mm.
- II. secondo quanto stabilito nelle WPS (Welding Procedure Specification) in relazione alla saldatura ad elementi termici per contatto (testa a testa).

Le giunzioni meccaniche devono essere svolte in condizioni ambientali verificate e tali da non compromettere la funzionalità dei prodotti, quando posti in esercizio. Per ulteriori informazioni contattare il nostro ufficio tecnico.

Campi magnetici

La saldatura di raccordi elettrosaldabili produce campi magnetici attorno ai raccordi. Verificare che l'ambiente circostante sia compatibile con la saldatura. In particolare, nel caso di raccordi che necessitano grande potenza (più di 30 A), si deve controllare di operare in una zona esente da masse ferrose e non soggetta a campi elettromagnetici prodotti da alte tensioni circostanti (es.: cavi elettrici ferroviari) per non compromettere l'esito della saldatura.

Limiti di funzionamento

La massima pressione di funzionamento dei prodotti Plastitalia S.p.A. (PFA-PN) ammessa, è indicata opportunamente nella scheda tecnica di ciascun prodotto. La tabella seguente è fornita allo scopo di effettuare una rapida consultazione delle pressioni di utilizzo ammesse per i più comuni raccordi in funzione dei principali utilizzi (gas e acqua). Il PFA (PN) fornito è ottenuto tenendo in considerazione il coefficiente di progetto "C" e un periodo di servizio continuato, alla pressione indicata, pari a 50 anni ad una temperatura d'esercizio di 20 °C.

Raccordi	Pressioni (bar)							Negativa ⁽⁵⁾ (max)
	Acqua 20 °C (C=1,25)				GAS combustibile 20 °C (C=2,0)			
	PN ⁽¹⁾	PFA ⁽²⁾ (max)	PMA [*] (max)	PEA ⁽³⁾ (max)	MOP [*] (max)	MIP [*] (max)	STP/CTP ⁽⁴⁾ > MIP	
A codolo (compresi quelli di transizione e fabbricati)	4 6 8 10 12,5 16 20 25	4 6 8 10 12,5 16 20 25	2xPFA	1,5xPFA	10 (Italia=5)	≤ 1,3 MOP	$p_{t, \text{tightness}} =$ 1,25 PN $p_{t, \text{strength}} =$ 1,5 PN	- 0,8
Elettrosaldabili	4 6 8 10 12,5 16 20 25	4 6 8 10 12,5 16 20 25	2xPFA	1,5xPFA	10 (Italia=5)	≤ 1,3 MOP	$p_{t, \text{tightness}} =$ 1,25 PN $p_{t, \text{strength}} =$ 1,5 PN	- 0,8

* vedi capitolo Termini definizioni e segni grafici

⁽¹⁾ per applicazioni PED, PN=PS

⁽²⁾ vedere UNI EN 12201-1 allegato A

⁽³⁾ determinare la durata della prova secondo quanto indicato nella norma UNI EN 805, Appendice A, o secondo UNI 11149

⁽⁴⁾ per componenti saldati

⁽⁵⁾ pressione assoluta minima = 0,2 bar. Applicabile solo a componenti con SDR ≤ 26

Gli impianti in polietilene possono essere utilizzati a temperature differenti da quella utilizzata per stabilire le proprietà meccaniche dei componenti (tubi, raccordi e valvole). La temperatura di 20 °C è utilizzata come riferimento per stabilire la pressione massima di esercizio (continuata) a cui un componente può essere assoggettato per 50 anni. Tale pressione è indicata con il termine PN ed è determinata mediante l'utilizzo dell'equazione di Arrhenius.

Le osservazioni sul campo, riferite ai primi materiali installati più di 50 anni fa, confermano la teoria.

La seguente tabella, relativa a componenti fabbricati in PE100 o PE100-RC, estrapolata dalla DIN 8074, fornisce i dati, tra loro interconnessi, relativi a:

- periodo di vita di servizio (anni)
- temperatura di servizio continuata (°C)
- pressione di esercizio continuata (bar)

Componenti in PE100 o PE100-RC SDR 11 - PN16		
Temperatura (°C)	Anni di servizio	Pressione (bar)
10	5	19.9
	10	19.5
	25	19.1
	50	18.9
	100	18.5
20	5	16.7
	10	16.5
	25	16.1
	50	16.0
	100	15.5
30	5	14.1
	10	13.9
	25	13.7
	50	13.5
40	5	12.1
	10	11.9
	25	11.7
	50	11.5
50	5	10.5
	10	10.3
	25	10.3
60	5	9.1

Ulteriori informazioni sono reperibili nella DIN 8074 oppure contattando il nostro servizio tecnico al n° +39 0941836311 o e-mail info@plastitaliaspa.com.

Tempo di fusione e tempo di raffreddamento

Per ottenere un giunto dotato di adeguata resistenza meccanica è necessario rispettare due parametri: il tempo di fusione (fusion time) e il tempo di raffreddamento (cooling time).

- a)** Il tempo di fusione è il tempo in cui il raccordo è dotato di energia, sotto forma di tensione elettrica, che è utilizzata per portare allo stato di fusione (melt) l'interno del raccordo e la superficie del tubo (o raccordo a codolo).
- b)** Il tempo di raffreddamento è il tempo impiegato dal materiale fuso per ritornare allo stato solido (cristallizzazione).

La somma dei tempi **a)** e **b)** è il vero tempo di saldatura, e durante il quale è necessario che le parti soggette alla fusione non subiscano movimenti imprevisti. A tal proposito è fortemente raccomandato l'utilizzo di appositi collari.

NOTA: in alcuni paesi l'uso di collari e/o di allineatori è obbligatorio ed è regolamentato da apposite norme di installazione.

Trascorso il tempo di raffreddamento è necessario attendere ulteriore tempo affinché la zona saldata raggiunga una temperatura inferiore ai 60 °C prima di poter svolgere le opportune prove di collaudo del sistema. Entrambi i tempi **a)** e **b)** sono sempre indicati sui raccordi Plastitalia S.p.A. per mezzo di impressione diretta sul corpo e/o per mezzo di etichetta adesiva. In caso di ulteriori informazioni sui tempi contattare il ns. ufficio tecnico.

Ripetizione del ciclo di fusione

Nel caso in cui la fase di saldatura venga accidentalmente interrotta prima del suo completamento, è consentito avviare un nuovo ciclo a patto che sia stato atteso il completo raffreddamento del raccordo.

La ripetizione del ciclo di fusione è ammessa una sola volta.

Plastfast

Per la prima volta al mondo Plastitalia S.p.A. introduce nuovi criteri di raffreddamento dei raccordi elettrosaldabili, dal dn 50 al dn 355, legati alla temperatura ambiente (come già per la saldatura testa a testa secondo la specifica di saldatura DVS 2207-1:2015 e ISO 21307:2017).



Questo innovativo sistema a marchio Plastfast, brevettato, che si compone delle unità di controllo IPlast, dotate di nuovo software, rivoluziona i tempi di raffreddamento; specifica i tempi di collaudo; incrementa l'efficienza e la produttività nei cantieri; garantisce maggiore sicurezza della saldatura.

Maggiori informazioni su: plastfast.eu

Pericoli

La seguente tabella indica i principali pericoli che sono stati individuati ed associati all'attività d'installazione:

Tipo di Pericolo	Origine	Conseguenze potenziali
Meccanico	Forza di gravità	Impatto, schiacciamento
Ergonomico	Sforzo, postura	Fatica, disturbi muscolo scheletrici
Agenti fisici	Fenomeni elettromagnetici	Effetti su portatori di dispositivi medici attivi e/o passivi (es.: pacemaker), lavoratrici in gravidanza
	Ustione da materiale caldo	Bruciature
Elettrico	Impianto elettrico utilizzatore (collegamento elettrico raccordi elettrosaldabili, unità di controllo - saldatrice)	Elettrocuzione
Materiali/sostanze	Gas combustibile	Esplosione, incendio

Verificare, con il personale incaricato, la tipologia di protezioni individuali da adottare.

Meccanico ed ergonomico

Allo scopo di consentirne una manipolazione sicura, tutti i raccordi con massa superiore a 25 Kg sono segnalati da apposita indicazione.

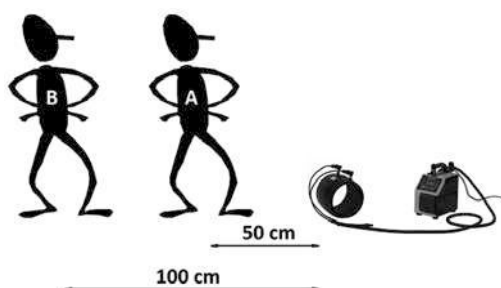
Agenti fisici – Campo elettrico e campo magnetico durante la fusione (raccordi elettrosaldabili)

In osservanza a quanto previsto dalla Direttiva 2013/35 UE sulle disposizioni minime di sicurezza e di salute relative all'esposizione dei lavoratori ai rischi derivanti dagli agenti fisici (campi elettromagnetici) – recepita in Italia con D.L. 1 Agosto 2016 n° 159 – Plastitalia S.p.A., con riferimento all'attività di fusione dei raccordi elettrosaldabili, ha provveduto a valutare i campi elettromagnetici generati dal sistema.

Il sistema è composto da:

- unità di controllo (saldatrice), collegata a sorgente di alimentazione (rete e/o generatore)
- raccordo elettrosaldabile

Pur avendo considerato valori di soglia ICNIRP per la popolazione non lavoratrice (più restrittivi), non sono stati ravvisati rischi. Tuttavia sono consigliate al momento dell'avvio del processo di fusione di qualsiasi raccordo elettrosaldabile le seguenti distanze* minime:



A = lavoratore/ricce

B = lavoratore/ricce con dispositivi medici attivi e/o passivi impiantati o in gravidanza

* l'indicazione delle distanze è riferita al sistema composto univocamente da prodotti Plastitalia. Tali valori possono variare utilizzando unità di controllo (saldatrici) di produttore differente.

Agenti fisici – Ustioni

Il personale addetto alla saldatura è tenuto a conoscere le caratteristiche chimico-fisiche dei materiali con cui opera, in quanto in particolari condizioni gli stessi materiali possono rappresentare un pericolo per la propria ed altrui incolumità. Se il polietilene allo stato fuso aderisce alla pelle può causare gravi danni. L'uso di guanti minimizza il rischio di ustione.

Elettrico

Si raccomanda di seguire le indicazioni delle specifiche norme applicabili alle apparecchiature elettriche ed elettroniche ed ai circuiti elettrici utilizzatori.

Ulteriori rischi

L'uso non consapevole dei prodotti espone l'operatore ad ulteriori rischi, tra i quali ricordiamo quello d'incendio. I prodotti Plastitalia S.p.A. sono costruiti con l'utilizzo di polietilene che ad una temperatura prossima ai 300 °C inizia a degradarsi producendo, tra le altre cose, idrocarburi in forma gassosa. Questi idrocarburi, a causa del calore che li ha generati, possono incendiarsi producendo, a loro volta, altro calore che determinerà la produzione di altri gas che bruceranno altro materiale e così via. La presenza di aria, e quindi di ossigeno, favorisce il processo d'incendio. Durante la saldatura dei raccordi elettrosaldabili si raccomanda l'utilizzo di tutte le precauzioni possibili atte a ridurre il rischio d'incendio. Saldando tubazioni vuote e poste in posizione verticale è obbligatorio l'utilizzo di tappi installati all'inizio e alla fine della tubazione per evitare, durante la fase di fusione, la generazione di correnti d'aria (effetto camino) in grado di favorire e alimentare l'innesco dell'incendio.

Raccomandiamo, dopo la fase di taglio e raschiatura dei tubi, la completa rimozione di tutti i residui e frammenti di polietilene dalla zona prossima alla saldatura.

Disinfezione dei prodotti utilizzati nella costruzione di sistemi di acqua potabile

Dopo l'installazione e prima della loro messa in servizio tutti i prodotti devono essere disinfettati. Seguire con attenzione le regole locali. Tutta l'acqua utilizzata deve essere potabile. Devono essere soddisfatte condizioni tali che l'acqua impiegata per lo risciacquo e la disinfezione possa essere fornita in modo pratico e smaltita con la dovuta cura per l'ambiente.

Disinfezione

Se non diversamente indicato dal progettista, suddividere il tratto da disinfettare in più parti. Tutte le attrezzature impiegate devono essere idonee al fine del trattamento dell'acqua. L'utilizzo dei disinfettanti deve essere conforme alle Direttive Europee o ai Regolamenti EFTA e deve soddisfare i regolamenti nazionali.

In caso di ulteriori approfondimenti consultare la UNI EN 805.

Formazione del personale

IPE - centro di formazione

L'uso dei prodotti Plastitalia S.p.A. è facile e intuitivo, tuttavia è destinato a personale che deve possedere delle specifiche competenze. La qualità dell'impianto è dovuta, in larga parte, alle conoscenze ed alle abilità del saldatore. Plastitalia S.p.A. ha predisposto il centro di formazione per la saldatura IPE (I Plast Experience) ove si svolgono corsi teorici e pratici destinati al personale che opererà in cantiere. I corsi sono organizzati secondo gli standard nazionali ed internazionali (UNI EN 13067, ISO/TR 19480) ed i certificati di qualifica sono rilasciati da organismi che operano in accordo alla norma ISO/IEC 17024 (qualifica del personale). Il centro di formazione istituito da Plastitalia S.p.A. è anche abilitato allo svolgimento di corsi dedicati al personale addetto al coordinamento delle attività di saldatura in cantiere secondo le modalità indicate nella norma UNI 10761.

I corsi sono organizzati con cadenza periodica presso la sede dello stabilimento e a richiesta presso altre sedi (ulteriori informazioni sono disponibili sul sito www.plastitaliaspa.com).

Gli argomenti trattati nei corsi di qualificazione dei saldatori riguardano:

- le proprietà del polietilene;
- la produzione, le caratteristiche e la classificazione di tubi e raccordi;
- il processo di saldatura ad elementi termici (testa a testa);
- il processo di saldatura ad elettrofusione;
- cenni sulla posa in opera delle tubazioni in polietilene;
- cenni sugli interventi di manutenzione;
- igiene e sicurezza del luogo di lavoro.

Coordinatore di saldatura

New

Il corso per coordinatore di saldatura è rivolto a tecnici di cantiere che hanno compiti di vigilanza su tutte o su una parte delle attività che sono collegate alla costruzione di tubazioni dedicate al convogliamento di fluidi in pressione (gas, acqua, ecc.).

In accordo con la norma UNI 10761 e la UNI CEN/TR 16862 (Welding supervisor) saranno approfonditi i temi riguardanti il processo speciale (la saldatura) e i compiti del coordinatore.

Sono parte del programma: le caratteristiche (meccaniche, termiche, elettriche, ecc.) della materia prima impiegata nella fabbricazione dei componenti della tubazione, gli ambiti di interesse e le Leggi applicabili, il significato del marchio CE, la qualità nei processi connessi alla saldatura con approfondimenti sulla norma UNI 11024 (qualità delle costruzioni saldate), i materiali e le prove per l'accettazione dei prodotti, le tecnologie applicabili, i procedimenti di saldatura e le norme nazionali che ne definiscono i requisiti, ecc.

Istruzioni d'uso (Procedure di giunzione)

PROCEDURA DI SALDATURA MEDIANTE L'USO DI RACCORDI ELETTROSALDABILI (ELETTROFUSIONE)

Tutti i raccordi elettrosaldabili Plastitalia S.p.A. sono forniti completi delle relative istruzioni di assemblaggio (foglio istruzioni). Verificare che l'unità di controllo (saldatrice) sia idonea. Non utilizzare apparecchiature elettroniche ad inverter senza aver consultato in precedenza il nostro ufficio tecnico. Il personale addetto alla saldatura deve essere adeguatamente istruito e deve possedere la necessaria competenza. Nota importante: la pulizia delle parti da saldare è elemento fondamentale per la qualità della saldatura, raccomandiamo di utilizzare sempre:

- I. stracci puliti (evitare assolutamente l'utilizzo di stracci inquinati con sapone)
- II. detersivi dichiarati dal produttore idonei all'uso.

Si contraddistinguono, per le figure aventi bocche elettrosaldabili, due differenti procedure di saldatura in funzione dei diametri dei raccordi: fino al diametro 355 mm. compreso e dal diametro 400 fino al 1.600 mm.. Gli elementi comuni a queste due procedure riguardano i controlli che il saldatore ha l'obbligo di svolgere prima d'iniziare il vero procedimento di saldatura, ovvero:

- le misure degli elementi da saldare, diametri, spessori, ovalizzazione;
- la presenza delle attrezzature necessarie.

Raccomandiamo di attenersi a quanto indicato nella seguente tabella.

Controllo	Valore	Risultato Controllo	Azione
Diametro esterno del tubo (o codolo del raccordo)	Il diametro minimo accettabile deve essere pari al nominale dichiarato dal produttore	Diametro esterno inferiore al nominale	Scartare la parte di tubo (o codolo del raccordo) che non presenta il diametro minimo uguale al nominale (questa situazione si può presentare accentuata nei tubi di grande diametro e a forte spessore)
		Diametro esterno superiore al nominale	Portare il diametro estremo del tubo (o del codolo del raccordo) ad un valore almeno pari al diametro interno del raccordo
Spessore del tubo (o codolo del raccordo)	Il valore minimo deve essere pari a quello indicato nella norma di prodotto	Spessore inferiore a quello indicato nella norma di prodotto	Scartare il tubo (o il raccordo a codolo) e sostituirlo con un prodotto a norma
		Spessore a norma	Procedere con la saldatura
Ovalizzazione	Il valore massimo dell'ovalizzazione deve essere inferiore al 1,5% (*)	Ovalizzazione superiore a 1,5% (*)	Utilizzare i riarrotondatori per ridurre l'ovalizzazione a limiti accettabili (il manicotto deve poter essere liberamente calzato sul tubo)
		Ovalizzazione inferiore o pari a 1,5% (*)	Procedere con la saldatura
Estremità dei tubi sigillate	-	Mancano i tappi	Procurarsi i tappi e collocarli alle estremità
		I tappi sono presenti	Procedere con la saldatura
Le confezioni protettive dei raccordi devono essere integre e sigillate	-	I raccordi non sono protetti	Scartare i raccordi elettrosaldabili non protetti
		I raccordi sono protetti	Procedere con la saldatura
La superficie dei raccordi, interna ed esterna, deve essere liscia, uniforme e priva da difetti	-	I raccordi presentano difetti	Scartare i raccordi che presentano difetti
		I raccordi non presentano difetti	Procedere con la saldatura
L'avvolgimento delle spire deve essere regolare	-	Sono visibili punti di contatto	Scartare i raccordi che presentano le spire con punti di contatto
		Non sono visibili punti di contatto	Procedere con la saldatura
Presenza di tutte le attrezzature necessarie	-	Mancano alcune attrezzature	Procurarsi le attrezzature mancanti
		Le attrezzature sono tutte presenti	Procedere con la saldatura
Il motogeneratore e la linea d'alimentazione devono essere correttamente dimensionati	È il raccordo elettrosaldabile che determina la quantità richiesta di corrente (ampere)	Non è disponibile la necessaria potenza	Procurarsi un motogeneratore idoneo. Verificare i cavi della linea d'alimentazione
		È disponibile la potenza necessaria	Procedere con la saldatura
L'unità di controllo (saldatrice) deve essere in grado di fornire la potenza necessaria alla saldatura	-	Il Duty Cycle dichiarato dal produttore dell'unità di controllo (saldatrice) non garantisce la necessaria potenza	Procurarsi un'unità di controllo (saldatrice) in grado di eseguire la saldatura
		È disponibile la potenza necessaria	Procedere con la saldatura

(*) il calcolo dell'ovalizzazione si esegue misurando l'elemento da saldare nelle parti che presentano, rispettivamente, il diametro maggiore e minore.

Successivamente si applica la seguente formula:

$$Ov = \frac{d_{max} - d_{min}}{d_n} \times 100 \leq 1,5$$

Dove:

d_{max} = Diametro esterno massimo

d_{min} = Diametro esterno minimo

d_n = Diametro nominale

Procedura di saldatura ad elettrofusione (UNI 10521 - UNI 11508)

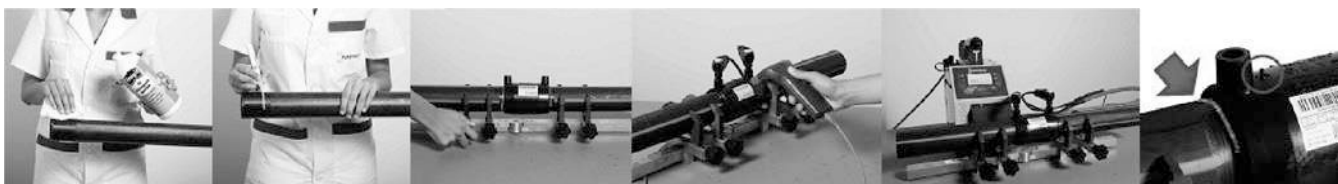
RASCHIATURA

La raschiatura degli elementi da unire per mezzo di raccordi ad elettrofusione deve essere eseguita in maniera uniforme. Lo strato di materiale che deve essere rimosso dalla superficie deve essere specificato nella procedura di saldatura e non dovrebbe essere inferiore a 0.15 mm. Una raschiatura inadeguata produce giunti difettosi.

Procedura per diametri fino a 355 mm



Controllare le dimensioni degli elementi da saldare. Tagliare il tubo con i tagliatubi. Marcare l'area da raschiare e utilizzare gli appositi raschiatori.



Pulire le superfici con apposito detergente. Marcare la profondità d'inserimento. Bloccare e allineare. Leggere il codice a barre ed avviare la saldatura. Effettuare i controlli previsti (profondità d'inserimento, indicatori di fusione e allineamento).

Procedura per diametri dal 400 mm al 1.600 mm

Si raccomanda, allo scopo di non danneggiare i materiali da utilizzare, di attrezzare il cantiere con tutti gli strumenti necessari alla movimentazione di carichi gravosi (tubi, raccordi, ecc.) e di proteggere, nei confronti delle situazioni ambientali, la zona di lavoro per mezzo di una o più tende. Assicurarsi che i tubi (o i raccordi a codolo) abbiano la parte terminale ortogonale all'asse.

I seguenti punti sono i requisiti minimi necessari allo svolgimento di una soddisfacente saldatura:

- 1) posizionare gli elementi da saldare su rulliere in modo da permetterne l'allineamento;



2) procedere all'allineamento;



3) eseguire le misurazioni;



4) bloccare e pulire gli elementi da saldare;



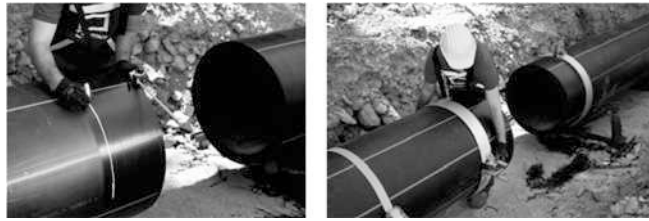
5) marcare l'area da raschiare su tutta la superficie;



6) raschiare la superficie precedentemente marcata (utilizzare gli appositi strumenti);



- 7) pulire con il detergente la superficie raschiata, marcare la profondità d'inserimento (metà della lunghezza del raccordo) e posizionare i riarrotondatori-inseritori;



- 8) posizionare il raccordo, deve poter essere calzato sul tubo (o sul raccordo a codolo) senza eccessivi sforzi;



- 9) avvicinare il secondo elemento e utilizzare i riarrotondatori-inseritori per completare l'operazione;



- 10) collegare i connettori dell'unità di controllo (saldatrice) al raccordo verificando che le dimensioni dei terminali del raccordo e dei connettori coincidano. Leggere il codice a barre del raccordo con l'apposito lettore (penna ottica o scanner). Verificare che i dati letti (tensione e tempo di saldatura) coincidano con quelli riportati sul raccordo;



- 11) avviare il ciclo di fusione. Se il raccordo ha due circuiti elettrici (4 terminali) è possibile svolgere, per mezzo di una seconda unità di controllo (saldatrice), i cicli di fusione contemporaneamente;



12) Controllare, a fine ciclo di saldatura, che gli indicatori di fusione abbiano assunto la posizione prevista;



Procedura di saldatura per collari



Seguire le istruzioni specifiche e in accompagnamento a ciascun prodotto.

Indicatore di Fusione

New

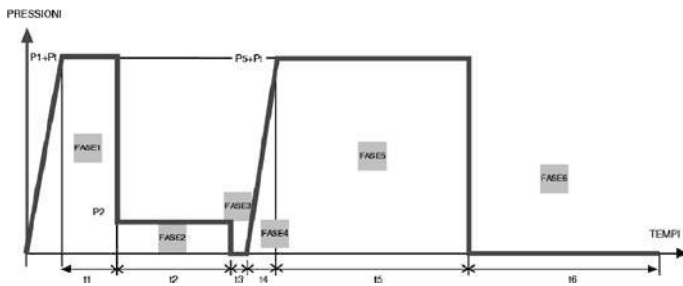
L'indicatore di fusione deve sempre fuoriuscire dal corpo del raccordo dopo che lo stesso ha subito un processo di fusione secondo i dati specificati su ogni singolo raccordo (tempo e tensione).



Tuttavia, esso ha il solo scopo di segnalare all'operatore che il raccordo ha subito un processo di fusione e che la pressione di saldatura ha raggiunto un valore ottimale.

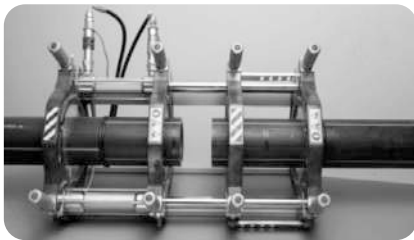
La fuoriuscita del testimone di saldatura di per sé non può essere considerata un indicatore della qualità della saldatura, infatti, qualora non si fosse proceduto alla raschiatura della parte inserita nel raccordo, l'indicatore potrebbe trovarsi in posizione corretta ma la saldatura tra i componenti non è sicuramente avvenuta.

Procedura di saldatura ad elementi termici per contatto testa a testa (ISO 21307)

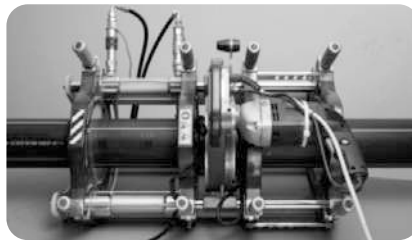


- Fase 1: Accostamento e preriscaldamento
- Fase 2: Riscaldamento
- Fase 3: Rimozione del termo elemento
- Fase 4: Raggiungimento della pressione di saldatura
- Fase 5: Saldatura
- Fase 6: Raffreddamento

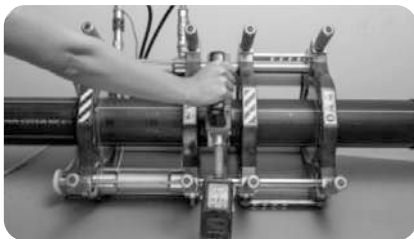
Per la saldatura di elementi prodotti con materia prima PE 100 e aventi spessori di parete superiore a 20 mm, si può utilizzare il ciclo di saldatura a doppia pressione.



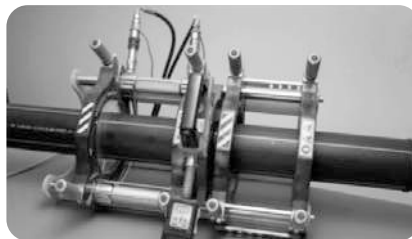
Posizionare gli elementi da saldare nella macchina



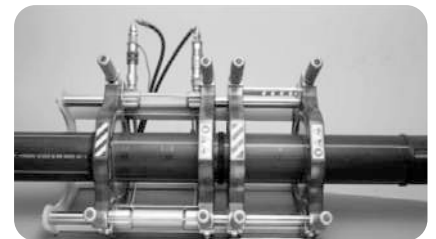
Fresare le parti da saldare e verificarne l'allineamento



Fase 1: Preriscaldamento



Fase 2: Riscaldamento



Fase 3: Saldatura con gli elementi in pressione

Procedura di giunzione meccanica mediante l'uso di flange

La procedura di giunzione meccanica, mediante l'uso di flange, implica la valutazione di molte variabili che devono essere considerate allo scopo di ottenere una giunzione affidabile nel tempo. Per questo motivo questo procedimento è considerato, a livello tecnico, un "processo speciale". Il progettista incaricato dell'esecuzione dell'opera deve essere in grado di conoscere e valutare le forze che si oppongono alla realizzazione del giunto e, di conseguenza, le forze che partecipano alla produzione della tenuta idraulica.

Plastitalia S.p.A. suggerisce di considerare il contenuto della UNI/TR 11588 - Linee guida per la giunzione meccanica delle tubazioni di polietilene (PE) mediante flangiatura. (in alternativa consultare il documento TN-38 del Plastic Pipe Institute - PPI - Texas).

Il procedimento di giunzione deve essere descritto in una procedura di serraggio, valutata e approvata dal responsabile del progetto e deve essere consegnata al personale, a sua volta specificatamente addestrato, per l'esecuzione del serraggio.

Di seguito alcuni suggerimenti che possono essere considerati come regole generali da seguire per la produzione di giunti flangiati affidabili.

1) La forza totale di serraggio (Ft) esercitata dal giunto deve essere maggiore della somma delle forze di:

- F1 = pressione in linea
 - F2 = eventuale colpo d'ariete
 - F3 = dovuta al disallineamento della tubazione
 - F4 = dovuta al disallineamento tra elementi flangiati
 - F5 = fattore di sicurezza in %
- Quindi $F_t \geq (F_1 + F_2 + F_3 + F_4 + F_5)$.

2) Il serraggio dei bulloni deve avvenire con una sequenza detta "a croce", secondo la tabella seguente, e gli operatori devono segnare i bulloni (quando si trovano in presenza di flange che richiedono più di 8 bulloni) in modo da evitare confusione durante lo svolgimento della procedura di serraggio.

N° bulloni	Sequenza
4	1-3-2-4
8	1-5-3-7 → 2-6-4-8
12	1-7-4-10 → 2-8-5-11 → 3-9-6-12
16	1-9-5-13 → 3-11-7-15 → 2-10-6-14 → 4-12-8-16
20	1-11-6-16 → 3-13-8-18 → 5-10-15-20 → 2-12-7-17 → 4-14-9-19
24	1-13-7-19 → 4-16-10-22 → 2-14-8-20 → 5-17-11-23 → 3-15-9-21 → 6-18-12-24
28	1-15-8-22 → 4-18-11-25 → 6-20-13-27 → 2-16-9-23 → 5-19-12-26 → 7-21-14-28 → 3-17-10-24
32	1-17-9-25 → 5-21-13-29 → 3-19-11-27 → 7-23-15-31 → 2-18-10-26 → 6-22-14-30 → 4-20-12-28 → 8-24-16-32
36	1-2-3 → 19-20-21 → 10-11-12 → 28-29-30 → 4-5-6 → 22-23-24 → 13-14-15 → 31-32-33 → 7-8-9 → 25-26-27 → 16-17-18 → 34-35-36
40	1-2-3-4 → 21-22-23-24 → 13-14-15-16 → 33-34-35-36 → 5-6-7-8 → 25-26-27-28 → 17-18-19-20 → 37-38-39-40 → 9-10-11-12 → 29-30-31-32
44	1-2-3-4 → 25-26-27-28 → 13-14-15-16 → 37-38-39-40 → 5-6-7-8 → 29-30-31-32 → 17-18-19-20 → 41-42-43-44 → 9-10-11-12 → 33-34-35-36 → 21-22-23-24
48	1-2-3-4 → 25-26-27-28 → 13-14-15-16 → 37-38-39-40 → 5-6-7-8 → 29-30-31-32 → 17-18-19-20 → 41-42-43-44 → 9-10-11-12 → 33-34-35-36 → 21-22-23-24 → 45-46-47-48
52	1-2-3-4 → 29-30-31-32 → 13-14-15-16 → 41-42-43-44 → 5-6-7-8 → 33-34-35-36 → 17-18-19-20 → 45-46-47-48 → 21-22-23-24 → 49-50-51-52 → 25-26-27-28 → 9-10-11-12 → 37-38-39-40

3) Le viti e i dadi devono essere lubrificati. Utilizzare olio da motore (30W) o grasso dinamicamente leggero.

4) La coppia di serraggio deve essere applicata ai dadi (le teste delle viti devono essere tenute ferme) mediante l'uso di chiave dinamometrica secondo frazioni crescenti di coppia come da schema sottostante:

elementi $d_n \leq$ (mm)	n° giri di serraggio	frazione % della coppia finale per ogni giro di serraggio
315	3	30 - 60 - 100
1200	4	25 - 50 - 75 - 100

Nota: la coppia di serraggio non dovrebbe superare il 60% della capacità totale della chiave

L'applicazione PLAST permette il calcolo della coppia di serraggio da applicare alle viti (bulloni).

5) Trascorse 4 ore, si deve procedere ad un ulteriore serraggio applicando il 100% del valore finale della coppia. Per diametri superiori a 400mm, tale procedura va ripetuta a distanza di 24 ore.

6) La guarnizione, preferibilmente dotata di fori di centraggio, deve appoggiare sull'intera superficie di tenuta del collare e deve avere una durezza compresa tra i 65 e i 75 gradi Shore.

NOTA: per un calcolo preciso della forza di serraggio dei bulloni, il progettista dovrebbe conoscere tutti i dati tecnici della guarnizione tra i quali: spessore, peso specifico, durezza, carico di rottura a compressione, allungamento, ecc.

7) Il disallineamento delle superfici da unire non dovrebbe mai essere superiore ad un valore che si ricava dalla seguente equazione:

$$X = \frac{d_n}{200} \text{ (mm)}$$

Esempio:

diametro (d _n)	X massima (mm)	diametro (d _n)	X massima (mm)
110	0,55	500	2,50
200	1,00	800	4,00
315	1,57	1200	6,00

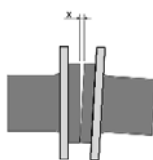


fig. 1

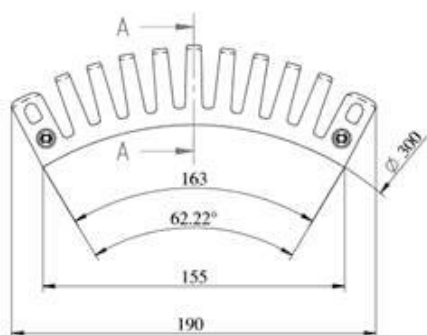


fig. 2

L'unione di elementi aventi superfici di appoggio differenti, esempio collare in polietilene con valvola a farfalla, ecc., deve essere attentamente valutata.

Ulteriori informazioni tecniche di prodotto

FLEX



Progettato e testato per sostenere una forza assiale di 50 kN (5000 kg).

Utilizzare più unità per ottenere la forza richiesta.

Scopri a pagina 120 i dn disponibili.





NAME / NOME
Polyethylene fitting / Raccordo in polietilene

MANUFACTURING / PRODUTTORE
Plastitalia SPA

MADE IN / FABBRICATO IN
Italy / Italia

COLOR / COLORE
Black / Nero

MATERIAL / MATERIALE
PE100-RC

ECOLOGICAL CHARACTERISTICS / CARATTERISTICHE ECOLOGICHE

 100% Recyclable When recycling electrofusion fittings, divide the inner wires and the electrical terminals before. / Riciclabile al 100% Riciclando i raccordi elettrosaldabili separare il materiale della spira elettrica e dei terminali dal PE.

MANUFACTURING / FABBRICAZIONE
100% Green energy / Energia Verde al 100%

ENVIRONMENTAL PRODUCT DECLARATION / DICHIARAZIONE AMBIENTALE DI PRODOTTO

EPD Available on / Disponibile su
<https://api.environdec.com/api/v1/EPDLibrary/Files/55901aef-2d0d-453d-ed91-08dab275b61f/Data>

ECO-MANAGEMENT AUDIT SCHEME

EMAS Environmental Statement Available on / Dichiarazione Ambientale EMAS Disponibile su
<https://www.plastitaliaspa.com/company/sustainability>

ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM / SISTEMA GESTIONE AMBIENTALE

UNI EN ISO 14001 Certificate n° 025 issued by IIP available on / UNI EN ISO 14001 Certificato n° 025 rilasciato da IIP disponibile su
<https://www.plastitaliaspa.com/company/sustainability>

PACKAGING / IMBALLO

Cardboard and bag (where available) 100% recyclable / Cartone e busta (ove fornita) 100% riciclabile

MORE INFORMATION AVAILABLE / ALTRE INFORMAZIONI DISPONIBILI
www.plastitaliaspa.com

APPROVED

Issued 2023.07.30

Dichiarazione resi prodotti utilizzati

Gentile Cliente,

al fine di tutelare il personale addetto a gestire il rientro del materiale utilizzato e oggetto di reso e finanche allo scopo di proteggere l'ambiente, ti chiediamo di voler completare il modulo qui di seguito riportato.

Il modulo completato con tutte le informazioni richieste dovrà essere trasmesso, in anticipo, al seguente indirizzo:
Plastitalia SpA, Via Ferrara snc 98061 Brolo (ME) Italy - fax. +39/0941561476 e-mail info@plastitaliaspa.com

Una copia del modulo completato in ogni sua parte dovrà allegarsi alla documentazione della spedizione e viaggiare assieme alla merce.

La Plastitalia S.p.A. non potrà accettare resi di prodotti utilizzati in mancanza delle informazioni di seguito richieste. Firmando la DICHIARAZIONE RESI PRODOTTI UTILIZZATI sono espressamente accettate le seguenti condizioni:

- 1) la merce viaggia a rischio e pericolo di colui che la spedisce fino al nostro domicilio;
- 2) nel caso in cui la merce, durante l'uso, sia stata contaminata da sostanze pericolose, è responsabilità di chi la spedisce rispettare le disposizioni in materia di trasporto merci pericolose e in particolar modo i diversi accordi ADR, RID, ADN, e IATA;
- 3) colui che spedisce la merce è responsabile per ogni danno a persone o cose che dovesse verificarsi durante la spedizione, anche nell'eventualità in cui il reso fosse a carico della Plastitalia S.p.A.
- 4) in caso di mancato e/o errato imballaggio, in conformità a quanto previsto dalla vigente legislazione nel settore dei trasporti, o nel caso in cui il presente modulo non fosse stato precedentemente trasmesso, la merce non sarà accettata e sarà rispedita al mittente con aggravio di tutti i relativi costi.

DICHIARAZIONE RESI

Dati di colui che spedisce

Nome _____

Cognome _____

Azienda _____

N° di telefono _____

E-mail _____

Luogo di partenza della merce resa

Azienda _____

Indirizzo _____

Città _____ Stato _____

Informazioni sulla merce resa

Codice Articolo _____

Quantità _____

Descrizione della merce resa _____

Informazioni sull'imballo

Tipo d'imballo _____

Peso _____

1) Specificare il tipo di sostanza con cui il componente è stato in contatto

Nessuna → procedere dal punto 7

Acqua → procedere a fornire le informazioni richieste ai punti 6 e 7

Sostanze pericolose o gas → procedere a fornire le informazioni richieste ai punti da 2 a 7

DICHIARAZIONE RESI

2) Quali sono le caratteristiche di pericolosità delle sostanze (per esempio: gas, liquidi, ecc.) con cui la merce è stata in contatto? (segnare la casella appropriata)

	<ul style="list-style-type: none"> ◇ Gas, aerosol, liquidi e solidi infiammabili; ◇ Sostanze e miscele autoriscaldanti; ◇ Liquidi e solidi piroforici che potrebbero infiammarsi a contatto con l'aria; ◇ Sostanze e miscele che a contatto con l'acqua emanano gas infiammabili; ◇ Sostanze e miscele autoreattive o perossidi organici che possono provocare un incendio se esposti al calore. 	<input type="checkbox"/>
	<ul style="list-style-type: none"> ◇ Gas, solidi e liquidi comburenti che possono provocare o rendere più pericoloso un incendio o un'esplosione. 	<input type="checkbox"/>
	<ul style="list-style-type: none"> ◇ Gas sotto pressione (compressi, liquefatti, disciolti) che potrebbero esplodere se esposti al calore; ◇ Gas refrigerati che potrebbero causare ustioni o lesioni criogeniche. 	<input type="checkbox"/>
	<ul style="list-style-type: none"> ◇ Esplosivi, ◇ Sostanze e miscele autoreattive, ◇ Perossidi organici che possono causare esplosioni se esposti al calore. 	<input type="checkbox"/>
	<ul style="list-style-type: none"> ◇ Sostanza corrosiva che può causare gravi ustioni alla pelle e danni agli occhi. ◇ Il simbolo può indicare anche un'azione corrosiva sui metalli. 	<input type="checkbox"/>
	<ul style="list-style-type: none"> ◇ Sostanza chimica con tossicità acuta, a contatto con la pelle, se inalata o ingerita, e può anche essere letale. 	<input type="checkbox"/>
	<p>Sostanza o miscela che:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ È cancerogena; ◇ Nuoce alla fertilità e al feto; ◇ Causa mutazioni; ◇ È un sensibilizzante delle vie respiratorie e può causare allergia, asma o difficoltà respiratorie se inalata; ◇ È tossica per determinati organi; ◇ Comporta pericoli da aspirazione: può essere dannosa o anche letale se ingerita o introdotta all'interno delle vie respiratorie. 	<input type="checkbox"/>
	<p>Sostanza che:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◇ È nociva; ◇ Causa sensibilizzazione cutanea e irritazioni a pelle e occhi; ◇ Irrita le vie respiratorie; ◇ Ha effetti narcotici, provoca sonnolenza o vertigini; ◇ È pericolosa per l'ozono. 	<input type="checkbox"/>
	<ul style="list-style-type: none"> ◇ Sostanza pericolosa per l'ambiente e tossica per gli organismi acquatici. 	<input type="checkbox"/>
	<ul style="list-style-type: none"> ◇ Sostanza radioattiva. 	<input type="checkbox"/>
	<ul style="list-style-type: none"> ◇ Sostanza biologica. 	<input type="checkbox"/>

DICHIARAZIONE RESI

3) Descrizione esatta della sostanza

Nome della sostanza _____

N° CAS _____

4) Scheda di sicurezza

Scheda di sicurezza allegata: Sì No

5) Decontaminazione

Quale tipo di decontaminazione è stata eseguita per evitare pericoli agli esseri umani ed all'ambiente ?
(descrivere ad esempio: autoclave, disinfezione, ecc.)

Allegare documentazione relativa alla qualifica del personale che ha eseguito la decontaminazione

6) Contaminazione residua

E' possibile che la merce abbia una contaminazione residua ? Se sì quale parte della merce può essere ancora contaminata?

7) Ulteriori informazioni o commenti

8) Si conferma che tutte le informazioni rese sono corrette e rese al meglio della nostra conoscenza

Firma

Funzione/posizione

Luogo

Data

Applicazione della norma UNI 7129

(portata termica nominale non maggiore di 35 kW)

I materiali indicati nella seguente tabella sono ricavati dalla UNI 7129:2015 e sono utilizzabili per una regolare dichiarazione di conformità dell'impianto (D.M. 37/08):

Famiglia raccordi	Tipologia raccordi	Diametro massimo utilizzabile*	SDR
Raccordi a codolo (da pag.40 a pag.76)	tutti	110 mm	11/17
Flange metalliche	tutte	DN 100	---
Elettrosaldabili (da pag.16 a pag.26)	tutti (max \varnothing filettature 2")	110 mm	11/17
Elettrosaldabili (pag. 27 e pag. 28)	tutti	110×63 mm	11
Elettrosaldabili (da pag. 34 a pag. 36)	tutti	110×75 mm	11
Raccordi di transizione (pag.96)	tutti	110 mm	11
Raccordi di transizione (pag.98 e pag. 99)	tutti	110 mm	11
Apparecchiature per saldatura elettrica			

Valvola (solo per interro diretto)	Tipologia	Diametro massimo utilizzabile*	SDR
Valvola PE (pag. 115)	---	110 mm	11

* il diametro minimo utilizzabile è sempre 20 mm.

Per impianti destinati all'alimentazione di centrali termiche con potenza maggiore di 35 kW i materiali utilizzabili fanno riferimento alla norma UNI 11528.

Il 25 Marzo 2021 l'UNI ha pubblicato la nuova versione della UNI 10779 Impianti di estinzione incendi - Reti di idranti - Progettazione, installazione ed esercizio.

In questa nuova versione è richiesto al progettista di indicare "la modalità d'individuazione" della pressione nominale dei componenti e di riportare entrambe nella relazione tecnica dell'impianto.

Per facilitare gli addetti ai lavori indichiamo, di seguito, un metodo che può essere applicato.

1) Individuazione della tensione massima di progetto (σ_s):

1.1) La norma UNI EN 12201-1 nella tabella 4 ci fornisce il dato cercato e applica un coefficiente di sicurezza minimo (C) che, per gli impianti in cui il fluido trasportato è acqua è uguale a: 1,25

Table 4 — Material designation and corresponding maximum design stress values

Designation	Minimum required strength (MRS) MPa	σ_s^a MPa
PE 100	10,0	8,0
PE 80	8,0	6,3
PE 40	4,0	3,2

^a The design stress σ_s is derived from the MRS by application of the design coefficient $C = 1,25$.

NOTE A higher value for C can be used, for example if $C = 1,6$ this gives a design stress of 5,0 MPa for PE 80 materials. A higher value for C can also be obtained by choosing a higher PN class.

2) Calcolo del PN per i prodotti in polietilene

2.1) Ancora la UNI EN 12201-1 ci fornisce la formula per il calcolo

$$PN = \frac{20 \times MRS}{C \times (SDR-1)} \quad (1)$$

dove $\frac{MRS}{C} = \sigma_s$ pertanto si ottiene l'equazione (2)

$$PN = \frac{20 \times \sigma_s}{SDR-1} \quad (2)$$

Esempio: i componenti della tubazione sono fabbricati con PE100 e appartengono alla serie SDR = 11
Utilizzando la formula (2) ne consegue: $PN = \frac{20 \times 8}{11-1} = \frac{160}{10} = 16 \text{ bar}$

Si noti che la UNI EN 1778:2001 "Valori caratteristici per costruzioni di materiali termoplastici saldati - Determinazione degli sforzi ammissibili e dei moduli per la progettazione di attrezzature di materiali termoplastici" nella tabella 3 fornisce altri coefficienti di progetto (qui indicati con il termine: fattore di sicurezza "S") applicabili a casi in cui potrebbe rientrare un impianto antincendio.

Table 3: Factors of safety

Type of loading	S
Loading case 1 Static load at room temperature and constant conditions. No possible danger to persons, objects and environment in the event of failure	1,3
Loading case 2 Loading under alternating conditions (e. g. temperature, filling level). Possible danger to persons, objects and environment in the event of failure.	2,0

In applicazione al D.M. 18 Aprile 2016 no 50 Attuazione delle direttive 2014/23/UE, 2014/24/UE e 2014/25/UE sull'aggiudicazione dei contratti di concessione, sugli appalti pubblici e sulle procedure d'appalto degli enti erogatori nei settori dell'acqua, dell'energia, dei trasporti e dei servizi postali, nonché per il riordino della disciplina vigente in materia di contratti pubblici relativi a lavori, servizi e forniture. Forniamo di seguito una tabella di corrispondenza tra i nostri prodotti ed i codici CPV*.

descrizione	codice
Manuali d'istruzione	22472000-9
Manuali tecnici	22473000-6
Lettori ottici	30216100-7
Valvole a sfera	43131260-6
Apparecchiature per fusione	42664000-8
Apparecchiature per la fusione della plastica	42664100-9
Apparecchiature per saldatura elettrica	42662100-5
Macchine per lavorazione plastica	42994200-2
Attrezzature per condotte	43132400-1
Materiali per idraulica	41115210-4
Condotte fognarie	44130000-0
Rete per la distribuzione del gas	44161110-0
Condotte idriche	44161200-8
Tubazioni	44162000-3
Accessori di tubazioni	44162100-4
Tubazioni di distribuzione	44162200-5
Tubazioni per acque luride	44162300-6
Tubazioni per acqua potabile	44162500-8
Tubazioni e raccordi	44163000-0
Tubazioni di drenaggio	44163110-4
Tubazioni di scarico	44161111-1
Tubazioni per fogna	44163130-0
Tubazioni a bassa pressione	44163150-6
Tubazioni e accessori per la distribuzione	44163160-9
Raccordi per tubazioni	44163200-2
Giunti per tubi	44163240-4
Tubi e accessori	44164310-3
Gasdotti	44161100-7
Manicotti	44165300-7
Giunti	44167100-9
Flange	44167110-2
Giunti a flangia	44167111-9
Gomiti, giunti a T e raccordi	44167300-1
Gomiti	44167400-2
Collari per tubazioni	44212314-3
Condotte d'aria compressa	45231500-0
Impianto d'irrigazione	45232120-9
Impianto di trattamento delle acque fognarie	45232421-9
Saldatura	45262680-1
Lavori di installazione di raccorderia gas	45333000-0
Polietilene	AB08-3

* Vocabolario comune per gli appalti pubblici

LEGENDA E INDICE

Simboli e definizioni

In questo manuale tecnico trovate i seguenti simboli



articolo utilizzabile per impianti per il gas combustibile (Max Ø 630 mm)



articolo utilizzabile per impianti per acqua in pressione



articolo utilizzabile per acqua potabile



articolo utilizzabile per impianti industriali



articolo utilizzabile per impianti antincendio (Italia D.M. 03/08/2015)
minimo coefficiente di sicurezza 1,25

Qbox: quantità di prodotti per cartone

CP: quantità di cartoni per pallet

€...: prezzo a richiesta



articolo nuovo

Raccordi elettrosaldabili

Manicotto



PAG. **16**

Manicotto di transizione PE/Ottone



PAG. **23**

Filettato maschio

Gomito 90°



PAG. **18**

Manicotto di transizione PE/Ottone



PAG. **24**

Filettato femmina

Gomito 45°



PAG. **19**

Gomito 90° di transizione PE/Ottone



PAG. **24**

Filettato maschio

Gomito 22,50°



PAG. **19**

Gomito 90° di transizione PE/Ottone



PAG. **25**

Filettato femmina

Gomito 11,25°



PAG. **20**

Gomito 45° di transizione PE/Ottone



PAG. **25**

Filettato maschio

Ti 90°



PAG. **20**

Gomito 45° di transizione PE/Ottone



PAG. **26**

Filettato femmina

Ti 90° ridotta



PAG. **21**

Collare di presa in carico



PAG. **27**

Riduzione



PAG. **22**

Collare di presa in carico con valvola



PAG. **29**

Fine linea (Calotta)



PAG. **23**

Asta di prolunga telescopica



PAG. **31**

Valvola di sicurezza "Gas Stop"



PAG.
32

Croce ridotta codolo lungo



PAG.
48

Adattatori di sicurezza "Gas Stop"



PAG.
32

Y codolo lungo



PAG.
49

Collare di presa semplice



PAG.
33

Ti 45° codolo lungo



PAG.
50

Collare di presa semplice grande volume



PAG.
35

Gomito 90° codolo lungo



PAG.
51

Posizionatore



PAG.
37

Gomito 45° codolo lungo



PAG.
53

Collare per l'inserimento di palloni otturatori



PAG.
37

Riduzione codolo lungo



PAG.
55

Raccordi a codolo stampati in PE100-RC

Ti 90° codolo lungo



PAG.
40

Riduzione codolo corto



PAG.
60

Adattatori per flange (cartella) codolo lungo



PAG.
64

Ti 90° ridotta codolo lungo



PAG.
42

Adattatori per flange (cartella) codolo corto



PAG.
68

Croce codolo lungo



PAG.
47

Adattatori per flange (cartella) codolo lungo per valvola a farfalla (wafer - lug)



PAG.
72

**Fine linea (calotta)
codolo lungo**



PAG.
73

**Guarnizione EPDM
per adattatori SDR17**



PAG.
88

**Fine linea (calotta)
codolo corto**



PAG.
75

Bullone UNI EN 14399-1



PAG.
91

Flange & Accessori

**Flangia in acciaio zincato per
adattatori PN6**



PAG.
80

**Flangia in acciaio con protezione
in poliammide nero (Rilsan®) per
adattatori PN10**



PAG.
83

**Flangia in alluminio per adattatori
PN10**



PAG.
85

**Flangia in acciaio rivestita in PP
per adattatori PN10**



PAG.
86

Raccordi di transizione

**Raccordo di transizione
PE/Acciaio**



PAG.
95

**Raccordo di transizione
PE/Acciaio**



PAG.
95

**Raccordo di transizione
curvo PE/Acciaio**



PAG.
96

**Raccordo di transizione
curvo PE/Acciaio**



PAG.
96

**Raccordo di transizione
PE/Acciaio**



PAG.
97

Raccordo di transizione
PE/Acciaio nero



PAG.
98

Curva 45° a settori



PAG.
108

Raccordo di transizione
PE/Acciaio rivestito in PE



PAG.
98

Curva 30° a settori



PAG.
109

Raccordo di transizione
PE/Ottone



PAG.
99

Curva 22,5° a settori



PAG.
110

Raccordo di transizione
PE/Ottone



PAG.
99

Curva 15° a settori



PAG.
111

*Raccordi fabbricati
con tubo in PE100-RC*

Curva 11,25° a settori



PAG.
112

Ti 45° a settori



PAG.
103

*Valvole e
pezzi speciali*

Valvola in PE



PAG.
117

Croce a settori



PAG.
105

Tubo di riparazione



PAG.
117

Curva 90° a settori



PAG.
106

Asta di prolunga



PAG.
117

Curva 60° a settori



PAG.
107

Asta di prolunga telescopica



PAG.
118

Integral Flange Codolo Lungo



PAG. **118**

Collare di presa semplice



PAG. **129**

Integral Flange Codolo Corto



PAG. **119**

TI 90°



PAG. **130**

FLEX



PAG. **120**

Gomito 90°



PAG. **130**

Cinghia per FLEX



PAG. **120**

Gomito 45°



PAG. **130**

Puddle flange



PAG. **120**

Riduzione



PAG. **131**

Monogiunto



PAG. **122**

FLEX



PAG. **131**

Bigiunto



PAG. **122**

Cinghia per FLEX



PAG. **131**

Giunto di dilatazione



PAG. **123**

Macchine e attrezzature

Misure in pollici

Manicotto



PAG. **127**

I Plast 60

Unità di controllo



PAG. **135**

Manicotto DIPS



PAG. **128**

I Plast 30

Unità di controllo



PAG. **135**

I Plast GPS
(precisione 2,5 m)



PAG.
138

Riarrotondatore grandi diametri



PAG.
142

Raschiatore manuale



PAG.
138

Saldatrice ad elementi termici per contatto (testa a testa)



PAG.
144

Raschiatore meccanico



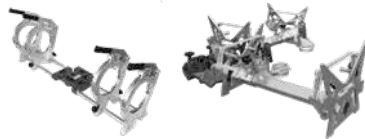
PAG.
139

Schiacciatubi



PAG.
144

Allineatore



PAG.
139

Riarrotondatori post schiacciamento



PAG.
145

Terzo asse per allineatore



PAG.
140

Detergente PE



PAG.
145

Tagliatubo a cesoia



PAG.
140

Pennarello indelebile



PAG.
145

Tagliatubo a rotazione



PAG.
141

Panno tessuto non tessuto



PAG.
145

Tagliatubo a ghigliottina



PAG.
141

Catalogo prodotti su misura

Supporto



PAG.
141

COLLETTORI

PAG.
149

Rulliera



PAG.
141

TESTE DI POZZO PER IMPIANTI BIOGAS

PAG.
151

Riarrotondatori



PAG.
142

RACCORDI SPECIALI

PAG.
153

NODI IDRAULICI

PAG.
157

TEE D'IDRANTE

PAG.
159

**Ti 90° ridotta ottenuta da saldatura
codolo lungo**

PAG.
163

INFORMAZIONI TECNICHE PRODOTTI

RACCORDI ELETTROSALDABILI

CARATTERISTICHE TECNICHE	
Raccordi a elettrofusione (manicotti, collari di presa semplice e in carico)	
MATERIALE	PE100-RC nero - disponibile su richiesta PE100-RC arancio e/o blu e PE80 nero, giallo e/o blu
TENSIONE DI FUSIONE	30.0 - 48.0 V
TERMINALE	4 mm
ESECUZIONE	Stampati (vedi note per altre caratteristiche specifiche)
NORME	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Raccordi di transizione PE OTTONE	
MATERIALE	PE100-RC nero - disponibile su richiesta PE100-RC arancio e/o blu e PE80 nero, giallo e/o blu - Ottone CW614N (altri tipi di ottone a richiesta)
ESECUZIONE	Filettature conformi a UNI EN 10226-1/ISO 7-1 (filetto esterno conico; interno parallelo)
NORME	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Collare di presa con valvola	
MATERIALE	PE100-RC nero - asta di manovra SS AISI 420 - O-Rings in EPDM approvato solo per uso con acqua
ESECUZIONE	Stampata

RACCORDI A CODOLO

CARATTERISTICHE TECNICHE	
Raccordi a codolo	
MATERIALE	PE100-RC nero - disponibile su richiesta PE100-RC arancio e/o blu e PE80 nero, giallo e/o blu Stampati (vedi note per altre caratteristiche specifiche)
ESECUZIONE	Stampati e/o ottenuti per saldatura (vedi note per altre caratteristiche specifiche)
NORME	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494

FLANGE & ACCESSORI

CARATTERISTICHE TECNICHE	
Flange libere in metallo	
MATERIALE	Acciaio zincato - alluminio - acciaio rivestito in polipropilene - ghisa rivestita in polipropilene
ESECUZIONE	DN, diametro esterno e foratura per PN secondo UNI EN 1092-1 (ISO 7500) - Spessore e foro centrale secondo ISO 9624
ZINCATURA	Elettrolitica spessore minimo 0,1 u. Altre tipologie di protezione a richiesta
Guarnizione	
MATERIALE	EPDM approvato solo per uso con acqua
ESECUZIONE	Lavorazione meccanica. DN, diametro esterno e foratura per PN secondo UNI EN 1092-1 (ISO 7500) - Spessore e foro centrale secondo ISO 9624
SPESSORE	S = 3 mm

RACCORDI DI TRANSIZIONE

CARATTERISTICHE TECNICHE

Raccordi di transizione a codolo PE/Acciaio

MATERIALE	PE100-RC nero - Tubo acciaio per uso in edifici: conforme a UNI EN 10255 (marchio CE) O UNI EN 10224 (marchio CE) Tubo acciaio per trasporto e distribuzione del gas combustibile: conforme a ISO 3183 (0 API 5L grado B)
TERMINALI ACCIAIO	Filettati UNI EN 10226-1 / ISO 7-1
ESECUZIONE	Stampati (vedi note per altre caratteristiche specifiche)
NORME	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494

Protezione tubo acciaio

NESSUNA	Tubo "nero" (impianti interrati per gas combustibile)
ZINCATO	Conforme a UNI EN 10240 A1 (per impianti per acqua potabile)
RIVESTITO	Conforme a UNI 9099 o UNI EN 10191

Raccordi di transizione a codolo PE/Ottone

MATERIALE	PE100-RC nero - Ottone CW614N (altri tipi di ottone a richiesta)
ESECUZIONE	Filettature conformi a UNI EN 10226-1/ISO 7-1 (filetto esterno conico; interno parallelo)
NORME	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494

RACCORDI FABBRICATI CON TUBO

CARATTERISTICHE TECNICHE

Raccordi fabbricati

MATERIALE	Raccordi fabbricati PE100-RC nero; PE80 nero a richiesta
ESECUZIONE	angolo di taglio come UNI EN 12201-3 Allegato B (segmenti di tubo o di raccordi a codolo saldati)
FABBRICAZIONE	certificata conforme alla UNI 11024 (processo di fabbricazione sotto controllo costante)
PROVE	di resistenza idraulica interna, a campione, periodiche e specifiche su richiesta
CORDOLO	interno ed esterno

VALVOLE E PEZZI SPECIALI

CARATTERISTICHE TECNICHE

Valvole

MATERIALE	PE100-RC nero; PE80 nero a richiesta
ESECUZIONE	Stampate (vedi note per altre caratteristiche specifiche)
NORME	UNI EN 1555-4; UNI EN 12201-4; ISO 4437-4;

Accessori per Valvola

MATERIALE	Asta di prolunga = acciaio zincato; quadro di manovra = PE; Tubo protettore = PE
------------------	--

Altri prodotti

MATERIALE	PE
ESECUZIONE	Stampati (vedi note per altre caratteristiche specifiche)

MISURE IN POLLICI

CARATTERISTICHE TECNICHE

Plastitalia S.p.A. produce raccordi elettrosaldabili in polietilene, utilizzabili con tubi dello stesso materiale, con diametro esterno stabilito dalle specifiche ASTM D2513, ASTM D3035 e ASTM F714.
La materia prima utilizzata per la produzione di raccordi elettrosaldabili è denominata PE4710 ed è classificata secondo il D3350 come 445576C. Il compound è riportato nell'elenco del PPI TR-4 (5/11/2014) nella tabella I.A. 13 con un HDB di 1600 psi a 73° F e un HDB di 1000 psi a 140° F.

I raccordi elettrosaldabili Plastitalia sono progettati, prodotti e testati secondo la ASTM F1055 per l'utilizzo con tubi conformi alla ASTM D2513, ASTM D3035 e ASTM F714.

MATERIA PRIMA	PE4710
TENSIONE DI FUSIONE	39.5 V (o 48.0 V)
TERMINALI DEL RACCORDO	4.0 mm
NORME APPLICABILI	ASTM F1055, ASMT F714, ASTM D2513, ASTM D3035, ASTM D3350, ASTM F1055, ASTM F2880

MACCHINE E ATTREZZATURE

Saldatrice Polivalente - Unità di controllo della saldatura

CARATTERISTICHE TECNICHE

Unità di controllo (saldatrice) polivalente conforme alla ISO 12176-2 e UNI 10566. Salda tutti raccordi elettrosaldabili (PE e PP) dotati di codice a barre secondo ISO 13950 e funzionanti con tensione compresa tra 8 e 48 V.
L'impostazione dei parametri di saldatura può essere:

- automatica (lettore di codice a barre);
- manuale (codice numerico);
- manuale, tempo e tensione.

L'unità di controllo è dotata di:

- una memoria in grado di registrare 7500 cicli completi di saldatura; connettore USB;
- display grafico
- lettore di codice tipo scanner
- manuale d'uso multilingua

Tensione di alimentazione 230V - 16A.

Saldatrice ad elementi termici per contatto (testa a testa)

CARATTERISTICHE TECNICHE

Macchina idraulica per la saldatura testa a testa idonea per PE, PP ed altri tubi e raccordi in materiale termoplastico. Il telaio autoallineante e le dimensioni compatte rendono la macchina perfetta per lavorare in cantieri stradali, scavi, acquedotti, tubazioni del gas, impianti di scarico e d'irrigazione. Il modello include vantaggi aggiuntivi per l'operatore tra i quali:

- Il termostato elettronico che permette una rapida impostazione della temperatura
- Fresa elettrica dotata di interruttore di sicurezza, due lati di taglio e fermo per la fresatura di un solo lato
- Centralina idraulica con accumulatore, valvola d'irregolazione, valvole di by-pass a tubi idraulici flessibili
- Manometro con 100 mm. di diametro sulla centralina idraulica.

La macchina è prodotta e provata in conformità con le leggi vigenti (marchio CE). E' conforme alla norma ISO 12176-1

PRODOTTI SU MISURA

Componenti dei pezzi speciali su misura

Raccordi stampati

Tutti i raccordi stampati (a codolo e/o ad elettrofusione) provengono dalla produzione di serie ed appartengono, assieme alle relative certificazioni di prodotto, al catalogo listino in vigore.

Tubi

Le parti di tubo, eventualmente utilizzate, provengono da tubi prodotti dalle più rinomate ditte italiane e realizzati in conformità alle norme UNI EN 12201 parte 2 o UNI EN 1555 parte 2, a seconda del campo di applicazione richiesto del pezzo speciale. Nel caso sia previsto, per il pezzo su misura, un uso in un impianto che ricade all'interno della Direttiva 2014/68/EU, "PED", il tubo sarà conforme alla UNI EN ISO 15494. A richiesta e in base a disponibilità, tubi conformi ad altre norme o di fornitori specifici.

Produzione

Tutte le saldature sono eseguite da personale qualificato secondo le norme vigenti. Le procedure di saldatura sono state qualificate e l'intero processo è gestito secondo quanto indicato nelle UNI 11024 e UNI EN ISO 9001.

Tutte le operazioni sono eseguite secondo lo stato dell'arte applicabile. Per impianti a gravità e nel caso di saldatura ad elementi termici per contatto (testa a testa), a richiesta si procede alla rimozione del cordolo interno.

Tutti i disegni sono puramente indicativi e le dimensioni reali del pezzo finito possono differire da quanto riportato nel disegno preliminare.

Certificati

A richiesta sono disponibili i certificati di qualità dei singoli componenti (raccordi e tubi), di qualifica dei saldatori ed il certificato d'ispezione finale modello 3.1 secondo UNI EN 10204.

Il nostro laboratorio interno è in grado di svolgere ulteriori prove sul prodotto a misura concordata preventivamente.

Tracciabilità

Tutte le fasi di progettazione e produzione sono tenute sotto controllo e i materiali utilizzati sono registrati su appositi moduli interni.

È anche possibile la tracciabilità dei materiali impiegati e delle operazioni svolte.

Istruzioni e posa in opera

Qualora il collegamento del pezzo su misura al resto dell'impianto preveda delle saldature, queste dovrebbero essere eseguite secondo le norme di riferimento, se esistenti, e/o secondo le istruzioni dei produttori (raccordi elettrosaldabili, macchine testa a testa, ecc.). Nel caso di collegamento meccanico mediante flange, si raccomanda di seguire quanto indicato nella UNI/TR 11588.

Nella posa in opera dei pezzi su misura si raccomanda di seguire scrupolosamente le locali Leggi di riferimento e, per ciò che attiene ai calcoli statici delle tubazioni, le UNI EN 1295-1, UNI CEN/TR 1295-2, UNI CEN/TR 1295-3, UNI CEN/TR 1295-4, UNI CEN/TS 15223, UNI EN 805 e UNI 11149.

Collaudo

L'esecuzione del collaudo dei pezzi su misura, una volta che fanno parte dell'impianto a cui sono destinati, deve essere svolta secondo le locali Leggi di riferimento, ove esistano, e secondo la UNI EN 805 o, in alternativa alla UNI 11149 (nel caso di acquedotti), tenendo in considerazione la pressione massima d'esercizio dell'impianto (OP-operative pressure "acqua" - o MOP-maximum operative pressure "gas") prevista dal progettista.

Imballo

Per i prodotti su misura di piccole dimensioni l'imballo può essere rappresentato dai nostri cartoni standard. Per altre misure i pezzi speciali viaggiano su pallet senza protezioni. A richiesta possono essere predisposti imballi particolari che saranno quotati specificatamente di volta in volta.

CONFERMA D'ORDINE

La conferma d'ordine, contenente anche le indicazioni dei tempi di lavorazione/consegna, segue l'accettazione dell'offerta economica da parte del committente.

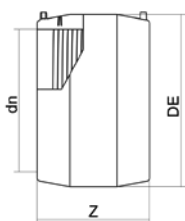
RACCORDI ELETTROSALDABILI



Manicotto

Fabbricato mediante stampaggio

PN6 SDR26

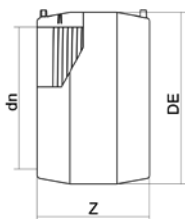


• = doppia saldatura

f www.plastfast.eu

	dn	codice	DE [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
f	110	MP110A	129	150	0,29
f	125	MP125A	155	160	0,48
f	140	MP140A	173	172	0,88
f	160	MP160A	185	184	1,14
f	180	MP180A	220	190	1,00
f	200	MP200A	229	209	2,02
f	225	MP225A	258	226	1,73
f	250	MP250A	288	246	2,37
f	280	MP280A	323	231	3,32
f	315	MP315A	360	251	3,57
f	355	MP355A	406	289	5,04
f	400	MP400A	462	304	7,79
	450	MP450A	513	387	11,78
	500	MP500A	570	385	20,25
	560	MP560A	635	455	25,50
	630	MP630A	690	439	24,50
	710•	MP710A	776	450	32,65
	800•	MP800A	872	455	39,20
	900•	MP900A	982	500	59,00
	1000•	MP1000A	1096	500	71,00
	1100•	MP1100A	1200	450	77,00
	1200•	MP1200A	1335	465	90,00
	1400•	MP1400A	-	-	-
N	1600•	MP1600A	1755	592	185,00

PN10 SDR17



f www.plastfast.eu

	dn	codice	DE [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
f	90	MP090B	106	130	0,29
f	110	MP110B	129	150	0,48
f	125	MP125B	155	156	0,88
f	140	MP140B	173	172	1,14
f	160	MP160B	185	184	1,00
f	180	MP180B	220	190	2,02
f	200	MP200B	229	209	1,73
f	225	MP225B	259	226	2,37
f	250	MP250B	288	246	3,32
f	280	MP280B	323	231	3,57
f	315	MP315B	360	251	5,04
f	355	MP355B	406	289	7,79
	400	MP400B	462	304	11,78
	450	MP450B	508	382	14,00

Continua

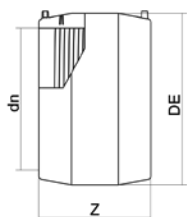
Altre misure e/o SDR a richiesta



Manicotto

Fabbricato mediante stampaggio

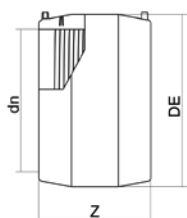
PN10 SDR17



dn	codice	DE [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
500	MP500B	570	386	20,25
560•	MP560B	642	455	25,50
630•	MP630B	718	502	35,30
710•	MP710B	814	500	55,60
800•	MP800B	916	500	80,20
900•	MP900B	1030	520	82,20
1000•	MP1000B	1144	535	105,00
1100•	MP1100B	1240	540	131,40
1200•	MP1200B	1365	600	178,50

• = doppia saldatura

PN16 SDR11



dn	codice	DE [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
20	MP020C	29	70	0,03
25	MP025C	34	77	0,04
32	MP032C	44	85	0,07
40	MP040C	54	92	0,10
<i>f</i> 50	MP050C	66	97	0,14
<i>f</i> 63	MP063C	78	113	0,18
<i>f</i> 75	MP075C	95	120	0,27
<i>f</i> 90	MP090C	112	129	0,39
<i>f</i> 110	MP110C	136	150	0,62
<i>f</i> 125	MP125C	155	160	0,88
<i>f</i> 140	MP140C	173	170	1,14
<i>f</i> 160	MP160C	197	185	1,52
<i>f</i> 180	MP180C	220	190	2,02
<i>f</i> 200	MP200C	246	210	2,79
<i>f</i> 225	MP225C	277	226	3,57
<i>f</i> 250	MP250C	310	245	4,85
<i>f</i> 280	MP280C	345	250	6,85
<i>f</i> 315	MP315C	390	265	8,79
<i>f</i> 355	MP355C	438	302	13,22
400	MP400C	495	355	18,90
450•	MP450C	554	425	26,47
500•	MP500C	610	460	34,00
560•	MP560C	696	500	54,38
630•	MP630C	780	505	65,10
710•	MP710C	868	530	89,40
800•	MP800C	950	560	112,80
900•	MP900C	1120	552	161,00
1000•	MP1000C	-	-	-
1200•	MP1200C	-	-	-

• = doppia saldatura

f www.plastfast.eu

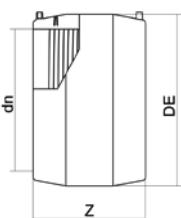
Altre misure e/o SDR a richiesta



Manicotto

Fabbricato mediante stampaggio

PN25 SDR7,4



• = doppia saldatura

f www.plastfast.eu

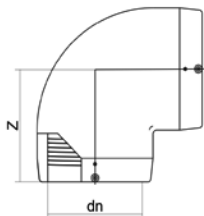
dn	codice	DE [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
32	MP032H	44	85	0,07
40	MP040H	54	94	0,11
f 50	MP050H	68	99	0,16
f 63	MP063H	88	115	0,31
f 75	MP075H	106	120	0,46
f 90	MP090H	125	132	0,46
f 110	MP110H	145	150	0,94
f 125	MP125H	174	166	1,54
f 140	MP140H	193	170	2,06
f 160	MP160H	220	202	2,78
f 180	MP180H	244	200	3,36
f 200	MP200H	276	232	4,60
f 225	MP225H	305	252	7,14
f 250	MP250H	341	266	8,62
f 280	MP280H	388	272	12,81
f 315	MP315H	435	302	18,56
f 355	MP355H	495	358	28,90
400	MP400H	574	385	43,00
450•	MP450H	635	455	36,30
500•	MP500H	678	450	59,00



Gomito 90°

Fabbricato mediante stampaggio

PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

dn	codice	Z [mm]	Peso [kg]
20	GE9P020C	62	0,15
25	GE9P025C	60	0,06
32	GE9P032C	61	0,10
40	GE9P040C	65	0,12
f 50	GE9P050C	78	0,20
f 63	GE9P063C	94	0,31
f 75	GE9P075C	103	0,49
f 90	GE9P090C	116	0,75
f 110	GE9P110C	141	1,36
f 125	GE9P125C	155	1,81
f 140	GE9P140C	167	2,54
f 160	GE9P160C	182	3,67
f 180	GE9P180C	219	5,70
f 200	GE9P200C	241	7,80
f 225	GE9P225C	259	10,28
f 250	GE9P250C	316	12,59
f 315	GE9P315C	383	23,46

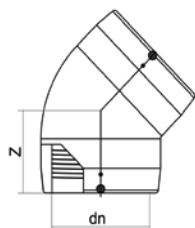
Altre misure e/o SDR a richiesta



Gomito 45°

Fabbricato mediante stampaggio

PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

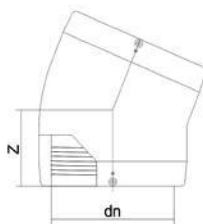
	dn	codice	Z [mm]	Peso [kg]
	20	GE4P020C	52	0,04
	25	GE4P025C	53	0,05
	32	GE4P032C	49	0,08
	40	GE4P040C	52	0,10
<i>f</i>	50	GE4P050C	57	0,13
<i>f</i>	63	GE4P063C	65	0,22
<i>f</i>	75	GE4P075C	71	0,33
<i>f</i>	90	GE4P090C	82	0,53
<i>f</i>	110	GE4P110C	115	1,09
<i>f</i>	125	GE4P125C	120	1,53
<i>f</i>	140	GE4P140C	127	2,25
<i>f</i>	160	GE4P160C	137	2,85
<i>f</i>	180	GE4P180C	160	4,05
<i>f</i>	200	GE4P200C	182	5,55
<i>f</i>	225	GE4P225C	203	7,75
<i>f</i>	250	GE4P250C	237	10,96
<i>f</i>	315	GE4P315C	275	18,72



Gomito 22,50°

Fabbricato mediante stampaggio

PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

	dn	codice	Z [mm]	Peso [kg]
<i>f</i>	90	GE2250P090C	95	0,66
<i>f</i>	125	GE2250P125C	110	1,46
<i>f</i>	180	GE2250P180C	140	3,84
<i>f</i>	250	GE2250P250C	160	6,16
<i>f</i>	315	GE2250P315C	185	12,06

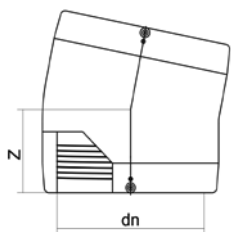
Altre misure e/o SDR a richiesta



Gomito 11,25°

Fabbricato mediante stampaggio

PN16 SDR11



	dn	codice	Z [mm]	Peso [kg]
f	90	GE1125P090C	86	0,66
f	125	GE1125P125C	110	1,46
f	180	GE1125P180C	140	3,64
f	250	GE1125P250C	160	5,09
f	315	GE1125P315C	185	9,95

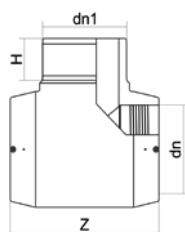
f www.plastfast.eu



Ti 90°

Fabbricato mediante stampaggio

PN16 SDR11



	dn/dn1	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
	20	TEP020C	65	98	0,06
	25	TEP025C	65	98	0,07
	32	TEP032C	50	116	0,10
	40	TEP040C	56	130	0,15
f	50	TEP050C	56	149	0,24
f	63	TEP063C	69	175	0,46
f	75	TEP075C	69	188	0,64
f	90	TEP090C	84	211	1,03
f	110	TEP110C	90	250	1,80
f	125	TEP125C	90	265	2,42
f	140	TEP140C	91	292	3,06
f	160	TEP160C	100	319	4,53
f	180	TEP180C	105	355	5,98
f	200	TEP200C	115	415	8,45
f	225	TEP225C	115	415	11,03
f	250	TEP250C	133	478	17,00
f	315	TEP315C	153	560	30,34

f www.plastfast.eu

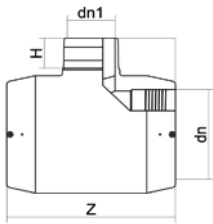
Altre misure e/o SDR a richiesta



Ti 90° ridotta

Fabbricato mediante stampaggio

PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

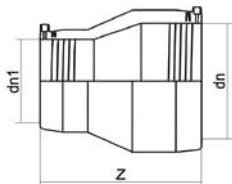
	dn	dn1	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
f	90	63	TREP090063C	65	211	0,92
f	90	75	TREP090075C	67	211	0,98
f	110	63	TREP110063C	67	249	1,48
f	125	63	TREP125063C	65	265	2,08
f	125	90	TREP125090C	81	265	2,18
f	140	110	TREP140110C	84	292	2,82
f	160	110	TREP160110C	88	319	4,17
f	180	90	TREP180090C	85	336	5,38
f	180	125	TREP180125C	93	336	5,48
f	200	90	TREP200090C	83	415	7,56
f	200	125	TREP200125C	88	415	7,73
f	200	180	TREP200180C	107	415	7,96
f	225	110	TREP225110C	89	415	10,00
f	225	160	TREP225160C	100	415	10,38
f	250	125	TREP250125C	93	478	14,95
f	250	180	TREP250180C	110	478	15,58
f	315	125	TREP315125C	93	560	25,72
f	315	180	TREP315180C	110	560	27,42



Riduzione

Fabbricato mediante stampaggio

PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

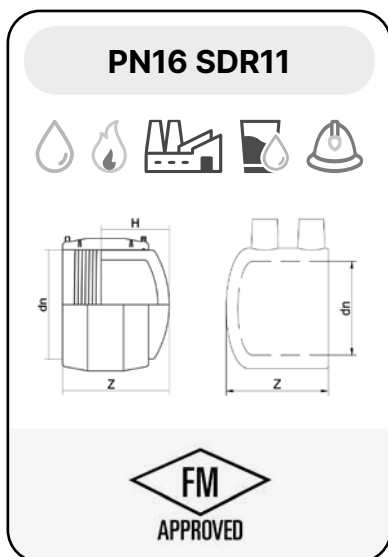
dn	dn1	codice	Z [mm]	Peso [kg]	
25	20	REP025020C	77	0,04	
32	20	REP032020C	77	0,05	
32	25	REP032025C	77	0,05	
40	20	REP040020C	120	0,09	
40	25	REP040025C	109	0,11	
40	32	REP040032C	92	0,09	
f	50	25	REP050025C	120	0,13
f	50	32	REP050032C	92	0,10
f	50	40	REP050040C	92	0,09
f	63	25	REP063025C	145	0,22
f	63	32	REP063032C	102	0,15
f	63	40	REP063040C	102	0,14
f	63	50	REP063050C	102	0,14
f	75	50	REP075050C	142	0,38
f	75	63	REP075063C	143	0,31
f	90	50	REP090050C	179	0,45
f	90	63	REP090063C	162	0,45
f	90	75	REP090075C	148	0,43
f	110	63	REP110063C	210	0,76
f	110	75	REP110075C	186	0,73
f	110	90	REP110090C	178	0,78
f	125	63	REP125063C	226	1,00
f	125	90	REP125090C	194	1,04
f	125	110	REP125110C	179	1,04
f	140	90	REP140090C	212	1,30
f	160	90	REP160090C	251	1,78
f	160	110	REP160110C	243	1,95
f	160	125	REP160125C	244	2,00
f	180	90	REP180090C	289	2,50
f	180	125	REP180125C	244	2,43
f	180	140	REP180140C	246	2,59
f	180	160	REP180160C	230	2,62
f	200	160	REP200160C	275	3,60
f	200	180	REP200180C	246	3,36
f	225	160	REP225160C	314	5,70
f	250	180	REP250180C	318	6,20
f	315	200	REP315200C	414	11,60
N f	315	250	REP315250C	380	12,00

Altre misure e/o SDR a richiesta



Fine linea (Calotta)

Fabbricato mediante stampaggio



f www.plastfast.eu

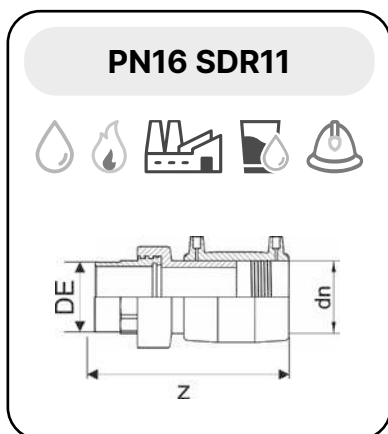
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
20	CAEP020C	53	92	0,04
25	CAEP025C	54	49	0,05
32	CAEP032C	60	49	0,07
40	CAEP040C	64	56	0,09
f 50	CAEP050C	72	61	0,28
f 63	CAEP063C	82	72	0,38
f 75	CAEP075C	87	143	0,43
f 90	CAEP090C	102	168	0,99
f 110	CAEP110C	104	180	1,05
f 125	CAEP125C	110	189	1,39
f 140	CAEP140C	114	200	1,86
f 160	CAEP160C	130	224	2,60
f 180	CAEP180C	122	256	3,44
f 200	CAEP200C	157	263	4,79
f 225	CAEP225C	142	256	5,90
f 250	CAEP250C	151	274	7,95
f 280	CAEP280C	155	280	11,08
f 315	CAEP315C	192	332	15,40



Manicotto di transizione PE/Ottone

Fabbricato mediante stampaggio

Filettato maschio



f www.plastfast.eu

dn	DE	codice	Z [mm]	Peso [kg]
20	½	MTMP020C	133	0,14
25	¾	MTMP025C	134	0,22
32	1	MTMP032C	152	0,32
40	1 ¼	MTMP040C	169	0,51
f 50	1 ½	MTMP050C	174	0,69
f 63	2	MTMP063C	202	0,99
f 75	2 ½	MTMP075C	223	1,51
f 90	3	MTMP090C	244	2,05
f 110	4	MTMP110C	277	3,52

Altre misure e/o SDR a richiesta

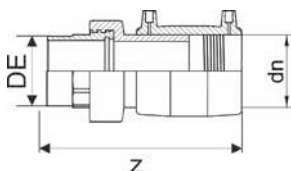


Manicotto di transizione PE/Ottone

Fabbricato mediante stampaggio

Filettato femmina

PN16 SDR11



dn	DE	codice	Z [mm]	Peso [kg]
20	1/2	MTFP020C	119	0,10
25	3/4	MTFP025C	117	0,15
32	1	MTFP032C	133	0,25
40	1 1/4	MTFP040C	147	0,38
<i>f</i> 50	1 1/2	MTFP050C	152	0,52
<i>f</i> 63	2	MTFP063C	180	0,77
<i>f</i> 75	2 1/2	MTFP075C	200	1,08
<i>f</i> 90	3	MTFP090C	214	1,40
<i>f</i> 110	4	MTFP110C	240	2,56

f www.plastfast.eu

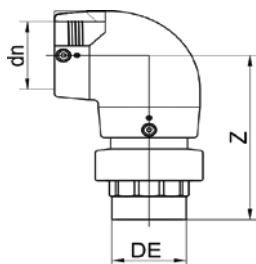


Gomito 90° di transizione PE/Ottone

Fabbricato mediante stampaggio

Filettato maschio

PN16 SDR11



dn	DE	codice	Z [mm]	Peso [kg]
20	1/2	GE9TMP020C	118	0,26
25	3/4	GE9TMP025C	120	0,22
32	1	GE9TMP032C	130	0,35
40	1 1/4	GE9TMP040C	146	0,53
<i>f</i> 50	1 1/2	GE9TMP050C	156	0,75
<i>f</i> 63	2	GE9TMP063C	181	1,12
<i>f</i> 75	2 1/2	GE9TMP075C	204	0,35
<i>f</i> 90	3	GE9TMP090C	228	2,41
<i>f</i> 110	4	GE9TMP110C	268	4,26

f www.plastfast.eu

Altre misure e/o SDR a richiesta

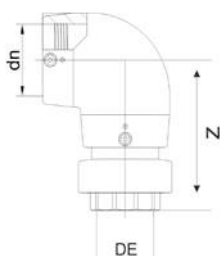


Gomito 90° di transizione PE/Ottone

Fabbricato mediante stampaggio

Filettato femmina

PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

dn	DE	codice	Z [mm]	Peso [kg]
20	1/2	GE9TFP020C	104	0,22
25	3/4	GE9TFP025C	103	0,17
32	1	GE9TFP032C	110	0,28
40	1 1/4	GE9TFP040C	124	0,42
f 50	1 1/2	GE9TFP050C	134	0,58
f 63	2	GE9TFP063C	159	0,80
f 75	2 1/2	GE9TFP075C	181	1,30
f 90	3	GE9TFP090C	199	1,75
f 110	4	GE9TFP110C	231	3,30

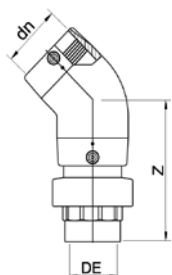


Gomito 45° di transizione PE/Ottone

Fabbricato mediante stampaggio

Filettato maschio

PN16 SDR11



dn	DE	codice	Z [mm]	Peso [kg]
20	1/2	GE4TMP020C	108	0,15
25	3/4	GE4TMP025C	113	0,21
32	1	GE4TMP032C	117	0,33
40	1 1/4	GE4TMP040C	133	0,51
f 50	1 1/2	GE4TMP050C	138	0,68
f 63	2	GE4TMP063C	161	1,03
f 75	2 1/2	GE4TMP075C	180	1,57
f 90	3	GE4TMP090C	200	2,19
f 110	4	GE4TMP110C	242	3,99

Altre misure e/o SDR a richiesta

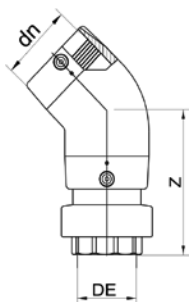


Gomito 45° di transizione PE/Ottone

Fabbricato mediante stampaggio

Filettato femmina

PN16 SDR11



	dn	DE	codice	Z [mm]	Peso [kg]
N	20	1/2	GE4TFP020C	94	0,11
N	25	3/4	GE4TFP025C	96	0,16
	32	1	GE4TFP032C	98	0,26
	40	1 1/4	GE4TFP040C	111	0,38
f	50	1 1/2	GE4TFP050C	116	0,51
f	63	2	GE4TFP063C	139	0,81
f	75	2 1/2	GE4TFP075C	157	1,14
f	90	3	GE4TFP090C	171	1,53
f	110	4	GE4TFP110C	205	3,03

f www.plastfast.eu

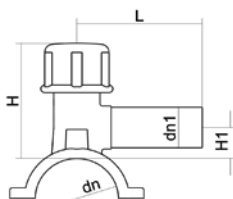


Collare di presa in carico

Fabbricato mediante stampaggio

Sistema anti-trafilamento disponibile. Non per tutti gli articoli. In caso di necessità chiedere prima di ordinare.

PN16 SDR11



dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	Peso [kg]
40	20	CPCP040020C	91	24	95	0,24
50	20	CPCP050020C	91	24	95	0,25
63	20	CPCP063020C	91	24	95	0,35
75	20	CPCP075020C	94	24	98	0,30
90	20	CPCP090020C	94	24	98	0,33
110	20	CPCP110020C	94	24	98	0,34
125	20	CPCP125020C	97	28	103	0,34
140	20	CPCP140020C	97	28	103	0,35
160	20	CPCP160020C	97	25	108	0,42
180	20	CPCP180020C	97	25	108	0,42
200	20	CPCP200020C	97	25	108	0,42
225	20	CPCP225020C	132	32	105	0,36
250	20	CPCP250020C	165	42	105	1,40
280	20	CPCP280020C	165	42	105	1,36
315	20	CPCP315020C	165	42	105	1,36
40	25	CPCP040025C	91	24	95	0,24
50	25	CPCP050025C	91	24	95	0,25
63	25	CPCP063025C	91	24	95	0,35
75	25	CPCP075025C	94	24	98	0,30
90	25	CPCP090025C	94	24	98	0,33
110	25	CPCP110025C	94	24	98	0,34
125	25	CPCP125025C	97	28	103	0,34
140	25	CPCP140025C	97	28	103	0,35
160	25	CPCP160025C	97	25	108	0,42
180	25	CPCP180025C	97	25	108	0,42
200	25	CPCP200025C	97	25	108	0,42
225	25	CPCP225025C	132	32	105	0,36
250	25	CPCP250025C	165	42	105	1,38
280	25	CPCP280025C	165	42	105	1,36
315	25	CPCP315025C	165	42	105	1,36
40	32	CPCP040032C	91	24	95	0,25
50	32	CPCP050032C	91	24	95	0,25
63	32	CPCP063032C	91	24	95	0,35
75	32	CPCP075032C	94	24	98	0,30
90	32	CPCP090032C	94	24	98	0,33
110	32	CPCP110032C	94	24	98	0,34
125	32	CPCP125032C	97	28	103	0,34
140	32	CPCP140032C	97	28	103	0,35
160	32	CPCP160032C	97	25	108	0,43
180	32	CPCP180032C	97	25	108	0,43
200	32	CPCP200032C	97	25	108	0,43
225	32	CPCP225032C	132	32	105	0,40

Continua

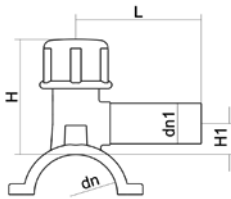


Collare di presa in carico

Fabbricato mediante stampaggio

Sistema anti-trafilamento disponibile. Non per tutti gli articoli. In caso di necessità chiedere prima di ordinare.

PN16 SDR11



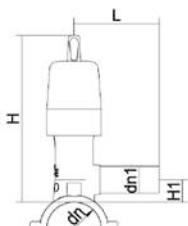
dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	Peso [kg]
250	32	CPCP250032C	165	42	105	1,41
280	32	CPCP280032C	165	42	105	1,43
315	32	CPCP315032C	165	42	105	1,45
63	40	CPCP063040C	168	28	165	0,84
75	40	CPCP075040C	165	18	165	0,90
90	40	CPCP090040C	165	12	165	0,94
110	40	CPCP110040C	176	50	165	0,98
125	40	CPCP125040C	178	50	165	1,01
140	40	CPCP140040C	125	30	105	1,02
160	40	CPCP160040C	182	57	165	1,11
180	40	CPCP180040C	183	57	165	1,12
200	40	CPCP200040C	183	57	165	1,12
225	40	CPCP225040C	183	57	165	1,14
250	40	CPCP250040C	165	42	165	1,18
280	40	CPCP280040C	165	42	165	1,20
315	40	CPCP315040C	165	42	165	1,24
63	50	CPCP063050C	168	28	165	1,27
75	50	CPCP075050C	165	18	165	1,32
90	50	CPCP090050C	165	12	165	1,10
110	50	CPCP110050C	176	50	165	1,10
125	50	CPCP125050C	178	50	165	1,15
140	50	CPCP140050C	210	62	136	1,90
160	50	CPCP160050C	182	57	165	1,14
180	50	CPCP180050C	183	57	165	1,17
200	50	CPCP200050C	183	57	165	1,17
225	50	CPCP225050C	183	57	165	1,17
250	50	CPCP250050C	210	62	136	2,22
280	50	CPCP280050C	210	62	136	2,22
315	50	CPCP315050C	210	62	136	2,23
63	63	CPCP063063C	168	28	165	0,92
75	63	CPCP075063C	165	18	165	1,15
90	63	CPCP090063C	165	12	165	1,12
110	63	CPCP110063C	176	20	165	1,15
125	63	CPCP125063C	178	50	165	1,20
140	63	CPCP140063C	210	62	136	1,87
160	63	CPCP160063C	182	57	165	1,19
180	63	CPCP180063C	183	57	165	1,22
200	63	CPCP200063C	183	57	165	1,21
225	63	CPCP225063C	183	57	165	1,22
250	63	CPCP250063C	210	62	136	2,20
280	63	CPCP280063C	210	62	136	2,22
315	63	CPCP315063C	210	62	136	2,23



Collare di presa in carico con valvola

Fabbricato mediante stampaggio

PN16 SDR11



dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	Peso [kg]
63	20	CPCPV063020C	198	27	98	1,00
75	20	CPCPV075020C	198	27	98	1,10
90	20	CPCPV090020C	198	27	98	1,00
110	20	CPCPV110020C	198	27	98	1,10
125	20	CPCPV125020C	198	27	108	1,10
140	20	CPCPV140020C	198	27	108	1,10
160	20	CPCPV160020C	210	29	108	1,20
180	20	CPCPV180020C	210	29	108	1,20
200	20	CPCPV200020C	210	29	108	1,20
225	20	CPCPV225020C	210	29	108	1,20
250	20	CPCPV250020C	238	29	120	1,40
280	20	CPCPV280020C	238	29	120	1,40
315	20	CPCPV315020C	238	29	130	1,50
63	25	CPCPV063025C	198	27	98	1,00
75	25	CPCPV075025C	198	27	98	1,10
90	25	CPCPV090025C	198	27	98	1,00
110	25	CPCPV110025C	198	27	98	1,10
125	25	CPCPV125025C	198	27	108	1,10
140	25	CPCPV140025C	198	27	108	1,10
160	25	CPCPV160025C	210	29	108	1,20
180	25	CPCPV180025C	210	29	108	1,20
200	25	CPCPV200025C	210	29	108	1,20
225	25	CPCPV225025C	210	29	108	1,20
250	25	CPCPV250025C	238	29	120	1,40
280	25	CPCPV280025C	238	29	120	1,40
315	25	CPCPV315025C	238	29	130	1,50
63	32	CPCPV063032C	198	27	98	1,00
75	32	CPCPV075032C	198	27	98	1,10
90	32	CPCPV090032C	198	27	98	1,10
110	32	CPCPV110032C	198	27	98	1,10
125	32	CPCPV125032C	198	27	108	1,10
140	32	CPCPV140032C	198	27	108	1,10
160	32	CPCPV160032C	210	29	108	1,20
180	32	CPCPV180032C	210	29	108	1,20
200	32	CPCPV200032C	210	29	108	1,20
225	32	CPCPV232032C	210	29	108	1,20
250	32	CPCPV320032C	238	29	120	1,40
280	32	CPCPV280032C	238	29	120	1,40
315	32	CPCPV315032C	238	29	130	1,50
90	40	CPCPV090040C	267	50	165	2,60
110	40	CPCPV110040C	267	50	165	2,80
125	40	CPCPV125040C	267	50	165	2,80
140	40	CPCPV140040C	267	50	165	2,80

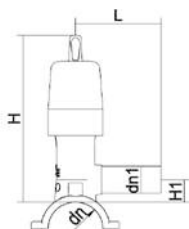
Continua



Collare di presa in carico con valvola

Fabbricato mediante stampaggio

PN16 SDR11



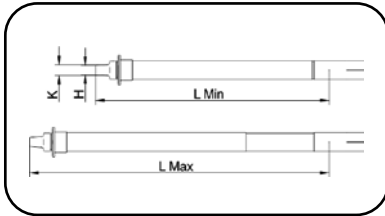
dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	Peso [kg]
160	40	CPCPV160040C	267	50	165	2,90
180	40	CPCPV180040C	267	50	165	2,90
200	40	CPCPV200040C	267	50	165	2,90
225	40	CPCPV225040C	267	50	165	2,90
250	40	CPCPV250040C	267	50	165	2,90
280	40	CPCPV280040C	267	50	165	2,90
315	40	CPCPV315040C	267	50	165	2,90
90	50	CPCPV090050C	267	50	165	2,70
110	50	CPCPV110050C	267	50	165	2,80
125	50	CPCPV125050C	267	50	165	2,80
140	50	CPCPV140050C	267	50	165	2,80
160	50	CPCPV160050C	267	50	165	2,90
180	50	CPCPV180050C	267	50	165	2,90
200	50	CPCPV200050C	267	50	165	2,90
225	50	CPCPV225050C	267	50	165	2,90
250	50	CPCPV250050C	267	50	165	2,90
280	50	CPCPV280050C	267	50	165	2,90
315	50	CPCPV315050C	267	50	165	3,00
90	63	CPCPV090063C	267	50	165	2,70
110	63	CPCPV110063C	267	50	165	2,90
125	63	CPCPV125063C	267	50	165	2,90
140	63	CPCPV140063C	267	50	165	2,90
160	63	CPCPV160063C	267	50	165	3,00
180	63	CPCPV180063C	267	50	165	3,00
200	63	CPCPV200063C	267	50	165	3,00
225	63	CPCPV225063C	267	50	165	3,00
250	63	CPCPV250063C	267	50	165	3,00
280	63	CPCPV280063C	267	50	165	3,00
315	63	CPCPV315063C	267	50	165	3,00

Asta di prolunga telescopica



Accessori Collare di presa con Valvola

Fabbricato mediante stampaggio



[mm]	codice	Lmin [mm]	Lmax [mm]	H [mm]	K [mm]	Peso [kg]
32	AMTCP- V080.120.A	800	1200	30	36	2,43
63	AMTCP- V080.120.B	800	1200	30	36	2,37



Senza adattatore



Con adattatore

SDR11



A richiesta kit collare di presa in carico + gas stop

Valvole di sicurezza "Gas Stop"

dn	codice	Intervallo di pressione (bar)	Z [mm]	Peso [Kg]
32	DISPGSA32-35	0,035 - 5	150	-
50	DISPGSA50-35	0,035 - 5		
63	DISPGSA63-35	0,035 - 5		
25	DISPGSA25-200	0,2 - 5		
32	DISPGSA32-200	0,2 - 5		
50	DISPGSA50-200	0,2 - 5		
63	DISPGSA63-200	0,2 - 5		
20	DISPGSA20-1	1 - 5		
32	DISPGSA32-1	1 - 5		
63	DISPGSA63-1	1 - 5		
32	DISPGSA32-35UE	0,035 - 5	Con adattatore	Automatico
50	DISPGSA50-35UE	0,035 - 5		
63	DISPGSA63-35UE	0,035 - 5		
25	DISPGSA25-200UE	0,2 - 5		
32	DISPGSA32-200UE	0,2 - 5		
50	DISPGSA50-200UE	0,2 - 5		
63	DISPGSA63-200UE	0,2 - 5		
20	DISPGSA20-1UE	1 - 5		
32	DISPGSA32-1UE	1 - 5		
63	DISPGSA63-1UE	1 - 5		
32	DISPGS32-35	0,035 - 5	Senza adattatore	Manuale
50	DISPGS50-35	0,035 - 5		
63	DISPGS63-35	0,035 - 5		
25	DISPGS25-200	0,2 - 5		
32	DISPGS32-200	0,2 - 5		
50	DISPGS50-200	0,2 - 5		
63	DISPGS63-200	0,2 - 5		
20	DISPGS20-1	1 - 5		
32	DISPGS32-1	1 - 5		
63	DISPGS63-1	1 - 5		
32	DISPGS32-35UE	0,035 - 5	Senza adattatore	Automatico
50	DISPGS50-35UE	0,035 - 5		
63	DISPGS63-35UE	0,035 - 5		
25	DISPGS25-200UE	0,2 - 5		
32	DISPGS32-200UE	0,2 - 5		
50	DISPGS50-200UE	0,2 - 5		
63	DISPGS63-200UE	0,2 - 5		
20	DISPGS20-1UE	1 - 5		
32	DISPGS32-1UE	1 - 5		
63	DISPGS63-1UE	1 - 5		

Richiedere scheda tecnica

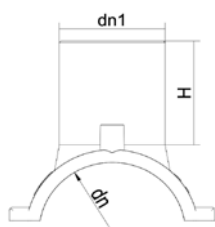
Altre misure e/o SDR a richiesta



Collare di presa semplice

Fabbricato mediante stampaggio

PN16 SDR11



dn	dn1	codice	H [mm]	Peso [kg]
40	20	CPSP040020C	60	0,16
50	20	CPSP050020C	60	0,16
63	20	CPSP063020C	60	0,19
75	20	CPSP075020C	60	0,22
90	20	CPSP090020C	60	0,22
110	20	CPSP110020C	60	0,25
125	20	CPSP125020C	60	0,25
140	20	CPSP140020C	60	0,26
160	20	CPSP160020C	60	0,34
180	20	CPSP180020C	60	0,34
200	20	CPSP200020C	60	0,34
225	20	CPSP225020C	60	0,37
250	20	CPSP250020C	60	0,37
280	20	CPSP280020C	60	0,38
315	20	CPSP315020C	60	0,39
40	25	CPSP040025C	60	0,16
50	25	CPSP050025C	60	0,16
63	25	CPSP063025C	60	0,19
75	25	CPSP075025C	60	0,22
90	25	CPSP090025C	60	0,22
110	25	CPSP110025C	60	0,25
125	25	CPSP125025C	60	0,25
140	25	CPSP140025C	60	0,26
160	25	CPSP160025C	60	0,34
180	25	CPSP180025C	60	0,34
200	25	CPSP200025C	60	0,35
225	25	CPSP225025C	60	0,37
250	25	CPSP250025C	60	0,37
280	25	CPSP280025C	60	0,38
315	25	CPSP315025C	60	0,40
40	32	CPSP040032C	60	0,16
50	32	CPSP050032C	60	0,16
63	32	CPSP063032C	60	0,19
75	32	CPSP075032C	60	0,22
90	32	CPSP090032C	60	0,22
110	32	CPSP110032C	60	0,25
125	32	CPSP125032C	60	0,25
140	32	CPSP140032C	60	0,26
160	32	CPSP160032C	60	0,34
180	32	CPSP180032C	60	0,34
200	32	CPSP200032C	60	0,36
225	32	CPSP225032C	60	0,37
250	32	CPSP250032C	60	0,38
280	32	CPSP280032C	60	0,39
315	32	CPSP315032C	60	0,40

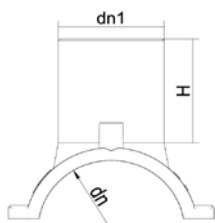
Continua



Collare di presa semplice

Fabbricato mediante stampaggio

PN16 SDR11



* installazione con cinghia e cricchetti

dn	dn1	codice	H [mm]	Peso [kg]
40	40	CPSP040040C	60	0,17
50	40	CPSP050040C	60	0,17
63	40	CPSP063040C	60	0,20
75	40	CPSP075040C	60	0,23
90	40	CPSP090040C	60	0,23
110	40	CPSP110040C	60	0,26
125	40	CPSP125040C	60	0,26
140	40	CPSP140040C	60	0,27
160	40	CPSP160040C	65	0,36
180	40	CPSP180040C	65	0,36
200	40	CPSP200040C	65	0,37
225	40	CPSP225040C	65	0,38
250	40	CPSP250040C	65	0,39
280	40	CPSP280040C	65	0,40
315	40	CPSP315040C	65	0,41
63	50	CPSP063050C	75	0,48
75	50	CPSP075050C	75	0,63
90	50	CPSP090050C	75	0,61
110	50	CPSP110050C	75	0,63
125	50	CPSP125050C	75	0,63
140	50	CPSP140050C	65	0,45
160	50	CPSP160050C	75	0,66
180	50	CPSP180050C	75	0,69
200	50	CPSP200050C	75	0,69
225	50	CPSP225050C	75	0,73
250	50	CPSP250050C	65	0,51
280	50	CPSP280050C	65	0,52
315	50	CPSP315050C	65	0,53
63	63	CPSP063063C	75	0,50
75	63	CPSP075063C	75	0,65
90	63	CPSP090063C	75	0,29
110	63	CPSP110063C	90	0,40
125	63	CPSP125063C	90	0,43
140	63	CPSP140063C	65	0,53
160	63	CPSP160063C	90	0,62
180	63	CPSP180063C	90	0,70
200	63	CPSP200063C	90	0,72
225/280*	63	CPSP225/280063C	90	1,06
315/450*	63	CPSP315/450063C	90	1,08
500/900*	63	CPSP500/900063C	90	1,74

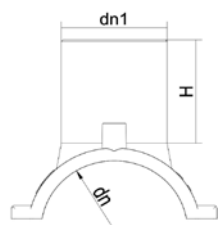
Continua



Collare di presa semplice

Fabbricato mediante stampaggio

PN16 SDR11



* installazione con cinghia e cricchetti

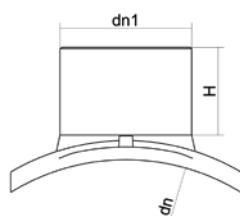
dn	dn1	codice	H [mm]	Peso [kg]
110	75	CPSP110075C	90	0,43
125	75	CPSP125075C	90	0,46
140	75	CPSP140075C	90	0,96
160	75	CPSP160075C	90	0,65
180	75	CPSP180075C	90	0,73
200	75	CPSP200075C	90	0,75
225/280*	75	CPSP225/280075C	90	1,06
315/450*	75	CPSP315/450075C	90	1,08
500/900*	75	CPSP500/900075C	90	1,74
90	90	CPSP090090C	84	0,93
110	90	CPSP110090C	90	0,43
125	90	CPSP125090C	90	0,50
140	90	CPSP140090C	90	0,94
160	90	CPSP160090C	90	0,70
180	90	CPSP180090C	90	0,78
200	90	CPSP200090C	90	0,80
225/280*	90	CPSP225/280090C	90	1,06
315/450*	90	CPSP315/450090C	90	1,08
500/900*	90	CPSP500/900090C	90	1,74



Collare di presa semplice grande volume

Fabbricato mediante stampaggio

SDR11 PN16



dn	dn1	codice	H [mm]	Peso [kg]
125	110	CPSP125110C	90	1,38
160	110	CPSP160110C	90	0,80
180	110	CPSP180110C	110	2,11
200/225*	110	CPSP200/225110C	110	1,00
250/280*	110	CPSP250/280110C	110	1,00
315/400*	110	CPSP315/400110C	110	2,00
450/500*	110	CPSP450/500110C	110	2,00
560/630*	110	CPSP560/630110C	110	2,00
710/800*	110	CPSP710/800110C	110	2,00
900/1000*	110	CPSP900/1000110C	110	2,00
160	125	CPSP160125C	98	1,67
180	125	CPSP180125C	110	1,63
200/225*	125	CPSP200/225125C	110	1,00
250/280*	125	CPSP250/280125C	110	1,00
315/400*	125	CPSP315/400125C	110	2,10
450/500*	125	CPSP450/500125C	110	2,10
560/630*	125	CPSP560/630125C	110	2,10

Altre misure e/o SDR a richiesta

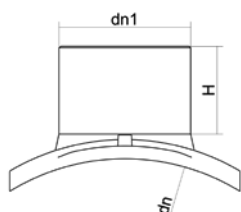
Continua



Collare di presa semplice grande volume

Fabbricato mediante stampaggio

SDR11 PN16



* installazione con cinghia e cricchetti

** Per installare questo articolo è necessario utilizzare il posizionatore (vedi pag. 32)

dn	dn1	codice	H [mm]	Peso [kg]
710/800*	125	CPSP710/800125C	110	2,10
900/1000*	125	CPSP900/1000125C	110	2,10
315/400	160	CPSP315/400160C	110	2,50
450/500*	160	CPSP450/500160C	110	2,50
560/630*	160	CPSP560/630160C	110	2,50
710/800*	160	CPSP710/800160C	110	2,50
900/1000*	160	CPSP900/1000160C	110	2,50
315**	200	CPSP315200C	150	3,90
355**	200	CPSP355200C	150	4,20
400**	200	CPSP400200C	150	5,40
450**	200	CPSP450200C	150	4,50
500**	200	CPSP500200C	150	5,00
560**	200	CPSP560200C	150	4,90
630**	200	CPSP630200C	150	4,90
710**	200	CPSP710200C	150	4,80
800**	200	CPSP800200C	150	4,60
900**	200	CPSP900200C	150	4,50
1000**	200	CPSP1000200C	150	4,40
1200**	200	CPSP1200200C	150	5,10
315**	225	CPSP315225C	150	4,80
355**	225	CPSP355225C	150	4,90
400**	225	CPSP400225C	150	6,00
450**	225	CPSP450225C	150	5,70
500**	225	CPSP500225C	150	5,60
560**	225	CPSP560225C	150	5,50
630**	225	CPSP630225C	150	5,50
710**	225	CPSP710225C	150	5,30
800**	225	CPSP800225C	150	5,30
900**	225	CPSP900225C	150	5,30
1000**	225	CPSP1000225C	150	5,30
1200**	225	CPSP1200225C	150	5,50
450**	250	CPSP450250C	150	6,80
500**	250	CPSP500250C	150	6,70
560**	250	CPSP560250C	150	6,40
630**	250	CPSP630250C	150	6,50
710**	250	CPSP710250C	150	6,50
800**	250	CPSP800250C	150	6,50
900**	250	CPSP900250C	150	6,50
1000**	250	CPSP1000250C	150	6,50
1200**	250	CPSP1200250C	150	6,50
560**	315	CPSP560315C	200	12,50
630**	315	CPSP630315C	200	12,50
710**	315	CPSP710315C	200	12,50
800**	315	CPSP800315C	200	12,50
900**	315	CPSP900315C	200	12,50
1000**	315	CPSP1000315C	200	12,50
1200**	315	CPSP1200315C	200	12,50

Altre misure e/o SDR a richiesta



Posizionatore

Utilizzabile su collari codice CPSP...C

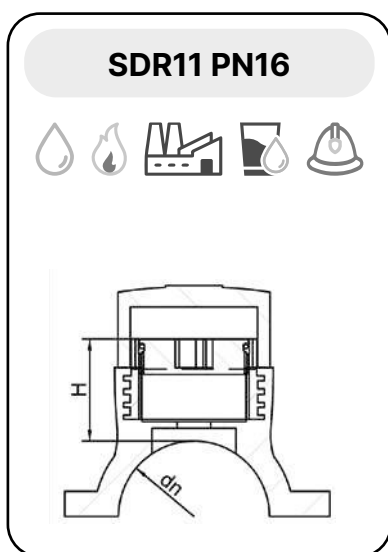
Fornito di cinghie per aggancio

da dn... a dn	dn 1 Derivazione	codice	Peso [kg]
315 - 450	200	POS200A	3,00
500 - 1200		POS200B	6,00
315 - 450	225	POS225A	3,50
500-1200		POS225B	6,20
450 - 1200	250	POS250	6,40
560 - 1200	315	POS315	12,80



Collare per l'inserimento di palloni otturatori

Fabbricato mediante stampaggio



dn	codice	H [mm]	Peso [kg]
90	CPSP090RIPC	71	2,05
110	CPSP110RIPC	72	2,35
125	CPSP125RIPC	72	2,29
140	CPSP140RIPC	85	1,92
160	CPSP160RIPC	84	3,21
180	CPSP180RIPC	74	2,98
200	CPSP200RIPC	82	3,35
N 225-280	CPSP225-280RIPC	70	2,50
N 315-450	CPSP315-450RIPC	70	2,50

Specificare su ordine le dimensioni del foro necessarie al passaggio del pallone otturatore: 58 mm (2"1/4) oppure 52 mm (2")

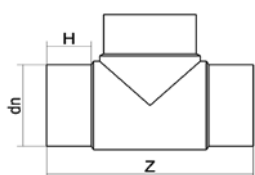
**RACCORDI A CODOLO
STAMPATI IN PE100-RC**



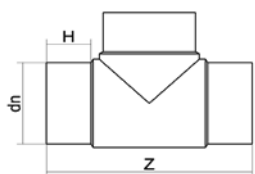
Ti 90° codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

SDR17 PN10



SDR11 PN16



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
63	TP063B	68	229	0,30
75	TP075B	73	257	0,45
90	TP090B	83	306	0,83
110	TP110B	91	338	1,28
125	TP125B	91	359	1,66
140	TP140B	97	390	2,60
160	TP160B	105	425	3,30
180	TP180B	108	451	4,30
200	TP200B	118	503	5,50
225	TP225B	121	540	7,90
250	TP250B	132	596	11,50
280	TP280B	142	685	15,30
315	TP315B	152	704	20,40
355	TP355B	168	800	30,40
400	TP400B	180	880	42,80
450	TP450B	203	985	60,80
500	TP500B	220	1090	78,70
560	TP560B	236	1200	109,60
630	TP630B	255	1310	147,40

dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
20	TP020C	36	107	0,04
25	TP025C	46	139	0,05
32	TP032C	49	148	0,07
40	TP040C	57	175	0,12
50	TP050C	57	180	0,18
63	TP063C	68	229	0,31
75	TP075C	73	257	0,60
90	TP090C	83	306	1,11
110	TP110C	91	338	1,70
125	TP125C	91	359	2,30
140	TP140C	97	390	3,04
160	TP160C	105	425	4,50
180	TP180C	108	451	5,80
200	TP200C	118	503	7,70
225	TP225C	121	540	10,70
250	TP250C	132	596	14,60
280	TP280C	142	685	21,60
315	TP315C	152	704	28,00
355	TP355C	168	800	40,30
400	TP400C	180	880	56,40
450	TP450C	203	985	81,20
500	TP500C	220	1090	108,00
560	TP560C	236	1200	149,00
630	TP630C	255	1310	200,00

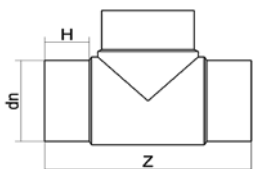
Altre misure e/o SDR a richiesta



Ti 90° codolo lungo

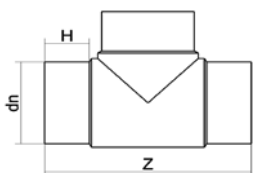
Fabbricato mediante stampaggio

SDR9 PN20



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
63	TP063G	68	229	0,47
75	TP075G	73	257	0,74
90	TP090G	83	306	1,30
110	TP110G	91	338	2,00
125	TP125G	91	359	2,73
140	TP140G	97	390	3,79
160	TP160G	105	425	5,40
180	TP180G	108	451	7,02
200	TP200G	118	503	9,70
225	TP225G	121	540	13,00
250	TP250G	132	596	17,30
280	TP280G	142	685	25,00
315	TP315G	152	704	34,00
355	TP355G	168	800	46,60
400	TP400G	180	880	64,40
450	TP450G	203	985	94,60
500	TP500G	220	1090	126,80
560	TP560G	236	1200	168,00
630	TP630G	255	1310	228,00

SDR7,4 PN25



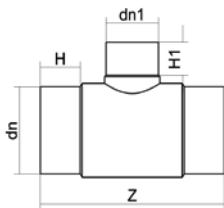
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
25	TP025H	46	139	0,06
32	TP032H	49	148	0,09
40	TP040H	57	175	0,17
50	TP050H	57	180	0,24
63	TP063H	68	229	0,51
75	TP075H	73	257	0,80
90	TP090H	83	306	1,50
110	TP110H	91	338	2,30
125	TP125H	91	359	3,10
140	TP140H	97	390	4,14
160	TP160H	105	425	6,50
180	TP180H	108	451	7,75
200	TP200H	118	503	10,60
225	TP225H	121	540	14,70
250	TP250H	132	596	21,00
280	TP280H	142	685	29,40
315	TP315H	152	704	41,00
355	TP355H	168	800	55,00
400	TP400H	180	880	66,00
450	TP450H	203	985	109,20
500	TP500H	220	1090	146,20
560	TP560H	236	1200	208,60
630	TP630H	255	1310	275,00



Ti 90° ridotta codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

SDR17 PN10



* in fase di realizzazione

dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
90	50	TRP090050B	83	57	306	0,60
90	63	TRP090063B	83	69	306	0,70
110	50	TRP110050B	91	57	338	1,03
110	63	TRP110063B	91	71	338	1,10
110	90	TRP110090B	91	83	338	1,20
125	63	TRP125063B	91	71	359	1,38
125	90	TRP125090B	91	83	359	1,40
140	63	TRP140063B	97	73	390	1,87
140	90	TRP140090B	97	85	390	2,00
160	63	TRP160063B	105	71	425	2,60
160	90	TRP160090B	105	83	425	2,69
160	110	TRP160110B	105	91	425	2,75
160	125	TRP160125B	105	92	425	2,00
*180	63	TRP180063B	108	65	425	4,36
180	90	TRP180090B	108	84	451	3,70
*180	110	TRP180110B	108	89	451	4,45
180	125	TRP180125B	108	91	451	3,78
200	63	TRP200063B	118	85	503	4,70
200	90	TRP200090B	118	85	503	4,54
200	110	TRP200110B	118	91	503	4,62
*200	125	TRP200125B	118	94	503	6,18
200	160	TRP200160B	118	105	503	4,90
*200	180	TRP200180B	118	112	503	6,30
225	90	TRP225090B	121	84	540	6,48
*225	110	TRP225110B	121	89	540	6,52
225	125	TRP225125B	121	94	540	6,80
225	160	TRP225160B	121	105	540	6,80
225	180	TRP225180B	121	108	540	7,00
250	110	TRP250110B	132	92	596	9,80
250	125	TRP250125B	132	109	596	9,60
250	160	TRP250160B	132	105	596	10,70
250	180	TRP250180B	132	106	596	10,30
*250	200	TRP250200B	132	117	596	12,20
280	110	TRP280110B	142	91	685	13,00
*280	225	TRP280225B	142	120	685	13,50
315	110	TRP315110B	152	91	704	17,80
*315	125	TRP315125B	152	96	704	18,70
315	160	TRP315160B	152	105	704	17,80
315	180	TRP315180B	152	108	704	18,30
315	200	TRP315200B	152	120	704	18,30
315	225	TRP315225B	152	121	704	18,30

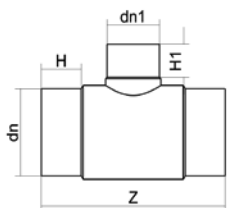
Continua



Ti 90° ridotta codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

SDR17 PN10



* in fase di realizzazione

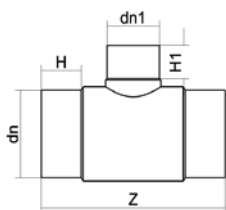
dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
355	110	TRP355110B	176	89	687	20,65
355	160	TRP355160B	176	100	687	20,40
*355	200	TRP355200B	176	118	687	21,80
355	225	TRP355225B	176	125	687	21,25
355	250	TRP355250B	176	130	687	22,40
400	110	TRP400110B	190	88	750	29,20
400	160	TRP400160B	190	100	750	29,60
400	225	TRP400225B	190	125	750	29,40
450	160	TRP450160B	200	101	670	32,40
450	225	TRP450225B	200	125	795	39,80
450	315	TRP450315B	200	155	890	48,60
500	160	TRP500160B	218	100	720	41,40
500	200	TRP500200B	221	120	810	47,00
500	250	TRP500250B	218	135	810	48,80
500	315	TRP500315B	218	162	925	58,20
560	250	TRP560250B	240	135	965	69,80
630	160	TRP630160B	255	100	800	68,20
630	250	TRP630250B	255	136	880	75,80
630	315	TRP630315B	255	157	1000	92,00



Ti 90° ridotta codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

SDR11 PN16



* in fase di realizzazione

dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
90	50	TRP090050C	83	57	306	0,85
90	63	TRP090063C	83	69	306	1,00
110	50	TRP110050C	91	57	338	1,40
110	63	TRP110063C	91	71	338	1,40
110	90	TRP110090C	91	83	338	1,50
125	63	TRP125063C	91	71	359	1,80
125	90	TRP125090C	91	83	359	1,98
140	63	TRP140063C	97	73	390	2,50
140	90	TRP140090C	97	85	390	2,70
160	63	TRP160063C	105	71	425	3,60
160	90	TRP160090C	105	83	425	3,57
160	110	TRP160110C	105	91	425	3,72
160	125	TRP160125C	105	92	425	3,82
180	63	TRP180063C	108	65	451	4,63
180	90	TRP180090C	108	84	451	4,80
180	110	TRP180110C	108	89	451	4,85
180	125	TRP180125C	108	91	451	5,10
200	63	TRP200063C	118	85	503	6,19
200	90	TRP200090C	118	85	503	6,32
200	110	TRP200110C	118	91	503	6,40
200	125	TRP200125C	118	94	503	6,52
200	160	TRP200160C	118	105	503	6,85
200	180	TRP200180C	118	112	503	6,60
225	90	TRP225090C	121	84	540	9,04
225	110	TRP225110C	121	89	540	9,12
225	125	TRP225125C	121	94	540	9,20
225	160	TRP225160C	121	105	540	9,60
225	180	TRP225180C	121	105	540	9,60
250	110	TRP250110C	132	92	596	12,40
250	125	TRP250125C	132	109	596	12,40
250	160	TRP250160C	132	105	596	12,90
250	180	TRP250180C	132	106	596	13,20
250	200	TRP250200C	132	117	596	13,40
280	110	TRP280110C	142	91	685	18,00
*280	225	TRP280225C	142	120	683	18,50

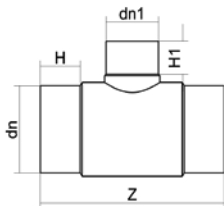
Continua



Ti 90° ridotta codolo lungo

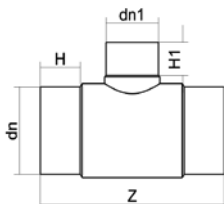
Fabbricato mediante stampaggio

SDR11 PN16



* in fase di realizzazione

SDR9 PN20



* in fase di realizzazione

dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
315	110	TRP315110C	152	91	704	23,90
315	125	TRP315125C	152	96	704	24,50
315	160	TRP315160C	152	105	704	24,40
315	180	TRP315180C	152	108	704	24,80
315	200	TRP315200C	152	120	704	24,80
315	225	TRP315225C	152	121	704	25,00
355	110	TRP355110C	176	89	687	28,40
355	160	TRP355160C	176	100	687	28,40
355	200	TRP355200C	176	118	687	29,40
355	225	TRP355225C	176	125	687	29,00
355	250	TRP355250C	176	130	687	31,20
400	110	TRP400110C	190	88	750	39,00
400	160	TRP400160C	190	100	750	38,80
400	225	TRP400225C	190	125	750	39,60
450	160	TRP450160C	200	101	670	42,40
450	225	TRP450225C	200	125	795	52,80
450	315	TRP450315C	200	155	890	63,40
500	160	TRP500160C	218	100	720	55,40
500	200	TRP500200C	221	120	810	64,00
500	250	TRP500250C	218	162	925	64,60
500	315	TRP500315C	240	135	965	78,40
560	250	TRP560250C	255	100	800	96,80
630	160	TRP630160C	255	136	880	95,00
630	250	TRP630250C	255	157	1000	104,00
630	315	TRP630315C	-	-	-	124,60

dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
*110	63	TRP110063G	91	71	338	1,50
*110	90	TRP110090G	91	82	337	1,70
*125	63	TRP125063G	91	70	356	2,10
*125	90	TRP125090G	91	83	359	2,20
*140	63	TRP140063G	97	73	390	3,20
160	110	TRP160110G	105	91	425	4,70
200	110	TRP200110G	118	91	503	7,80
225	110	TRP225110G	121	89	540	11,10
225	160	TRP225160G	121	105	540	11,60
250	110	TRP250110G	132	92	596	14,40
250	160	TRP250160G	132	105	596	15,20
250	200	TRP250200G	132	117	596	15,70
280	110	TRP280110G	142	91	685	20,60
280	225	TRP280225G	142	120	683	22,60

Continua

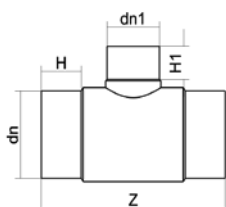
Altre misure e/o SDR a richiesta



Ti 90° ridotta codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

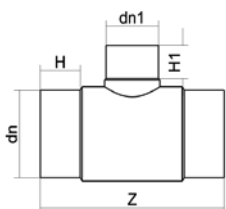
SDR9 PN20



* in fase di realizzazione

dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
315	110	TRP315110G	152	91	704	28,70
315	160	TRP315160G	152	105	704	28,90
315	200	TRP315200G	152	120	704	29,40
315	225	TRP315225G	152	121	704	29,70
355	160	TRP355160G	176	100	687	38,10
355	200	TRP355200G	176	118	687	34,00
400	110	TRP400110G	190	88	750	45,20
400	160	TRP400160G	190	100	750	48,30
400	225	TRP400225G	190	125	750	46,20
450	160	TRP450160G	200	101	670	49,40
450	225	TRP450225G	200	125	795	62,80
*450	315	TRP450315G	200	155	890	74,50
560	250	TRP560250G	240	135	965	125,00

SDR7,4 PN25



* in fase di realizzazione

dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
110	63	TRP110063H	91	71	338	1,90
*110	90	TRP110090H	91	83	338	1,85
125	63	TRP125063H	91	71	359	2,50
125	90	TRP125090H	91	83	359	2,70
140	63	TRP140063H	97	73	390	3,75
160	110	TRP160110H	105	91	425	5,10
*200	110	TRP200110H	118	91	503	8,25
*225	110	TRP225110H	121	89	540	13,30
*225	160	TRP225160H	121	105	540	12,05
*250	110	TRP250110H	132	92	596	14,90
250	160	TRP250160H	132	105	596	18,40
*250	200	TRP250200H	132	117	596	16,25
280	110	TRP280110H	142	91	685	24,90
280	225	TRP280225H	142	120	683	27,10
*315	110	TRP315110H	152	91	704	34,10
315	160	TRP315160H	152	105	704	34,80
*315	200	TRP315200H	152	120	704	36,80
*315	225	TRP315225H	152	121	704	55,80
355	160	TRP355160H	176	121	687	40,20
*355	200	TRP355200H	176	118	687	34,60
*400	110	TRP400110H	190	88	750	47,60
400	160	TRP400160H	190	100	750	52,60
400	225	TRP400225H	190	125	750	55,00
450	160	TRP450160H	200	101	670	59,30
*450	225	TRP450225H	200	125	795	74,40
*450	315	TRP450315H	200	155	890	89,40
*560	250	TRP560250H	240	135	965	162,00

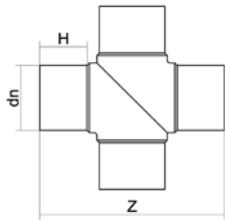
Altre misure e/o SDR a richiesta



Croce codolo lungo

Fabbricato mediante saldatura

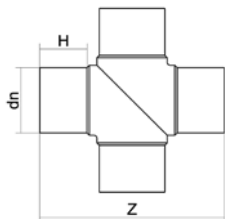
SDR17 PN10



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
63	CRP063B	68	229	-
75	CRP075B	73	257	-
90	CRP090B	83	306	-
110	CRP110B	91	338	-
*125	CRP125B	91	359	2,61
140	CRP140B	97	390	-
160	CRP160B	105	425	-
180	CRP180B	108	451	-
200	CRP200B	118	503	-
225	CRP225B	121	540	-
250	CRP250B	132	596	-
280	CRP280B	142	685	-
315	CRP315B	152	704	-
355	CRP355B	168	800	-

* Fabbricato mediante stampaggio

SDR11 PN16



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
63	CRP063C	68	229	-
75	CRP075C	73	257	-
90	CRP090C	83	306	-
110	CRP110C	91	338	-
*125	CRP125C	91	359	2,61
140	CRP140C	97	390	-
160	CRP160C	105	425	5,40
180	CRP180C	108	452	-
200	CRP200C	118	503	-
225	CRP225C	121	540	-
250	CRP250C	132	596	-
280	CRP280C	142	685	-
315	CRP315C	152	704	-
355	CRP355C	168	800	-

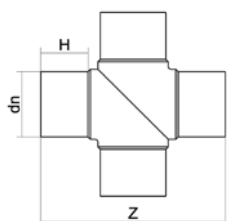
* Fabbricato mediante stampaggio



Croce codolo lungo

Fabbricato mediante saldatura

SDR7,4 PN25



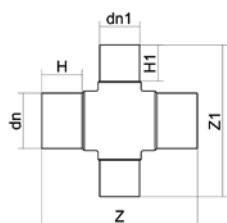
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
63	CRP063H	68	229	-
75	CRP075H	73	257	-
90	CRP090H	83	306	-
110	CRP110H	91	338	-
125	CRP125H	91	359	-
140	CRP140H	97	390	-
160	CRP160H	105	425	-
180	CRP180H	108	452	-
200	CRP200H	118	503	-
225	CRP225H	121	540	-
250	CRP250H	132	596	-
280	CRP280H	142	685	-
315	CRP315H	152	704	-



Croce ridotta codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

SDR11 PN16



dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Z1 [mm]	Peso [kg]
125	90	CRP125090C	92	83	351	343	2,14

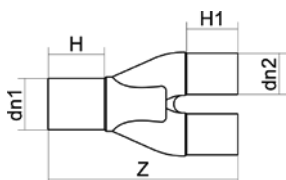
Altre misure e/o SDR a richiesta



Y codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

SDR11 PN16



dn1	dn2	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
32	25	YRP032025C	44	41	158	0,08
40	32	YRP040032C	48	45	162	0,12
50	40	YRP050040C	55	49	186	0,18

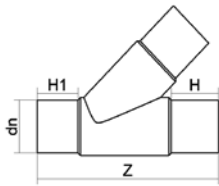
Stampati



Ti 45° codolo lungo

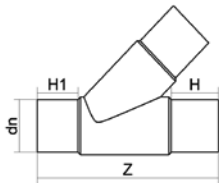
Fabbricato mediante stampaggio

SDR17 PN10



dn	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
63	T4P063B	80	68	284	0,50
75	T4P075B	90	70	311	0,75
90	T4P090B	91	82	357	1,20
110	T4P110B	104	90	400	1,90
125	T4P125B	121	90	453	2,50
140	T4P140B	112	100	498	3,54
160	T4P160B	118	108	525	5,10

SDR11 PN16



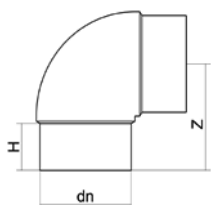
dn	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
63	T4P063C	80	68	284	0,61
75	T4P075C	90	70	311	0,90
90	T4P090C	91	82	357	1,50
110	T4P110C	104	90	400	2,40
125	T4P125C	121	90	453	3,50
140	T4P140C	112	100	498	4,94
160	T4P160C	118	108	525	6,70



Gomito 90° codolo lungo

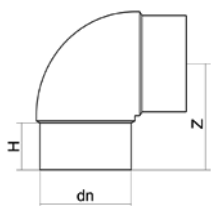
Fabbricato mediante stampaggio

SDR17 PN10



* in fase di realizzazione

SDR11 PN16



* in fase di realizzazione

dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
63	G9P063B	68	114	0,23
75	G9P075B	72	127	0,36
90	G9P090B	83	154	0,61
110	G9P110B	90	169	0,90
125	G9P125B	90	178	1,40
140	G9P140B	96	194	1,72
160	G9P160B	106	213	2,50
180	G9P180B	106	224	2,85
200	G9P200B	118	251	4,40
225	G9P225B	121	267	5,60
250	G9P250B	132	294	8,40
280	G9P280B	143	335	12,10
315	G9P315B	153	349	16,20
355	G9P355B	171	378	18,20
400	G9P400B	188	419	28,20
* 450	G9P450B	-	-	-
* 500	G9P500B	225	575	62,00
* 560	G9P560B	-	-	-
630	G9P630B	258	658	105,00

dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
20	G9P020C	40	60	0,02
25	G9P025C	47	71	0,04
32	G9P032C	50	74	0,05
40	G9P040C	57	86	0,08
50	G9P050C	57	91	0,13
63	G9P063C	68	114	0,28
75	G9P075C	72	127	0,43
90	G9P090C	83	154	0,80
110	G9P110C	90	169	1,18
125	G9P125C	90	178	1,70
140	G9P140C	96	194	2,28
160	G9P160C	106	213	3,16
180	G9P180C	106	224	4,20
200	G9P200C	118	251	5,80
225	G9P225C	121	267	7,60
250	G9P250C	132	294	11,30
280	G9P280C	143	335	16,20
315	G9P315C	153	349	21,40
355	G9P355C	171	378	24,40
400	G9P400C	188	419	38,00
* 450	G9P450C	-	-	-
500	G9P500C	225	575	82,00
* 560	G9P560C	-	-	-
630	G9P630C	258	658	136,40

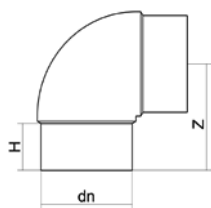
Altre misure e/o SDR a richiesta



Gomito 90° codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

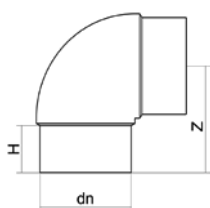
SDR9 PN20



* in fase di realizzazione

dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
63	G9P063G	68	114	0,37
75	G9P075G	72	127	0,50
90	G9P090G	83	154	0,85
110	G9P110G	90	169	1,36
125	G9P125G	90	178	2,00
140	G9P140G	96	194	2,97
160	G9P160G	106	213	3,80
180	G9P180G	106	224	5,04
200	G9P200G	118	251	6,80
225	G9P225G	121	267	9,30
250	G9P250G	132	294	12,60
280	G9P280G	143	335	18,80
315	G9P315G	153	349	24,20
355	G9P355G	171	378	29,00
400	G9P400G	188	419	43,80
* 450	G9P450G	-	-	-
500	G9P500G	225	575	95,00
* 560	G9P560G	-	-	-
* 630	G9P630G	258	658	160,00

SDR7,4 PN25



* in fase di realizzazione

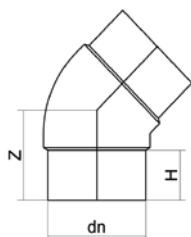
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
25	G9P025H	47	71	0,04
32	G9P032H	50	74	0,06
40	G9P040H	57	86	0,11
50	G9P050H	57	91	0,17
63	G9P063H	68	114	0,38
75	G9P075H	72	127	0,57
90	G9P090H	83	154	1,00
110	G9P110H	90	169	1,58
125	G9P125H	90	178	2,25
140	G9P140H	96	194	3,19
160	G9P160H	106	213	4,40
180	G9P180H	106	224	5,40
200	G9P200H	118	251	7,60
225	G9P225H	121	267	10,20
250	G9P250H	132	294	14,70
280	G9P280H	143	335	21,50
315	G9P315H	153	349	28,30
355	G9P355H	171	378	34,60
400	G9P400H	188	419	51,00
* 450	G9P450H	-	-	-
* 500	G9P500H	-	-	-



Gomito 45° codolo lungo

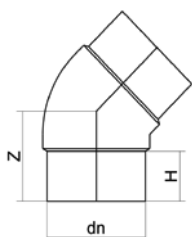
Fabbricato mediante stampaggio

SDR17 PN10



* in fase di realizzazione

SDR11 PN16



* in fase di realizzazione

dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
63	G4P063B	69	92	0,18
75	G4P075B	74	102	0,25
90	G4P090B	83	111	0,40
110	G4P110B	93	129	0,64
125	G4P125B	93	160	1,10
140	G4P140B	98	166	1,36
160	G4P160B	107	175	1,90
180	G4P180B	108	174	2,40
200	G4P200B	118	185	3,20
225	G4P225B	121	197	4,30
250	G4P250B	134	213	5,85
280	G4P280B	145	250	8,80
315	G4P315B	154	257	11,80
355	G4P355B	170	276	13,70
400	G4P400B	193	304	18,70
* 450	G4P450B	-	-	-
* 500	G4P500B	-	-	-
* 560	G4P560B	-	-	-
* 630	G4P630B	-	-	-

dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
20	G4P020C	39	46	0,02
25	G4P025C	40	49	0,03
32	G4P032C	49	57	0,04
40	G4P040C	59	81	0,08
50	G4P050C	58	85	0,14
63	G4P063C	69	92	0,22
75	G4P075C	74	102	0,35
90	G4P090C	83	111	0,51
110	G4P110C	93	129	0,90
125	G4P125C	93	160	1,50
140	G4P140C	98	166	2,00
160	G4P160C	107	175	2,80
180	G4P180C	108	174	3,20
200	G4P200C	118	185	4,50
225	G4P225C	121	197	6,10
250	G4P250C	134	213	7,00
280	G4P280C	145	250	11,60
315	G4P315C	154	257	16,00
355	G4P355C	170	276	19,40
400	G4P400C	193	304	27,00
* 450	G4P450C	-	-	-
500	G4P500C	-	-	-
* 560	G4P560C	-	-	-
630	G4P630C	-	-	-

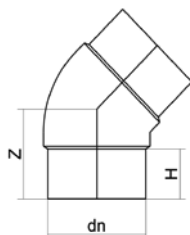
Altre misure e/o SDR a richiesta



Gomito 45° codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

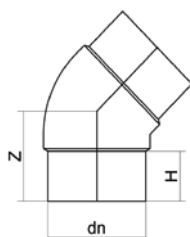
SDR9 PN20



* in fase di realizzazione

dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
63	G4P063G	69	92	0,25
75	G4P075G	74	102	0,40
90	G4P090G	83	111	0,60
110	G4P110G	93	129	1,15
125	G4P125G	93	160	1,95
140	G4P140G	98	166	2,40
160	G4P160G	107	175	3,42
180	G4P180G	108	174	4,16
200	G4P200G	118	185	5,10
225	G4P225G	121	197	6,80
250	G4P250G	134	213	8,95
280	G4P280G	145	250	13,75
315	G4P315G	154	257	18,60
355	G4P355G	170	276	23,20
400	G4P400G	193	304	31,80
* 450	G4P450G	-	-	-
* 500	G4P500G	-	-	-
* 560	G4P560G	-	-	-
* 630	G4P630G	-	-	-

SDR7,4 PN25



* in fase di realizzazione

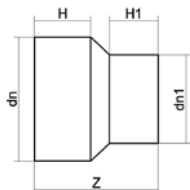
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
40	G4P040H	59	81	0,10
50	G4P050H	58	85	0,18
63	G4P063H	69	92	0,29
75	G4P075H	74	102	0,46
90	G4P090H	83	111	0,69
110	G4P110H	93	129	1,30
125	G4P125H	93	160	2,10
140	G4P140H	98	166	2,70
160	G4P160H	107	175	3,66
180	G4P180H	108	174	4,40
200	G4P200H	118	185	6,00
225	G4P225H	121	197	7,90
250	G4P250H	134	213	10,70
280	G4P280H	145	250	15,80
315	G4P315H	154	257	21,40
355	G4P355H	170	276	25,80
400	G4P400H	193	304	37,00
* 450	G4P450H	-	-	-
* 500	G4P500H	-	-	-



Riduzione codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

SDR17 PN10



dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
110	50	RP110050B	88	57	175	0,30
110	63	RP110063B	88	65	175	0,39
110	75	RP110075B	88	73	178	0,49
110	90	RP110090B	88	83	185	0,60
125	63	RP125063B	90	67	192	0,60
125	75	RP125075B	88	73	188	0,50
125	90	RP125090B	90	79	187	0,52
125	110	RP125110B	89	88	188	0,60
140	90	RP140090B	95	83	205	0,80
140	110	RP140110B	95	88	203	0,82
140	125	RP140125B	95	95	203	1,10
160	90	RP160090B	101	86	227	1,05
160	110	RP160110B	103	91	224	0,82
160	125	RP160125B	102	95	214	1,10
160	140	RP160140B	98	93	203	1,10
180	63	RP180063B	108	66	226	1,10
180	110	RP180110B	106	85	225	1,15
180	125	RP180125B	108	92	240	1,20
180	140	RP180140B	106	95	218	1,80
180	160	RP180160B	106	106	220	2,00
200	90	RP200090B	113	90	252	2,10
200	140	RP200140B	113	95	236	1,60
200	160	RP200160B	113	108	240	1,96
200	180	RP200180B	113	108	235	2,30
225	110	RP225110B	124	87	263	2,80
225	160	RP225160B	118	100	260	2,40
225	180	RP225180B	126	113	270	2,40
225	200	RP225200B	120	116	260	2,90
250	180	RP250180B	129	115	289	2,80
250	200	RP250200B	129	116	277	3,60
250	225	RP250225B	129	124	271	3,40
315	225	RP315225B	155	136	328	6,50
315	250	RP315250B	155	134	326	7,40
400	315	RP400315B	180	155	385	9,00

* in fase di realizzazione

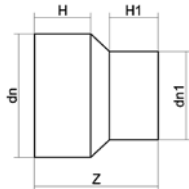
Altre misure e/o SDR a richiesta



Riduzione codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

SDR11 PN16



dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
25	20	RP025020C	38	42	87	0,02
32	20	RP032020C	42	42	93	0,02
32	25	RP032025C	42	42	96	0,04
40	20	RP040020C	50	40	109	0,03
40	25	RP040025C	50	42	102	0,04
40	32	RP040032C	50	45	102	0,04
50	25	RP050025C	56	43	114	0,06
50	32	RP050032C	56	46	114	0,06
50	40	RP050040C	55	49	110	0,07
63	25	RP063025C	65	42	126	0,10
63	32	RP063032C	65	46	126	0,15
63	40	RP063040C	65	51	129	0,18
63	50	RP063050C	65	56	135	0,18
75	32	RP075032C	73	46	141	0,21
75	40	RP075040C	73	50	141	0,21
75	50	RP075050C	73	56	143	0,30
75	63	RP075063C	73	65	150	0,30
90	50	RP090050C	82	55	157	0,31
90	63	RP090063C	82	65	161	0,31
90	75	RP090075C	82	73	168	0,38
110	50	RP110050C	88	57	175	0,47
110	63	RP110063C	88	65	176	0,60
110	75	RP110075C	88	73	178	0,60
110	90	RP110090C	88	83	185	0,60

Continua

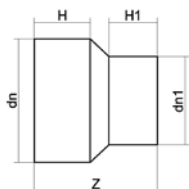
* in fase di realizzazione



Riduzione codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

SDR11 PN16



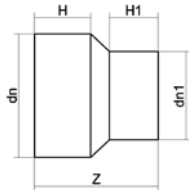
dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
125	63	RP125063C	90	67	192	0,71
125	75	RP125075C	88	73	188	0,61
125	90	RP125090C	90	79	187	0,71
125	110	RP125110C	89	88	188	0,83
140	90	RP140090C	95	83	205	0,94
140	110	RP140110C	95	90	202	0,94
140	125	RP140125C	95	95	203	1,11
160	90	RP160090C	101	86	227	1,20
160	110	RP160110C	103	91	224	1,20
160	125	RP160125C	102	95	214	1,60
160	140	RP160140C	98	93	203	1,40
180	63	RP180063C	108	66	226	1,60
180	110	RP180110C	106	85	225	1,80
180	125	RP180125C	108	92	240	1,80
180	140	RP180140C	106	95	218	2,20
180	160	RP180160C	106	106	220	2,20
200	90	RP200090C	113	90	252	2,20
200	140	RP200140C	113	95	236	2,40
200	160	RP200160C	116	100	240	2,21
200	180	RP200180C	113	108	235	2,66
225	110	RP225110C	124	87	263	3,20
225	160	RP225160C	118	100	260	3,40
225	180	RP225180C	126	113	270	3,40
225	200	RP225200C	120	116	260	3,80
250	180	RP250180C	129	115	289	4,40
250	200	RP250200C	129	116	277	4,60
250	225	RP250225C	129	124	271	4,80
315	225	RP315225C	155	136	328	10,40
315	250	RP315250C	155	134	326	11,80
^N 355	315	RP355315C	165	155	345	10,10



Riduzione codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

SDR9 PN20



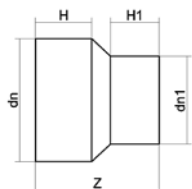
dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]	
110	50	RP110050G	88	57	175	0,46	
110	63	RP110063G	88	65	176	0,57	
110	75	RP110075G	88	73	178	0,58	
110	90	RP110090G	88	83	185	0,75	
125	63	RP125063G	90	67	192	0,80	
125	75	RP125075G	88	73	188	0,80	
125	90	RP125090G	90	79	187	0,90	
125	110	RP125110G	89	88	188	1,00	
140	90	RP140090G	95	83	205	0,92	
140	110	RP140110G	95	90	202	1,25	
140	125	RP140125G	95	95	203	1,40	
160	90	RP160090G	101	86	227	1,55	
160	110	RP160110G	103	91	224	1,36	
160	125	RP160125G	102	95	214	1,65	
160	140	RP160140G	98	93	203	1,78	
180	125	RP180125G	108	92	240	2,10	
180	140	RP180140G	106	95	218	2,35	
180	160	RP180160G	106	106	220	2,40	
200	140	RP200140G	113	95	236	3,00	
200	160	RP200160G	116	100	240	3,20	
200	180	RP200180G	113	108	235	3,20	
225	110	RP225110G	124	87	263	2,90	
225	160	RP225160G	118	100	260	3,80	
225	180	RP225180G	126	113	270	3,80	
225	200	RP225200G	120	116	260	4,50	
N	250	180	RP250180G	129	115	289	5,20
N	250	200	RP250200G	129	116	277	5,50
250	225	RP250225G	129	124	271	5,80	



Riduzione codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

SDR7,4 PN25



dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
40	25	RP040025H	50	42	102	0,06
40	32	RP040032H	50	45	102	0,06
50	25	RP050025H	56	43	114	0,08
50	32	RP050032H	56	46	114	0,09
50	40	RP050040H	55	49	110	0,09
63	25	RP063025H	65	42	126	0,18
63	32	RP063032H	65	46	126	0,18
63	40	RP063040H	65	51	129	0,20
63	50	RP063050H	65	56	135	0,21
75	32	RP075032H	73	46	141	0,24
75	40	RP075040H	73	50	141	0,25
75	50	RP075050H	73	56	143	0,29
75	63	RP075063H	73	65	150	0,30
90	50	RP090050H	82	55	157	0,30
90	63	RP090063H	82	65	161	0,32
90	75	RP090075H	82	73	168	0,47
110	50	RP110050H	88	57	175	0,57
110	63	RP110063H	88	65	176	0,68
110	75	RP110075H	88	73	178	0,71
110	90	RP110090H	88	83	185	0,90
125	63	RP125063H	90	67	192	0,88
125	75	RP125075H	88	73	188	1,00
125	90	RP125090H	90	79	187	1,00
125	110	RP125110H	89	88	188	1,09
140	90	RP140090H	95	83	205	1,14
140	110	RP140110H	95	90	202	1,40
140	125	RP140125H	95	95	203	1,50
160	90	RP160090H	101	86	227	1,70
160	110	RP160110H	103	91	224	1,88
160	125	RP160125H	102	95	214	1,95
160	140	RP160140H	98	93	203	2,05
180	125	RP180125H	108	92	240	2,27
180	140	RP180140H	106	95	218	2,40
180	160	RP180160H	106	106	220	2,56
200	140	RP200140H	113	95	236	3,20
200	160	RP200160H	116	100	240	3,60
200	180	RP200180H	113	108	235	3,60
225	160	RP225160H	118	100	260	4,20
225	180	RP225180H	126	113	270	4,20
225	200	RP225200H	120	116	260	5,20
^N 250	180	RP250180H	129	115	289	5,90
^N 250	200	RP250200H	129	116	277	6,20
250	225	RP250225H	129	124	271	6,50

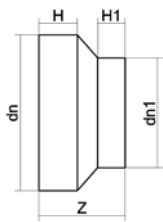


Riduzione codolo corto

Fabbricato mediante stampaggio

Utilizzo solo mediante saldatura ad elementi termici per contatto (testa a testa)

SDR26 PN6



dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
250	160	RCP250160A	58	55	163	1,50
250	180	RCP250180A	62	50	155	1,60
250	200	RCP250200A	58	50	140	1,70
250	225	RCP250225A	50	68	150	2,20
280	200	RCP280200A	71	50	161	2,60
280	225	RCP280225A	71	55	154	2,20
280	250	RCP280250A	71	63	148	2,30
315	225	RCP315225A	80	55	184	2,90
315	250	RCP315250A	80	63	179	2,90
315	280	RCP315280A	80	75	174	3,40
355	225	RCP355225A	90	55	213	4,50
355	250	RCP355250A	86	63	196	4,50
355	280	RCP355280A	86	75	200	5,00
355	315	RCP355315A	86	84	187	5,00
400	280	RCP400280A	95	75	227	5,40
400	315	RCP400315A	95	84	222	6,50
400	355	RCP400355A	95	93	209	7,80
450	315	RCP450315A	62	84	224	7,60
450	355	RCP450355A	62	93	204	8,00
450	400	RCP450400A	62	98	190	8,20
500	355	RCP500355A	60	93	230	9,60
500	400	RCP500400A	60	98	210	9,40
500	450	RCP500450A	60	65	165	9,10
560	400	RCP560400A	53	98	240	11,60
560	450	RCP560450A	57	65	185	10,40
560	500	RCP560500A	57	67	163	11,00
630	450	RCP630450A	58	65	230	10,60
630	500	RCP630500A	63	62	206	11,42
630	560	RCP630560A	63	63	186	9,90
710	560	RCP710560A	65	40	160	13,80
710	630	RCP710630A	65	62	160	12,10
800	710	RCP800710A	62	60	160	14,30
900	800	RCP900800A	62	62	165	18,60
1000	900	RCP1000900A	65	56	170	22,00
1200	1000	RCP12001000A	58	45	165	32,70

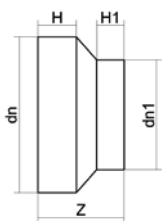


Riduzione codolo corto

Fabbricato mediante stampaggio

Utilizzo solo mediante saldatura ad elementi termici per contatto (testa a testa)

SDR17 PN10



dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
250	160	RCP250160B	58	55	163	1,80
250	180	RCP250180B	62	50	155	1,90
250	200	RCP250200B	58	50	140	2,00
250	225	RCP250225B	50	68	150	2,60
280	200	RCP280200B	71	50	161	3,00
280	225	RCP280225B	71	55	154	2,60
280	250	RCP280250B	71	63	148	2,80
315	225	RCP315225B	80	55	184	3,40
315	250	RCP315250B	80	63	179	3,40
315	280	RCP315280B	80	75	174	3,80
355	225	RCP355225B	90	55	213	5,00
355	250	RCP355250B	86	63	196	5,00
355	280	RCP355280B	86	75	200	5,40
355	315	RCP355315B	86	84	187	5,60
400	280	RCP400280B	95	75	227	5,60
400	315	RCP400315B	95	84	222	6,20
400	355	RCP400355B	95	93	209	7,20
450	315	RCP450315B	62	84	224	8,00
450	355	RCP450355B	62	93	204	8,40
450	400	RCP450400B	62	98	190	9,00
500	355	RCP500355B	60	93	230	11,00
500	400	RCP500400B	60	98	210	10,80
500	450	RCP500450B	60	65	165	10,00
560	400	RCP560400B	53	98	240	13,00
560	450	RCP560450B	57	65	185	11,20
560	500	RCP560500B	57	67	163	12,00
630	450	RCP630450B	58	65	230	13,80
630	500	RCP630500B	63	62	206	13,40
630	560	RCP630560B	63	63	186	12,00
710	560	RCP710560B	65	40	160	15,05
710	630	RCP710630B	65	62	160	14,60
800	710	RCP800710B	62	60	160	18,80
900	800	RCP900800B	62	62	165	27,77
1000	900	RCP1000900B	65	56	170	29,60
1200	1000	RCP12001000B	58	45	165	45,00

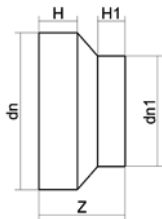


Riduzione codolo corto

Fabbricato mediante stampaggio

Utilizzo solo mediante saldatura ad elementi termici per contatto (testa a testa)

SDR11 PN16



dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
250	160	RCP250160C	58	55	161	2,40
250	180	RCP250180C	62	50	155	2,60
250	200	RCP250200C	58	50	140	2,70
250	225	RCP250225C	50	68	142	2,90
280	200	RCP280200C	71	53	160	3,20
280	225	RCP280225C	71	58	156	3,50
280	250	RCP280250C	68	66	150	3,60
315	225	RCP315225C	80	58	186	5,00
315	250	RCP315250C	80	63	179	5,00
315	280	RCP315280C	78	75	176	5,34
355	225	RCP355225C	90	55	213	6,28
355	250	RCP355250C	88	63	196	6,28
355	280	RCP355280C	86	79	200	7,20
355	315	RCP355315C	86	81	190	7,40
400	280	RCP400280C	95	75	227	9,00
400	315	RCP400315C	95	84	222	9,80
400	355	RCP400355C	95	95	210	11,80
450	315	RCP450315C	62	84	224	10,80
450	355	RCP450355C	62	93	204	11,80
450	400	RCP450400C	62	98	190	11,90
500	355	RCP500355C	60	93	230	14,00
500	400	RCP500400C	60	98	210	14,80
500	450	RCP500450C	60	65	165	13,00
560	400	RCP560400C	53	98	240	18,20
560	450	RCP560450C	57	65	185	16,60
560	500	RCP560500C	57	67	163	17,00
630	450	RCP630450C	58	65	230	19,20
630	500	RCP630500C	63	62	206	18,40
630	560	RCP630560C	63	63	186	17,40
710	560	RCP710560C	65	40	160	21,20
710	630	RCP710630C	65	62	160	21,00
800	710	RCP800710C	62	60	160	26,60
900	800	RCP900800C	62	62	165	33,60
1000	900	RCP1000900C	65	56	170	42,80

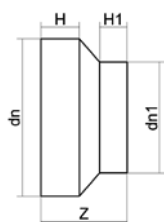


Riduzione codolo corto

Fabbricato mediante stampaggio

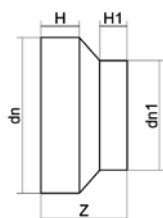
Utilizzo solo mediante saldatura ad elementi termici per contatto (testa a testa)

SDR9 PN20



dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
250	160	RCP250160G	58	55	163	2,80
250	180	RCP250180G	62	50	155	2,90
250	200	RCP250200G	58	50	140	3,00
250	225	RCP250225G	50	68	150	3,10
280	200	RCP280200G	71	50	161	3,40
280	225	RCP280225G	71	55	154	3,80
280	250	RCP280250G	71	63	148	4,00
315	225	RCP315225G	80	55	184	6,20
315	250	RCP315250G	80	63	179	5,66
315	280	RCP315280G	80	75	174	6,20
355	250	RCP355250G	86	63	196	8,00
355	280	RCP355280G	86	75	200	8,50
355	315	RCP355315G	86	84	187	9,00
400	280	RCP400280G	95	75	227	12,00
400	315	RCP400315G	95	84	222	11,50
400	355	RCP400355G	95	93	209	12,10
450	315	RCP450315G	62	84	224	12,00
450	355	RCP450355G	62	93	204	14,00
450	400	RCP450400G	62	98	190	14,60
500	355	RCP500355G	60	93	230	16,80
500	450	RCP500450G	60	65	165	15,20
560	400	RCP560400G	53	98	240	17,32
560	450	RCP560450G	57	65	185	15,80
630	500	RCP630500G	63	62	206	18,65

SDR7,4 PN25



dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
250	160	RCP250160H	58	55	163	3,60
250	180	RCP250180H	62	50	155	3,70
250	200	RCP250200H	58	50	140	3,80
250	225	RCP250225H	50	68	150	3,90
280	200	RCP280200H	71	50	161	4,15
280	225	RCP280225H	71	55	154	4,60
280	250	RCP280250H	71	63	148	4,80
315	225	RCP315225H	80	55	184	6,50
315	250	RCP315250H	80	63	179	6,78
315	280	RCP315280H	80	75	174	7,10
355	250	RCP355250H	86	63	196	8,60
355	280	RCP355280H	86	75	200	9,10
355	315	RCP355315H	86	84	187	10,00

Continua

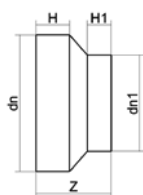


Riduzione codolo corto

Fabbricato mediante stampaggio

Utilizzo solo mediante saldatura ad elementi termici per contatto (testa a testa)

SDR7,4 PN25



dn	dn1	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
400	280	RCP400280H	95	75	227	12,60
400	315	RCP400315H	95	84	222	12,22
400	355	RCP400355H	95	93	209	13,64
450	315	RCP450315H	62	84	224	-
450	355	RCP450355H	62	93	204	15,40
450	400	RCP450400H	62	98	190	16,10
500	450	RCP500450H	60	65	165	18,70
560	400	RCP560400H	53	98	240	19,90
560	450	RCP560450H	57	65	185	17,70



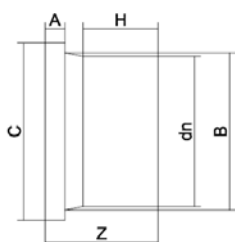
Adattatori per flange (cartella) codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

L'assieme adattatore per flangia e flangia è certificato conforme a ISO 9624

Per flange forate PN10

SDR17 PN10



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	B [mm]	C [mm]	A [mm]	Peso [kg]
63	CP063B	64	99	75	103	14	0,20
75	CP075B	75	111	89	123	16	0,30
90	CP090B	87	122	105	139	17	0,36
*110	CP110B	96	139	125	159	18	0,57
*125	CP125B	100	142	132	159	18	0,60
*140	CP140B	100	150	155	189	18	1,10
*160	CP160B	107	158	175	214	19	1,10
*180	CP180B	114	163	183	213	20	1,50
*200	CP200B	121	183	232	269	24	2,30
*225	CP225B	110	179	235	269	24	2,70
*250	CP250B	129	189	285	321	25	4,00
*280	CP280B	148	195	291	321	25	4,10
*315	CP315B	152	215	335	371	25	5,70
*355	CP355B	171	234	373	431	30	7,80
*400	CP400B	187	259	427	483	33	10,80

* Idoneo per connessioni flangiate ASME B 16.5

Altre misure e/o SDR a richiesta

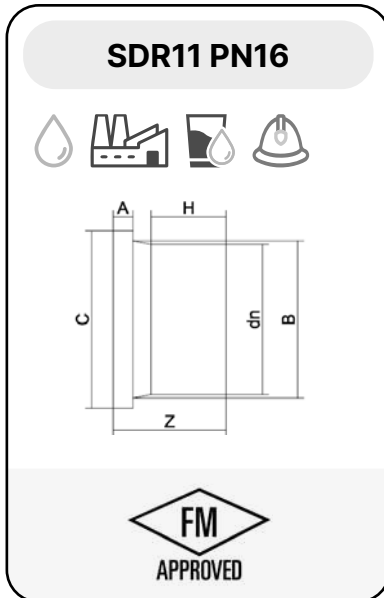


Adattatori per flange (cartella) codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

L'assieme adattatore per flangia e flangia è certificato conforme a ISO 9624

Per flange forate PN16



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	B [mm]	C [mm]	A [mm]	Peso [kg]
20	CP020C	64	88	26	44	8	0,03
25	CP025C	45	69	33	59	9	0,04
32	CP032C	61	87	40	69	10	0,06
40	CP040C	55	81	50	79	11	0,08
50	CP050C	55	88	61	89	13	0,15
63	CP063C	64	101	75	103	14	0,20
75	CP075C	74	116	89	123	16	0,33
90	CP090C	82	121	105	138	17	0,40
*110	CP110C	91	142	125	159	18	0,68
*125	CP125C	98	149	132	159	25	0,90
*140	CP140C	102	158	155	189	25	1,27
*160	CP160C	109	165	175	213	25	1,65
*180	CP180C	114	172	183	213	30	2,00
*200	CP200C	117	195	232	269	32	3,90
*225	CP225C	113	189	235	269	32	4,20
*250	CP250C	133	208	285	321	35	6,10
*280	CP280C	150	208	291	321	35	6,20
*315	CP315C	156	234	335	371	35	8,10
*355	CP355C	178	247	373	431	40	10,50
*400	CP400C	190	272	427	483	45	17,30

* Idoneo per connessioni flangiate ASME B 16.5

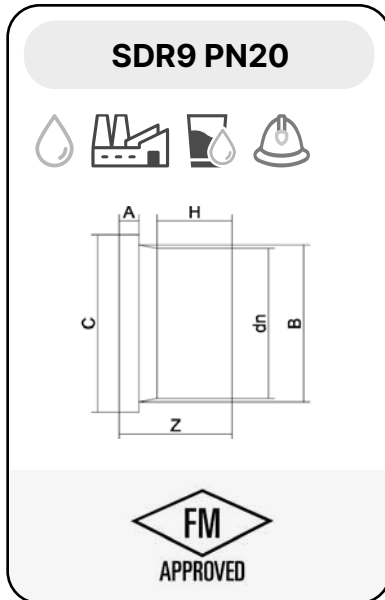


Adattatori per flange (cartella) codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

L'assieme adattatore per flangia e flangia è certificato conforme a ISO 9624

Per flange forate PN25



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	B [mm]	C [mm]	A [mm]	Peso [kg]
63	CP063G	63	99	75	103	14	0,26
75	CP075G	73	111	89	123	16	0,30
90	CP090G	82	123	105	139	17	0,54
*110	CP110G	91	140	125	159	19	0,90
*125	CP125G	101	151	132	159	25	1,10
*140	CP140G	102	160	155	189	25	1,60
*160	CP160G	106	165	175	213	26	2,05
*180	CP180G	142	176	183	213	30	2,07
*200	CP200G	119	198	232	269	32	4,00
*225	CP225G	114	189	235	269	32	4,10
*250	CP250G	135	205	285	332	35	6,70
*280	CP280G	155	214	291	332	38	7,20
*315	CP315G	157	230	335	392	40	9,20
*400	CP400G	185	284	427	506	50	21,10

* Idoneo per connessioni flangiate ASME B 16.5



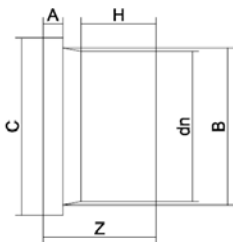
Adattatori per flange (cartella) codolo lungo

Fabbricato mediante stampaggio

L'assieme adattatore per flangia e flangia è certificato conforme a ISO 9624

Per flange forate PN25

SDR7,4 PN25



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	B [mm]	C [mm]	A [mm]	Peso [kg]
25	CP025H	45	69	33	59	10	0,04
32	CP032H	56	82	40	69	11	0,06
40	CP040H	56	80	50	79	12	0,10
50	CP050H	55	87	61	89	13	0,16
63	CP063H	63	101	75	103	16	0,28
75	CP075H	73	113	89	123	18	0,43
90	CP090H	82	126	105	139	20	0,63
*110	CP110H	91	143	125	159	21	0,91
*125	CP125H	101	152	132	159	28	1,18
*140	CP140H	102	164	155	189	29	1,88
*160	CP160H	106	168	175	213	29	2,10
*180	CP180H	142	178	183	213	32	2,70
*200	CP200H	119	205	232	269	34	5,00
*225	CP225H	115	199	235	269	34	5,20
*250	CP250H	136	206	285	332	37	7,00
*280	CP280H	155	207	291	332	42	7,90
*315	CP315H	154	238	335	392	47	12,10

* Idoneo per connessioni flangiate ASME B 16.5

Continua



Adattatori per flange (cartella) codolo corto

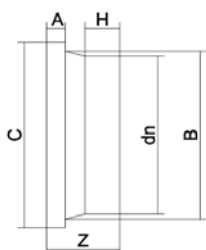
Fabbricato mediante stampaggio

L'assieme adattatore per flangia e flangia è certificato conforme a ISO 9624

Per flange forate PN6

Utilizzo solo mediante saldatura ad elementi termici per contatto (testa a testa)

SDR26 PN6



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	B [mm]	C [mm]	A [mm]	Peso [kg]
160	CCP160A	25	70	175	206	14	0,50
180	CCP180A	76	98	183	206	16	0,65
200	CCP200A	50	115	232	261	19	2,00
225	CCP225A	35	94	235	261	19	1,40
250	CCP250A	41	100	285	316	20	2,20
280	CCP280A	72	111	291	316	20	3,00
315	CCP315A	74	129	335	372	20	4,40
355	CCP355A	60	121	373	422	24	6,00
400	CCP400A	58	115	427	472	26	6,70
450	CCP450A	63	140	514	577	36	7,60
500	CCP500A	60	122	530	577	37	8,10
560	CCP560A	54	132	615	678	40	10,60
630	CCP630A	44	120	642	678	40	8,60
710	CCP710A	40	125	737	782	42	11,60
800	CCP800A	30	120	840	888	43	14,80
900	CCP900A	40	130	944	988	47	19,40
1000	CCP1000A	40	130	1047	1088	52	22,93
1200	CCP1200A	35	153	1245	1305	63	39,10



Adattatori per flange (cartella) codolo corto

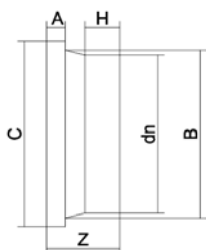
Fabbricato mediante stampaggio

L'assieme adattatore per flangia e flangia è certificato conforme a ISO 9624

Per flange forate PN10

Utilizzo solo mediante saldatura ad elementi termici per contatto (testa a testa)

SDR17 PN10



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	B [mm]	C [mm]	A [mm]	Peso [kg]
63	CCP063B	27	64	75	103	14	0,13
75	CCP075B	27	67	89	123	16	0,22
90	CCP090B	26	69	105	139	17	0,26
*110	CCP110B	25	73	125	159	18	0,36
*125	CCP125B	30	76	132	159	18	0,41
*140	CCP140B	30	80	155	189	18	0,53
*160	CCP160B	25	75	175	213	18	0,65
*180	CCP180B	76	102	183	213	20	0,81
*200	CCP200B	50	120	232	269	24	2,20
*225	CCP225B	35	99	235	269	24	1,70
*250	CCP250B	41	105	285	321	25	2,60
*280	CCP280B	72	116	291	321	25	3,20
*315	CCP315B	74	134	335	371	25	4,60
*355	CCP355B	60	128	373	431	30	6,30
*400	CCP400B	58	121	427	483	33	7,10
*450	CCP450B	67	143	514	586	45	10,90
*500	CCP500B	60	129	530	594	45	9,20
*560	CCP560B	54	135	615	686	50	14,00
*630	CCP630B	46	131	642	694	50	12,80
710	CCP710B	35	128	737	801	52	17,80
800	CCP800B	40	125	840	906	53	22,40
900	CCP900B	40	130	944	1006	59	29,40
1000	CCP1000B	40	135	1047	1111	65	37,80
1200	CCP1200B	35	170	1245	1331	79	68,80

* Idoneo per connessioni flangiate ASME B 16.5



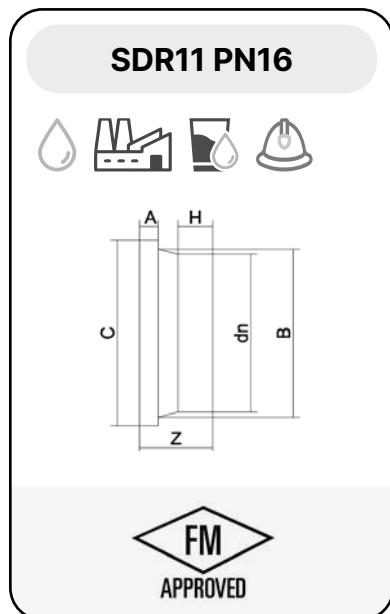
Adattatori per flange (cartella) codolo corto

Fabbricato mediante stampaggio

L'assieme adattatore per flangia e flangia è certificato conforme a ISO 9624

Per flange forate PN16

Utilizzo solo mediante saldatura ad elementi termici per contatto (testa a testa)



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	B [mm]	C [mm]	A [mm]	Peso [kg]
63	CCP063C	23	60	75	103	14	0,16
75	CCP075C	25	65	89	123	16	0,23
90	CCP090C	26	70	105	139	17	0,31
*110	CCP110C	32	75	125	159	18	0,44
*125	CCP125C	26	74	132	159	24	0,50
*140	CCP140C	30	86	155	189	25	0,77
*160	CCP160C	25	84	175	213	25	0,97
*180	CCP180C	65	97	183	213	30	1,15
*200	CCP200C	50	129	232	269	32	2,80
*225	CCP225C	28	104	235	269	32	2,70
*250	CCP250C	39	116	285	321	35	4,20
*280	CCP280C	68	128	291	321	35	4,26
*315	CCP315C	81	152	335	371	35	6,20
*355	CCP355C	51	135	373	431	40	8,30
*400	CCP400C	56	137	427	483	45	9,50
450	CCP450C	65	157	514	586	60	17,00
*500	CCP500C	30	130	530	608	60	16,10
*560	CCP560C	56	156	615	686	60	21,20
*630	CCP630C	30	150	642	694	70	20,40
710	CCP710C	35	150	737	801	75	28,40
800	CCP800C	30	150	840	906	80	37,20
900	CCP900C	28	158	944	1006	90	49,20
1000	CCP1000C	40	170	1047	1110	100	62,20
1200	CCP1200C	40	205	1245	1331	120	106,00

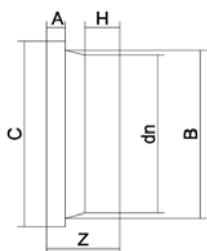
* Idoneo per connessioni flangiate ASME B 16.5



Adattatori per flange (cartella) codolo corto

Fabbricato mediante stampaggio

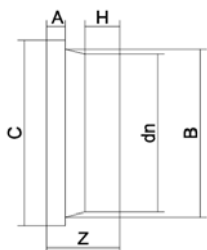
SDR9 PN20



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	B [mm]	C [mm]	A [mm]	Peso [Kg]
*280	CCP280G	66	134	291	332	38	4,20
*315	CCP315G	83	158	335	392	40	8,80
355	CCP355G	52	140	373	449	47	9,60
*400	CCP400G	58	143	427	506	53	14,80
450	CCP450G	68	158	514	616	63	17,60
500	CCP500G	61	147	530	616	65	18,20
560	CCP560G	54	168	615	723	70	26,20
630	CCP630G	30	167	642	723	80	26,80

* Idoneo per connessioni flangiate ASME B 16.5

SDR7,4 PN25



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	B [mm]	C [mm]	A [mm]	Peso [Kg]
*280	CCP280H	66	138	291	332	42	5,00
*315	CCP315H	82	165	335	392	47	9,20
355	CCP355H	52	148	373	449	53	10,70
*400	CCP400H	58	151	427	506	60	16,20
450	CCP450H	67	160	514	616	67	19,80
500	CCP500H	60	155	530	616	74	20,40
560	CCP560H	54	175	615	723	83	32,00
630	CCP630H	30	180	642	723	93	33,00

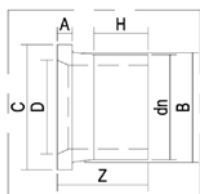
* Idoneo per connessioni flangiate ASME B 16.5



Adattatori per flange (cartella) codolo lungo per valvola a farfalla (wafer - lug)

Fabbricato mediante stampaggio e lavorazione meccanica

SDR17 PN10

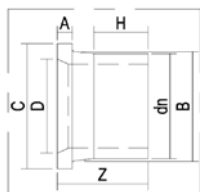


dn	codice	H [mm]	Z [mm]	B [mm]	C [mm]	A [mm]	D [mm]	Peso [Kg]
140	CP140B.SV	100	150	155	189	18	126	1,00
N 160	CP160B.SV	109	165	175	213	24	153	1,10
200	CP200B.SV	117	195	232	269	30	202	2,20
250	CP250B.SV	128	199	285	321	34	252	3,40
N 280	CP280B.SV	153	195	291	321	25	254	3,50
315	CP315B.SV	153	228	335	371	34	303	5,10

- Nota: per i diametri non indicati utilizzare i prodotti dei codici CPxxxB (con esclusione dei codici CP355B e CP400B);

Nota: distanza tra le flange (FTF) secondo UNI EN 558-1 serie 20;

SDR11 PN16



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	B [mm]	C [mm]	A [mm]	D [mm]	Peso [Kg]
N 90	CP090C.SV	82	121	105	139	17	75	0,40
110	CP110C.SV	97	142	125	159	18	98	0,65
140	CP140C.SV	102	158	155	189	25	120	1,24
160	CP160C.SV	109	165	175	213	25	153	1,55
180	CP180C.SV	114	172	183	213	30	155	1,80
200	CP200C.SV	116	200	232	269	34	204	3,50
225	CP225C.SV	113	189	235	269	32	202	4,05
250	CP250C.SV	137	202	285	321	36	250	4,50
280	CP280C.SV	150	208	291	321	35	254	5,50
315	CP315C.SV	154	238	335	371	46	303	7,50

- Nota: per i diametri non indicati utilizzare i prodotti dei codici CPxxxC;

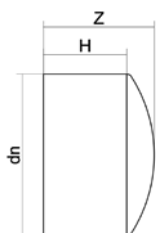
Nota: distanza tra le flange (FTF) secondo UNI EN 558-1 serie 20;



Fine linea (calotta) codolo lungo

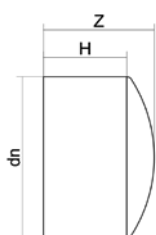
Fabbricato mediante stampaggio

SDR17 PN10



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
63	CAP063B	67	82	0,08
75	CAP075B	80	87	0,11
90	CAP090B	81	102	0,18
110	CAP110B	97	104	0,30
125	CAP125B	90	110	0,36
140	CAP140B	103	114	0,75
160	CAP160B	122	130	0,87
180	CAP180B	104	122	0,96
200	CAP200B	128	157	1,50
225	CAP225B	117	142	2,00
250	CAP250B	117	145	2,20
280	CAP280B	135	154	3,20
315	CAP315B	155	199	5,00
N 400	CALP400B	190	225	11,00

SDR11 PN16



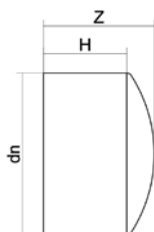
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
20	CAP020C	48	53	0,01
25	CAP025C	48	54	0,01
32	CAP032C	51	60	0,02
40	CAP040C	58	64	0,04
50	CAP050C	58	72	0,14
63	CAP063C	67	82	0,20
75	CAP075C	80	87	0,16
90	CAP090C	81	102	0,24
110	CAP110C	97	104	0,45
125	CAP125C	90	110	0,51
140	CAP140C	103	114	0,90
160	CAP160C	122	130	1,10
180	CAP180C	104	122	1,42
200	CAP200C	128	157	2,00
225	CAP225C	117	142	2,80
250	CAP250C	117	145	3,20
280	CAP280C	135	154	4,36
315	CAP315C	155	199	6,60
N 400	CALP400C	190	225	14,00



Fine linea (calotta) codolo lungo

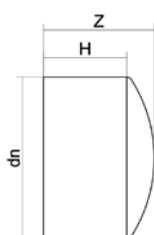
Fabbricato mediante stampaggio

SDR9 PN20



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
63	CAP063G	67	82	0,13
75	CAP075G	80	87	0,19
90	CAP090G	81	102	0,29
110	CAP110G	97	104	0,57
125	CAP125G	90	110	0,96
140	CAP140G	103	114	0,90
160	CAP160G	122	130	1,50
180	CAP180G	104	122	1,82
200	CAP200G	128	157	2,70
225	CAP225G	117	142	3,30
250	CAP250G	117	145	4,00
280	CAP280G	135	154	5,80
315	CAP315G	155	199	8,60

SDR7,4 PN25



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
25	CAP025H	-	-	-
32	CAP032H	-	-	-
40	CAP040H	58	64	0,05
50	CAP050H	58	72	0,08
63	CAP063H	67	82	0,15
75	CAP075H	80	87	0,21
90	CAP090H	81	102	0,33
110	CAP110H	97	104	0,60
125	CAP125H	90	110	1,00
140	CAP140H	103	114	0,96
160	CAP160H	122	130	1,58
180	CAP180H	104	122	1,80
200	CAP200H	128	157	2,80
225	CAP225H	117	142	3,40
250	CAP250H	117	145	4,15
280	CAP280H	135	154	6,00
315	CAP315H	155	199	8,80

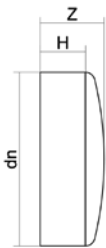


Fine linea (calotta) codolo corto

Fabbricato mediante stampaggio

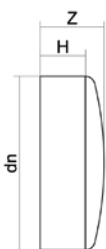
Utilizzo solo mediante saldatura ad elementi termici per contatto (testa a testa)

SDR17 PN10



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
355	CAP355B	95	115	4,60
400	CAP400B	95	130	7,36
450	CAP450B	90	120	9,20
500	CAP500B	90	125	12,60
560	CAP560B	90	135	15,90
630	CAP630B	100	155	24,00
710	CAP710B	-	-	-
800	CAP800B	-	-	-

SDR11 PN16



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
355	CAP355C	95	115	7,80
400	CAP400C	95	130	9,30
450	CAP450C	90	120	11,40
500	CAP500C	90	125	15,20
560	CAP560C	90	135	20,90
630	CAP630C	100	155	31,40
710	CAP710C	-	-	-
800	CAP800C	-	-	-

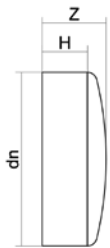


Fine linea (calotta) codolo corto

Fabbricato mediante stampaggio

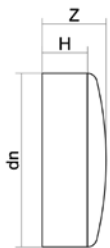
Utilizzo solo mediante saldatura ad elementi termici per contatto (testa a testa)

SDR9 PN20



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
355	CAP355G	95	115	8,20
400	CAP400G	-	-	-
450	CAP450G	-	-	-

SDR7,4 PN25



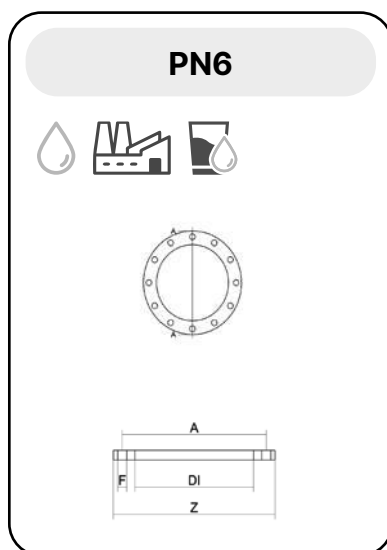
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [kg]
355	CAP355H	95	115	8,50
400	CAP400H	-	-	-
450	CAP450H	-	-	-

FLANGE & ACCESSORI



Flangia in acciaio zincato per adattatori PN6

Forata PN6



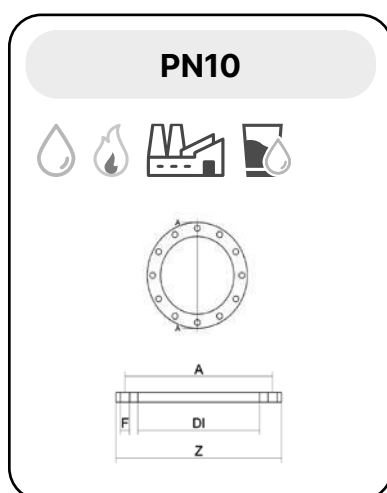
dn	DN	codice	A [mm]	Z [mm]	DI [mm]	F [mm]	Bullone	n° fori	Peso [Kg]
200	200	FZ200A	280	320	235	18,00	M16	8	4,91
225	200	FZ225A	280	320	238	18,00	M16	8	4,76
250	250	FZ250A	335	375	288	18,00	M16	12	6,26
280	250	FZ280A	335	375	294	18,00	M16	12	5,85
315	300	FZ315A	395	440	338	22,00	M20	12	9,02
355	350	FZ355A	445	490	376	22	M20	12	12,50
400	400	FZ400A	495	540	430	22	M20	16	13,91
450	500	FZ450A	600	645	517	22	M20	20	21,28
500	500	FZ500A	600	645	533	22	M20	20	18,69
560	600	FZ560A	705	755	618	26	M24	20	26,73
630	600	FZ630A	705	755	645	26	M24	20	21,47
710	700	FZ710A	810	860	740	26	M24	24	27,85
800	800	FZ800A	920	975	843	30	M27	24	37,30
900	900	FZ900A	1020	1075	947	30	M27	24	43,45
1000	1000	FZ1000A	1120	1175	1050	30	M27	28	46,30
1200	1200	FZ1200A	1340	1405	1260	33	M30	32	65,98



Flangia in acciaio zincato per adattatori PN10

Forata PN10

Adattabile PN8



dn	DN	codice	A [mm]	Z [mm]	DI [mm]	F [mm]	Bullone	n° fori	Peso [Kg]
200	200	FZ200B	295	340	235	22,00	M20	8	6,93
225	200	FZ225B	295	340	238	22,00	M20	8	6,76
250	250	FZ250B	350	395	288	22,00	M20	12	9,08
280	250	FZ280B	350	395	294	22,00	M20	12	8,61
315	300	FZ315B	400	445	338	22,00	M20	12	10,53
355	350	FZ355B	460	505	376	22	M20	16	14,90
400	400	FZ400B	515	565	430	26	M24	16	9,67
450	500	FZ450B	620	670	517	26	M24	20	28,86
500	500	FZ500B	620	670	533	26	M24	20	25,96
560	600	FZ560B	725	780	618	30	M27	20	40,95
630	600	FZ630B	725	780	645	30	M27	20	34,22
710	700	FZ710B	840	895	740	30	M27	24	45,38
800	800	FZ800B	950	1015	843	33	M30	24	57,49
900	900	FZ900B	1050	1115	947	33	M30	28	65,77
1000	1000	FZ1000B	1160	1230	1050	36	M33	28	82,53
1200	1200	FZ1200B	1380	1455	1260	39	M36	32	111,36

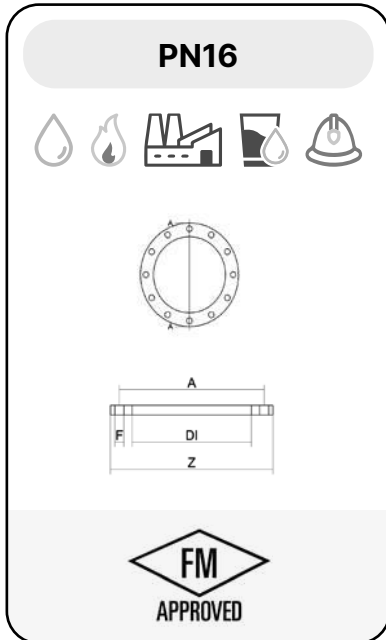
- NOTA: Per flange con DN<200 vedi flangia per adattatori PN16



Flangia in acciaio zincato per adattatori PN16

Forata PN16

Adattabile PN12.5



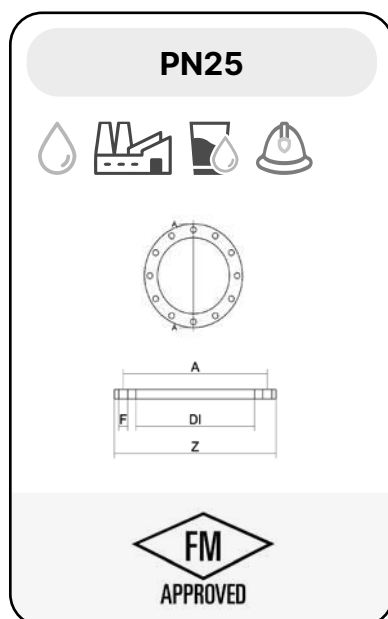
dn	DN	codice	A [mm]	Z [mm]	DI [mm]	F [mm]	Bullone	n° fori	Peso [Kg]
25	20	FZ025C	75	105	34	14,00	M12	4	0,61
32	25	FZ032C	85	115	42	14,00	M12	4	0,72
40	32	FZ040C	100	140	51	18,00	M16	4	1,25
50	40	FZ050C	110	150	62	18,00	M16	4	1,38
63	50	FZ063C	125	165	78	18,00	M16	4	1,83
75	65	FZ075C	145	185	92	18	M16	4	2,25
90	80	FZ090C	160	200	108	18	M16	8	2,52
110	100	FZ110C	180	220	128	18	M16	8	3,24
125	100	FZ125C	180	220	135	18	M16	8	3,04
140	125	FZ140C	210	250	158	18	M16	8	3,85
160	150	FZ160C	240	285	178	22	M20	8	5,32
180	150	FZ180C	240	285	188	22	M20	8	4,89
200	200	FZ200C	295	340	235	22	M20	12	7,03
225	200	FZ225C	295	340	238	22	M20	12	6,84
250	250	FZ250C	355	405	288	26	M24	12	10,75
280	250	FZ280C	355	405	294	26	M24	12	10,24
315	300	FZ315C	410	460	338	26	M24	12	14,26
355	350	FZ355C	470	520	376	26	M24	16	21,75
400	400	FZ400C	525	580	430	30	M27	16	26,07
450	500	FZ450C	650	715	517	33	M30	20	49,14
500	500	FZ500C	650	715	533	33	M30	20	45,41
560	600	FZ560C	770	840	618	36	M33	20	71,38
630	600	FZ630C	770	840	645	36	M33	20	63,20
710	700	FZ710C	840	910	740	36	M33	24	61,15
800	800	FZ800C	950	1025	843	39	M36	24	78,16
900	900	FZ900C	1050	1125	947	39	M36	28	94,06
1000	1000	FZ1000C	1170	1255	1050	42	M39	28	135,14
1200	1200	FZ1200C	1390	1485	1260	48	M45	32	203,21



Flangia in acciaio zincato per adattatori PN25

Forata PN25

Adattabile PN20



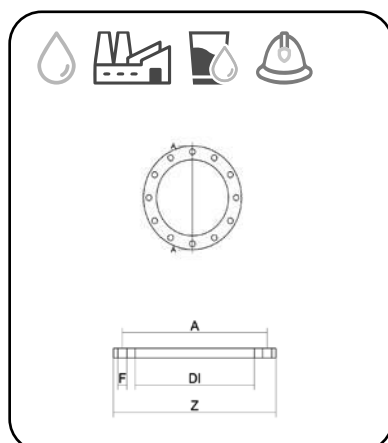
dn	DN	codice	A [mm]	Z [mm]	DI [mm]	F [mm]	Bullone	n° fori	Peso [Kg]
25	20	FZ025L	75	105	34	14,00	M12	4	0,72
32	25	FZ032L	85	115	42	14,00	M12	4	0,75
40	32	FZ040L	100	140	51	18,00	M16	4	1,45
50	40	FZ050L	110	150	62	18,00	M16	4	1,60
63	50	FZ063L	125	165	78	18,00	M16	4	1,95
75	65	FZ075L	145	185	92	18	M16	8	2,56
90	80	FZ090L	160	200	108	18	M16	8	3,00
110	100	FZ110L	190	235	128	22	M20	8	4,50
125	100	FZ125L	190	235	135	22	M20	8	4,27
140	125	FZ140L	220	270	158	26	M24	8	6,00
160	150	FZ160L	250	300	178	26	M24	8	7,80
180	150	FZ180L	250	300	188	26	M24	8	7,26
200	200	FZ200H	310	360	235	26	M24	12	10,58
225	200	FZ225H	310	360	238	26	M24	12	10,36
250	250	FZ250H	370	425	288	26	M27	12	14,95
280	250	FZ280H	370	425	294	30	M27	12	14,35
315	300	FZ315H	430	485	338	30	M27	16	30,31
355	350	FZ355H	490	555	376	30	M30	16	31,16
400	400	FZ400H	550	620	430	33	M33	16	40,64
450	500	FZ450H	660	730	517	36	M33	20	66,33
500	500	FZ500H	660	730	533	36	M33	20	61,67
560	600	FZ560H	770	845	618	39	M36	20	102,10
630	600	FZ630H	770	845	645	39	M36	20	90,53



Flangia in acciaio zincato per adattatori PN10 - PN16 - PN20

Forata classe 150 ASME B 16.5

* Richiedere scheda tecnica per adattatori accoppiabili



dn	NPS (Inches)	codice	A [mm]	Z [mm]	DI [mm]	F [mm]	n° fori	Peso [Kg]
32	1	FZ032.1.150	79	110	42	15,90	4	0,81
40*	1 1/4	FZ040.114.150	89	115	51	15,90	4	0,93
50*	1 1/2	FZ050.112.150	98	125	62	15,90	4	1,15
63*	2	FZ063.2.150	121	150	78	19,05	4	1,74
75*	2 1/2	FZ075.212.150	140	180	92	19,05	4	3,07
90*	3	FZ090.3.150	152,4	190	108	19,05	4	3,36
110	4	FZ110.4.150	190,5	230	128	19,05	8	4,92
125	4	FZ125.4.150	190,5	230	135	19,05	8	4,64
140	5	FZ140.5.150	215,9	255	158	22,2	8	5,27
160	6	FZ160.6.150	241,3	280	178	22,2	8	6,65

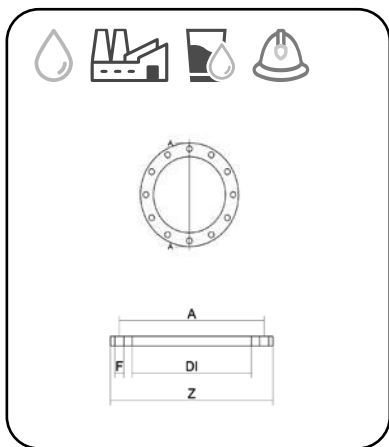
Continua

Altre misure e/o SDR a richiesta



Flangia in acciaio zincato per adattatori PN10 - PN16 - PN20

Forata classe 150 ASME B 16.5



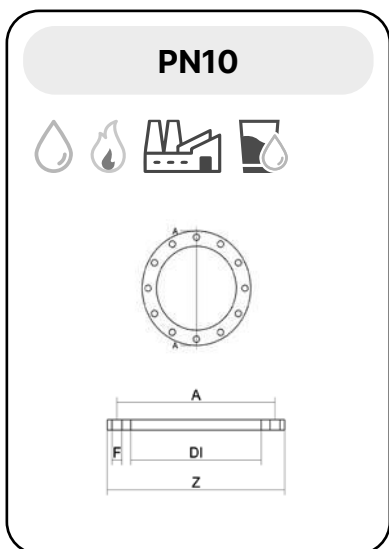
dn	NPS (Inches)	codice	A [mm]	Z [mm]	DI [mm]	F [mm]	n° fori	Peso [Kg]
180	6	FZ180.6.150	241,3	280	188	22,2	8	6,07
200	8	FZ200.8.150	298,5	345	235	22,2	8	10,49
225	8	FZ225.8.150	298,5	345	238	22,2	8	10,23
250	10	FZ250.10.150	362	405	288	25,4	12	13,57
280	10	FZ280.10.150	362	405	294	25,4	12	12,92
315	12	FZ315.12.150	431,8	485	338	25,4	12	22,10
355	14	FZ355.14.150	476,3	535	376	28,57	12	28,94
400	16	FZ400.16.150	539,8	595	430	28,57	16	35,00
450	18	FZ450.18.150	577,9	635	475	31,75	16	37,7
450	20	FZ450.20.150	635	700	517	31,75	20	53,29
500	20	FZ500.20.150	635	700	533	31,75	20	48,84
560	24	FZ560.24.150	749,3	815	618	34,9	20	75,52
630	24	FZ630.24.150	749,3	815	645	34,9	20	65,48



Flangia in acciaio con protezione in poliammide nero (Rilsan®) per adattatori PN10

Forata PN10

Adattabile PN8



dn	DN	codice	A [mm]	Z [mm]	DI [mm]	F [mm]	Bullone	n° fori	Peso [Kg]
200	200	FRR200B	295	340	235	22,00	M20	8	6,85
225	200	FRR225B	295	340	238	22,00	M20	8	6,67
250	250	FRR250B	350	395	288	22,00	M20	12	8,97
280	250	FRR280B	350	395	294	22,00	M20	12	8,79
315	300	FRR315B	400	445	338	22,00	M20	12	10,39
355	350	FRR355B	460	505	376	22	M20	16	14,80
400	400	FRR400B	515	565	430	26	M24	16	19,38
450	500	FRR450B	620	670	517	26	M24	20	28,48
500	500	FRR500B	620	670	533	26	M24	20	25,56
560	600	FRR560B	725	780	618	30	M27	20	40,40
630	600	FRR630B	725	780	645	30	M27	20	33,64
710	700	FRR710B	840	895	740	30	M27	24	44,86
800	800	FRR800B	950	1015	843	33	M30	24	56,89
900	900	FRR900B	1050	1115	947	33	M30	28	65,03
1000	1000	FRR1000B	1160	1230	1050	36	M33	28	81,64
1200	1200	FRR1200B	1380	1455	1260	39	M36	32	117,93

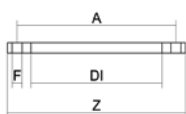
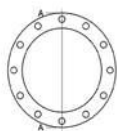


Flangia in acciaio con protezione in poliammide nero (Rilsan®) per adattatori PN16

Forata PN16

Adattabile PN12.5

PN16

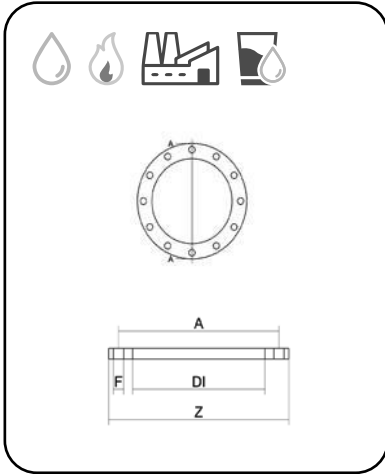


dn	DN	codice	A [mm]	Z [mm]	DI [mm]	F [mm]	Bullone	n° fori	Peso [Kg]
25	20	FRR025C	75	105	34	14,00	M12	4	0,61
32	25	FRR032C	85	115	42	14,00	M12	4	0,72
40	32	FRR040C	100	140	51	18,00	M16	4	1,25
50	40	FRR050C	110	150	62	18,00	M16	4	1,38
63	50	FRR063C	125	165	78	18,00	M16	4	1,81
75	65	FRR075C	145	185	92	18	M16	4	2,23
90	80	FRR090C	160	200	108	18	M16	8	2,50
110	100	FRR110C	180	220	128	18	M16	8	3,21
125	100	FRR125C	180	220	135	18	M16	8	3,00
140	125	FRR140C	210	250	158	18	M16	8	3,81
160	150	FRR160C	240	285	178	22	M20	8	5,27
180	150	FRR180C	240	285	188	22	M20	8	4,83
200	200	FRR200C	295	340	235	22	M20	12	6,94
225	200	FRR225C	295	340	238	22	M20	12	6,76
250	250	FRR250C	355	405	288	26	M24	12	10,63
280	250	FRR280C	355	405	294	26	M24	12	10,11
315	300	FRR315C	410	460	338	26	M24	12	14,09
355	350	FRR355C	470	520	376	26	M24	16	21,58
400	400	FRR400C	525	580	430	30	M27	16	25,71
450	500	FRR450C	650	715	517	33	M30	20	48,62
500	500	FRR500C	650	715	533	33	M30	20	44,87
560	600	FRR560C	770	840	618	36	M33	20	70,70
630	600	FRR630C	770	840	645	36	M33	20	62,46
710	700	FRR710C	840	910	740	36	M33	24	60,41
800	800	FRR800C	950	1025	843	39	M36	24	77,27
900	900	FRR900C	1050	1125	947	39	M36	28	92,88
1000	1000	FRR1000C	1170	1255	1050	42	M39	28	135,77
1200	1200	FRR1200C	1390	1485	1260	48	M45	32	204,73



Flangia in alluminio per adattatori PN10

Forata PN10



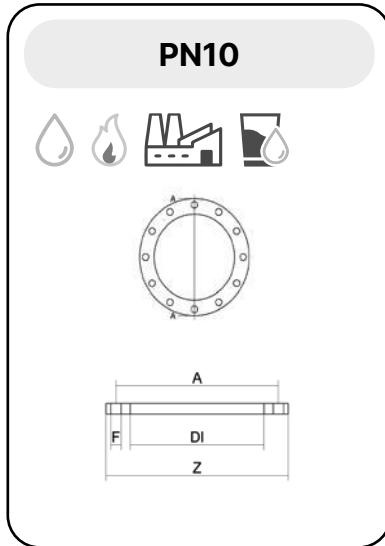
dn	DN	codice	A [mm]	Z [mm]	DI [mm]	F [mm]	Bullone	n° fori	Peso [Kg]
63	50	FA063B	125	165	78	18,00	M16	4	0,70
75	65	FA075B	145	185	92	18,00	M16	4	0,88
90	80	FA090B	160	200	108	18,00	M16	8	1,00
110	100	FA110B	180	220	128	18,00	M16	8	1,13
125	100	FA125B	180	220	135	18,00	M16	8	1,03
140	125	FA140B	210	250	158	18	M16	8	1,35
160	150	FA160B	240	285	178	22	M20	8	1,82
180	150	FA180B	240	285	188	22	M20	8	1,64
200	200	FA200B	295	340	235	22	M20	8	2,30
225	200	FA225B	295	340	238	22	M20	8	2,25
250	250	FA250B	350	395	288	22	M20	12	3,03
280	250	FA280B	350	395	294	22	M20	12	2,84
315	300	FA315B	400	445	338	22	M20	12	3,50
355	350	FA355B	460	505	376	22	M20	16	5,00
400	400	FA400B	515	565	430	26	M24	16	6,50

- NOTA: Massima Pressione di Esercizio (PS) applicabile come segue:
da DN50 a DN200 = 10 bar; DN250 = 8 bar; DN300 = 6 bar; DN350 = 2 bar e DN400 1,8 bar



Flangia in acciaio rivestita in PP per adattatori PN10

Forata PN10



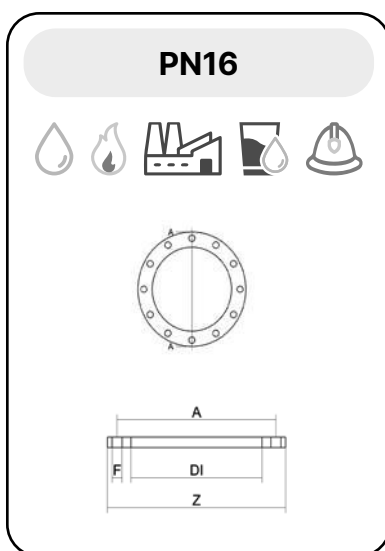
dn	DN	codice	A [mm]	Z [mm]	DI [mm]	F [mm]	Bullone	n° fori	Peso [Kg]
200	200	FR200B	295	340	235	22,00	M20	8	3,47
225	200	FR225B	295	340	238	22,00	M20	8	3,52
250	250	FR250B	350	395	288	22,00	M20	12	5,10
280	250	FR280B	350	395	294	22,00	M20	12	4,17
315	300	FR315B	400	445	338	22,00	M20	12	7,36
355	350	FR355B	460	505	376	22	M20	16	13,70
400	400	FR400B	515	565	430	26	M24	16	15,90
450	500	FR450B	620	670	517	26	M24	20	25,00
500	500	FR500B	620	670	535	26	M24	20	24,00
560	600	FR560B	725	784	618	30	M27	20	34,00
630	600	FR630B	729	784	645	30	M27	20	34,00

- Per DN<200 vedi flangia in acciaio rivestita in PP per adattatori PN16



Flangia in acciaio rivestita in PP per adattatori PN16

Forata PN16

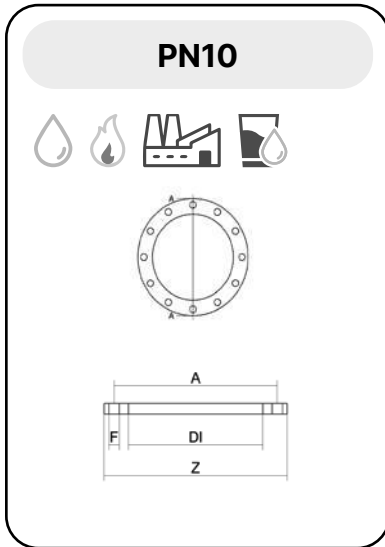


dn	DN	codice	A [mm]	Z [mm]	DI [mm]	F [mm]	Bullone	n° fori	Peso [Kg]
50	40	FR050C	110	150	62	18,00	M16	4	0,82
63	50	FR063C	125	165	78	18,00	M16	4	1,09
75	65	FR075C	145	185	92	18,00	M16	4	1,38
90	80	FR090C	160	200	108	18,00	M16	8	1,31
110	100	FR110C	180	220	128	18,00	M16	8	1,37
125	100	FR125C	180	220	135	18	M16	8	1,37
140	125	FR140C	210	250	158	18	M16	8	2,06
160	150	FR160C	240	285	178	22	M20	8	2,84
180	150	FR180C	240	285	188	22	M20	8	2,80
200	200	FR200C	295	340	235	22	M20	12	3,35
225	200	FR225C	295	340	238	22	M20	12	3,20
250	250	FR250C	355	405	288	26	M24	12	4,78
280	250	FR280C	355	405	294	26	M24	12	4,70
315	300	FR315C	410	460	338	26	M24	12	8,15
355	350	FR355C	470	520	376	26	M24	16	17,75
400	400	FR400C	525	580	430	30	M27	16	21,85



Flangia ad aumentata elasticità in ghisa sferoidale rivestita in PP per adattatori PN10

Forata PN10



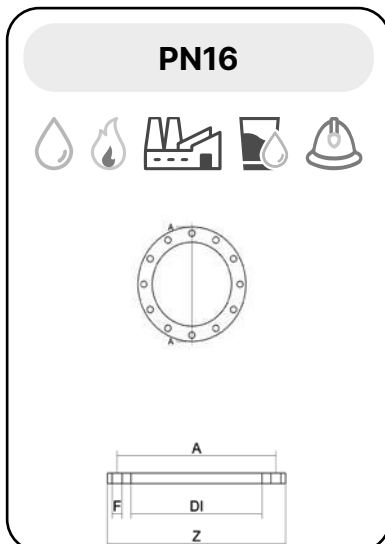
dn	DN	codice	A [mm]	Z [mm]	DI [mm]	F [mm]	Bullone	n° fori	Peso [Kg]
200	200	FRS200B	295	346	238	22	M20	8	3,50
225	200	FRS225B	295	346	238	22	M20	8	3,50
250	250	FRS250B	350	404	288	22	M20	12	4,35
280	250	FRS280B	350	404	294	22	M20	12	4,25
315	300	FRS315B	400	456	337	22	M20	12	4,17
*355	350	FRS355B	460	521	372	22	M20	16	7,50
*400	400	FRS400B	515	583	430	26	M24	16	9,98
*450	500	FRS450B	620	690	515	26	M24	20	14,20
*500	500	FRS500B	620	690	530	26	M24	20	18,88
*560	600	FRS560B	725	804	616	30	M27	20	17,02
*630	600	FRS630B	725	804	642	30	M27	20	29,84

* A richiesta



Flangia ad aumentata elasticità in ghisa sferoidale rivestita in PP per adattatori PN16

Forata PN16 - Alcuni articoli sono disponibili con foratura ASME B16.5 Classe 150



dn	DN	codice	A [mm]	Z [mm]	DI [mm]	F [mm]	Bullone	n° fori	Peso [Kg]
32	25	FRS032C	85	122	42	14	M12	4	0,43
40	32	FRS040C	100	142	52	18	M16	4	0,58
50	40	FRS050C	110	155	67	18	M16	4	0,70
63	50	FRS063C	125	170	78	18	M16	4	0,90
75	65	FRS075C	145	191	92	18	M16	4	1,25
90	80	FRS090C	160	206	108	18	M16	8	1,30
110	100	FRS110C	180	226	127	18	M16	8	1,55
125	100	FRS125C	180	226	134	18	M16	8	1,40
140	125	FRS140C	210	256	158	18	M16	8	1,70
160	150	FRS160C	240	291	178	22	M20	8	2,50
180	150	FRS180C	240	291	186	22	M20	8	2,40
200	200	FRS200C	295	346	238	22	M20	12	3,40
225	200	FRS225C	295	346	238	22	M20	12	3,40
250	250	FRS250C	355	412	288	26	M24	12	5,15
280	250	FRS280C	355	412	294	26	M24	12	5,05
315	300	FRS315C	410	468	337	26	M24	12	8,70
*355	350	FRS355C	470	532	372	26	M24	16	13,56
*400	400	FRS400C	525	597	432	30	M27	16	15,04

* A richiesta

Altre misure e/o SDR a richiesta

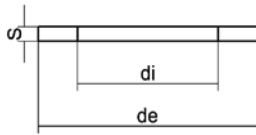


Guarnizione EPDM per adattatori SDR17

Spessore S = 3 mm;

CE mark UNI hEN 681 -1 A1; A2 E A3 (AVCP System 4)

SDR17



dn	DN	codice	di [mm]	de [mm]	Peso [kg]
25	20	GUA.025B	-	-	-
32	25	GUA.032B	30	71	0,012
40	32	GUA.040B	37	82	0,016
50	40	GUA.050B	46	92	0,019
63	50	GUA.063B	57	107	0,035
75	65	GUA.075B	68	127	0,042
90	80	GUA.090B	81	142	0,045
110	100	GUA.110B	99	162	0,049
125	100	GUA.125B	112	162	0,065
140	125	GUA.140B	125	192	0,083
160	150	GUA.160B	143	218	0,081
180	150	GUA.180B	161	218	0,131
200	200	GUA.200B	178	273	0,129
225	200	GUA.225B	200	273	0,178
250	250	GUA.250B	222	328	0,175
280	250	GUA.280B	249	328	0,197
315	300	GUA.315B	280	378	0,284
355	350	GUA.355B	315	438	0,346
400	400	GUA.400B	355	489	0,593
450	500	GUA.450B	399	594	0,585
500	500	GUA.500B	443	594	0,726
560	600	GUA.560B	496	695	0,730
630	600	GUA.630B	557	695	0,801
710	700	GUA.710B	628	810	1,044
800	800	GUA.800B	707	917	1,232
900	900	GUA.900B	795	1017	1,481
1000	1000	GUA.1000B	883	1124	2,066
1200	1200	GUA.1200B	1060	1341	2,659

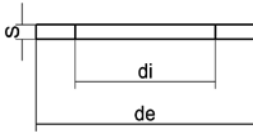


Guarnizione EPDM per adattatori SDR11

Spessore S = 3 mm;

CE mark UNI hEN 681 -1 A1; A2 E A3 (AVCP System 4)

SDR 11




dn	DN	codice	di [mm]	de [mm]	Peso [kg]
25	20	GUA.025C	22	61	0,010
32	25	GUA.032C-H	28	71	0,013
40	32	GUA.040C-H	35	82	0,017
50	40	GUA.050C-H	43	92	0,020
63	50	GUA.063C-H	53	107	0,026
75	65	GUA.075C-H	63	127	0,037
90	80	GUA.090C	76	142	0,044
110	100	GUA.110C	92	162	0,054
125	100	GUA.125C	104	162	0,047
140	125	GUA.140C	117	192	0,071
160	150	GUA.160C	133	218	0,091
180	150	GUA.180C	149	218	0,078
200	200	GUA.200C	166	273	0,144
225	200	GUA.225C	186	273	0,122
250	250	GUA.250C	207	329	0,200
280	250	GUA.280C	231	329	0,168
315	300	GUA.315C	260	384	0,244
355	350	GUA.355C	293	444	0,341
400	400	GUA.400C	329	495	0,419
450	500	GUA.450C	370	617	0,746
500	500	GUA.500C	411	617	0,648
560	600	GUA.560C	460	734	0,983
630	600	GUA.630C	518	734	0,828
710	700	GUA.710C	583	804	0,938
800	800	GUA.800C	657	911	1,219
900	900	GUA.900C	739	1011	1,457
1000	1000	GUA.1000C	820	1128	1,837
1200	1200	GUA.1200C	983	1342	2,507

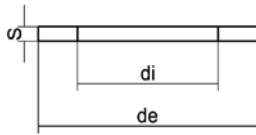


Guarnizione EPDM per adattatori SDR7,4

Spessore S = 3 mm;

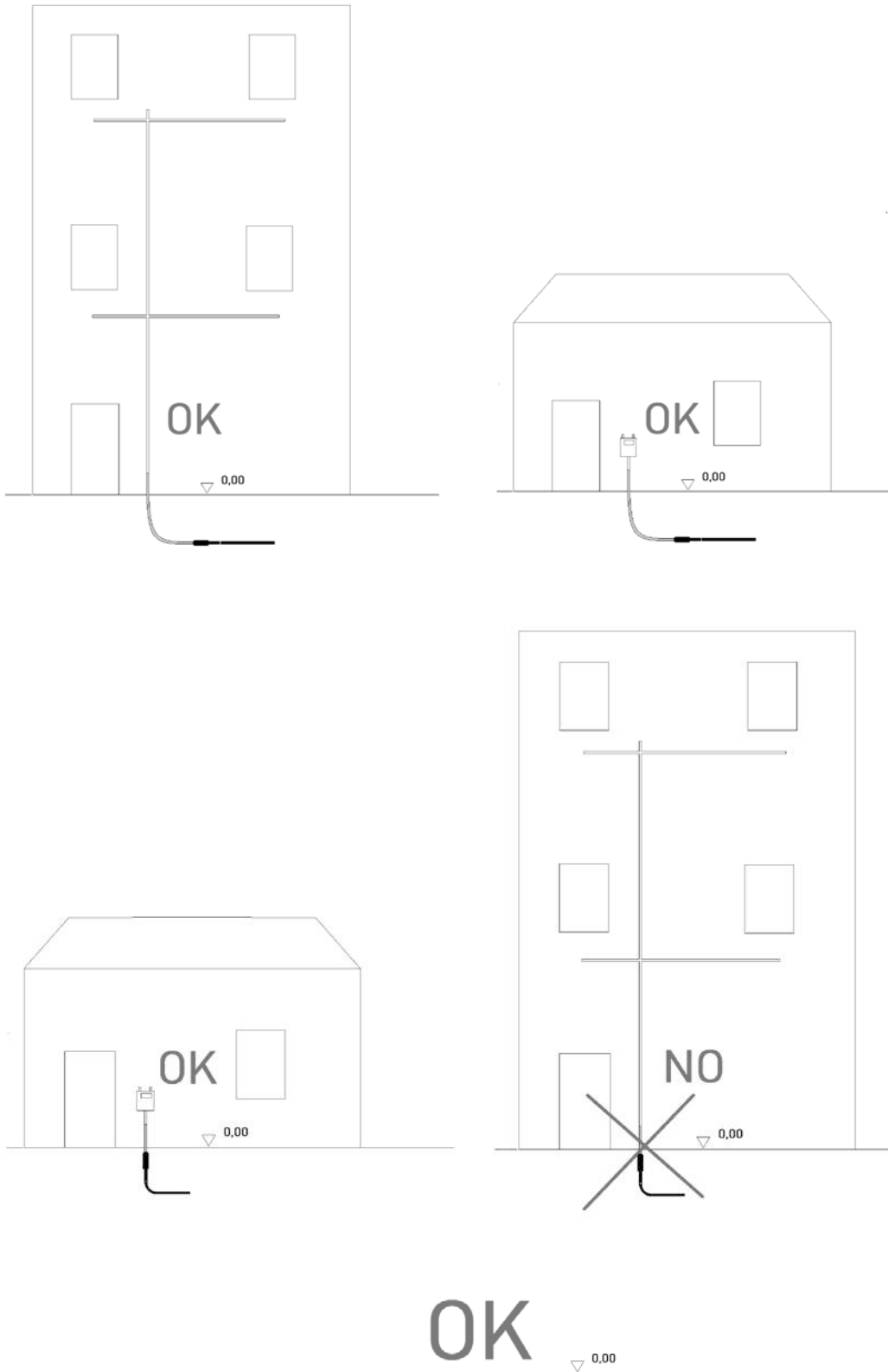
 mark UNI hEN 681 -1 A1; A2 E A3 (AVCP System 4)

SDR 7,4



dn	DN	codice	di [mm]	de [mm]	Peso [Kg]
25	20	GUA.025C	22	61	0,010
32	25	GUA.032C-H	28	71	0,013
40	32	GUA.040C-H	35	82	0,017
50	40	GUA.050C-H	43	92	0,020
63	50	GUA.063C-H	53	107	0,026
75	65	GUA.075C-H	63	127	0,037
90	80	GUA.090H	67	142	0,048
110	100	GUA.110H	82	168	0,066
125	100	GUA.125H	93	168	0,060
140	125	GUA.140H	104	194	0,082
160	150	GUA.160H	118	224	0,111
180	150	GUA.180H	133	224	0,100
200	200	GUA.200H	147	284	0,181
225	200	GUA.225H	165	284	0,164
250	250	GUA.250H	184	340	0,250
280	250	GUA.280H	205	340	0,225
315	300	GUA.315H	231	400	0,326
355	350	GUA.355H	260	457	0,432
400	400	GUA.400H	293	514	0,546
450	500	GUA.450H	329	624	0,845
500	500	GUA.500H	367	624	0,861

RACCORDI DI TRANSIZIONE





Raccordo di transizione PE/Acciaio

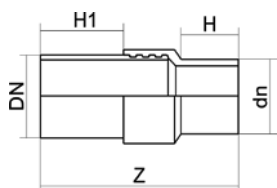
Fabbricato mediante stampaggio

Acciaio zincato, rivestito in PE e terminale a saldare

Tubo acciaio:

UNI EN 10255 SS idoneo per gas metano fino al diametro DN100

PN16 SDR11
MOP ≤ 0,5



dn	DN	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
25	20	RTSZRP025C	67	300	432	0,61
32	25	RTSZRP032C	72	300	442	0,94
40	32	RTSZRP040C	78	300	446	1,19
50	40	RTSZRP050C	90	300	471	1,57
63	50	RTSZRP063C	88	300	480	2,53
75	65	RTSZRP075C	105	300	522	2,97
90	80	RTSZRP090C	121	300	544	3,94
110	100	RTSZRP110C	123	300	556	6,30
125*	100	RTSZRP125C	135	300	585	7,01

*Per impianti civili con portata termica > 35Kw



Raccordo di transizione PE/Acciaio

Fabbricato mediante stampaggio

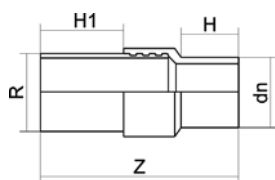
Acciaio zincato, rivestito in PE e terminale filettato

Filetto idoneo per Gas

Tubo acciaio:

UNI EN 10255 SS idoneo per gas metano fino al diametro di filetto R' 4

PN16 SDR11
MOP ≤ 0,5



dn	R"	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
25	3/4	RTFZRP025C	67	300	432	0,64
32	1	RTFZRP032C	72	300	442	0,88
40	1 1/4	RTFZRP040C	78	300	446	1,18
50	1 1/2	RTFZRP050C	90	300	471	1,49
63	2	RTFZRP063C	88	300	480	2,08
75	2 1/2	RTFZRP075C	105	300	522	3,01
90	3	RTFZRP090C	121	300	544	3,94
110	4	RTFZRP110C	123	300	556	5,91
125*	4	RTFZRP125C	135	300	585	6,75

*Per impianti civili con portata termica > 35Kw



Raccordo di transizione curvo PE/Acciaio

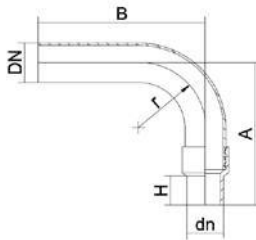
Fabbricato mediante stampaggio

Acciaio zincato, rivestito in PE e terminale a saldare

Tubo acciaio:

UNI EN 10255 SS idoneo per gas metano fino al diametro DN100

PN16 SDR11
MOP≤0,5



dn	DN	codice	A [mm]	B [mm]	H [mm]	r [mm]	Peso [Kg]
25	20	RTSZCRP025C	405	805	67	140	1,73
32	25	RTSZCRP032C	430	805	72	150	2,79
40	32	RTSZCRP040C	485	780	78	165	3,60
50	40	RTSZCRP050C	575	775	90	225	4,46
63	50	RTSZCRP063C	650	795	90	250	6,56

Raccordo di transizione curvo PE/Acciaio

Fabbricato mediante stampaggio

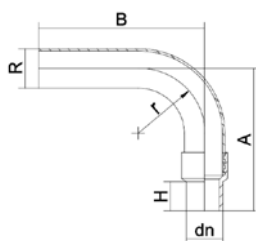
Acciaio zincato, rivestito in PE e terminale filettato

Filetto idoneo per Gas

Tubo acciaio:

UNI EN 10255 SS idoneo per gas metano fino al diametro di filetto R' 4

PN16 SDR11
MOP≤0,5



dn	R''	codice	A [mm]	B [mm]	H [mm]	r [mm]	Peso [Kg]
25	¾	RTFZCRP025C	405	805	67	140	1,73
32	1	RTFZCRP032C	430	805	72	150	2,79
40	1 ¼	RTFZCRP040C	485	780	78	165	3,6
50	1 ½	RTFZCRP050C	575	775	90	225	4,46
63	2	RTFZCRP063C	650	795	90	250	6,56

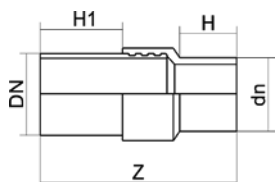


Raccordo di transizione PE/Acciaio

Fabbricato mediante stampaggio

Acciaio zincato e terminale a saldare

PN10 SDR17

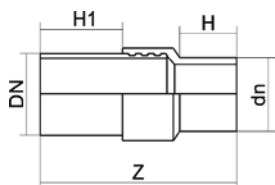


Tubo acciaio:

- UNI EN 10255 SS
- $200 \leq DN \leq 300$ UNI EN 10224

dn	DN	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
200	200	RTSP200B	114	315	750	21,78
225	200	RTSP225B	132	315	620	23,54
250	250	RTSP250B	134	315	920	44,06
315	250	RTSP315B	175	315	765	38,06
315	300	RTSP315B.12	175	315	765	49,00

PN16 SDR11



dn	DN	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
140	140	RTSP140C	142	300	600	9,20
160	150	RTSP160C	146	300	615	15,63
180	150	RTSP180C	155	300	630	16,71
200	200	RTSP200C	114	315	750	23,40
225	200	RTSP225C	132	315	620	25,28
250	250	RTSP250C	134	315	920	49,10
280	250	RTSP280C	75	315	840	46,00
315	250	RTSP315C	175	315	765	42,42

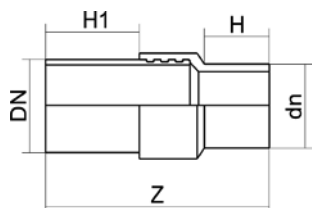
Raccordo di transizione PE/Acciaio nero



Fabbricato mediante stampaggio

Acciaio "nero" e terminale a saldare

SDR11
MOP ≤ 5,0



Tubo acciaio:

- UNI EN ISO 3183 (o API5L 44th. ed.)

dn	DN	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
32	25	RTSNP032C	72	300	442	0,85
40	32	RTSNP040C	78	300	446	1,31
50	40	RTSNP050C	90	300	471	1,41
63	50	RTSNP063C	88	300	480	1,96
75	65	RTSNP075C	105	300	522	3,01
90	80	RTSNP090C	121	300	544	3,88
110	100	RTSNP110C	123	300	556	5,85
125*	100	RTSNP125C	135	300	585	6,88
140*	125	RTSNP140C	142	300	600	9,60
160*	150	RTSNP160C	146	300	615	15,62
180*	150	RTSNP180C	155	300	630	15,44
200*	200	RTSNP200C	114	315	750	19,30
225*	200	RTSNP225C	132	315	620	18,68
250*	250	RTSNP250C	134	315	920	20,77
280*	250	RTSNP280C	75	315	840	58,08
315*	250	RTSNP315C.10	175	315	765	56,00

* Per impianti civili con portata termica > 35Kw

Raccordo di transizione PE/Acciaio rivestito

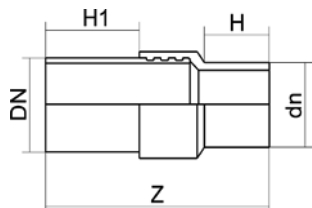


Fabbricato mediante stampaggio

Acciaio "nero", rivestito in PE e terminale a saldare

Prodotto omologato 2i Rete Gas

PN16 SDR11
MOP ≤ 0,5



Tubo acciaio:

- UNI EN ISO 3183 (o API5L 44th. ed.)

dn	DN	codice	H [mm]	H1 [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
25	20	RTSRP025C	67	300	432	0,61
32	25	RTSRP032C	72	300	442	0,94
40	32	RTSRP040C	78	300	446	1,19
50	40	RTSRP050C	90	300	471	1,57
63	50	RTSRP063C	88	300	480	2,53
75	65	RTSRP075C	105	300	522	2,97

Altre misure e/o SDR a richiesta



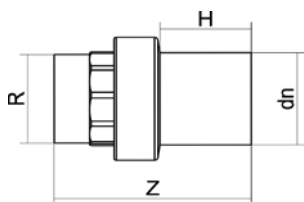
Raccordo di transizione PE/Ottone

Fabbricato mediante stampaggio

Filettato maschio

Filetto idoneo per Gas

PN16 SDR11
MOP ≤ 0,5



dn	R"	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
20	1/2	RTOMP020C	44	90	0,11
25	3/4	RTOMP025C	46	96	0,16
32	1	RTOMP032C	51	109	0,25
40	1 1/4	RTOMP040C	56	122	0,41
50	1 1/2	RTOMP050C	56	125	0,55
63	2	RTOMP063C	68	145	0,81
75	2 1/2	RTOMP075C	75	162	1,24
90	3	RTOMP090C	82	178	1,66
110	4	RTOMP110C	86	201	2,90



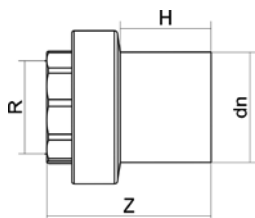
Raccordo di transizione PE/Ottone

Fabbricato mediante stampaggio

Filettato femmina

Filetto idoneo per Gas

PN16 SDR11
MOP ≤ 0,5



dn	R"	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
20	1/2	RTOFP020C	44	76	0,07
25	3/4	RTOFP025C	46	79	0,11
32	1	RTOFP032C	51	90	0,18
40	1 1/4	RTOFP040C	56	100	0,28
50	1 1/2	RTOFP050C	56	103	0,38
63	2	RTOFP063C	68	123	0,59
75	2 1/2	RTOFP075C	75	139	0,81
90	3	RTOFP090C	82	149	1,00
110	4	RTOFP110C	86	164	1,94

RACCORDI FABBRICATI CON TUBO

La norma UNI EN 12201-3 nell'allegato normativo B specifica le prove per la determinazione delle caratteristiche meccaniche dei raccordi ottenuti mediante la saldatura di spezzoni di tubi. Tali raccordi sono: curve e Tee.

I raccordi prefabbricati, allo scopo di validare il progetto del prodotto e prima di essere immessi sul mercato, devono essere sottoposti alle prove di resistenza alla pressione interna secondo le seguenti modalità:

- 1) Prova di resistenza alla pressione interna per 100h alla temperatura di 20 °C con una tensione circonferenziale pari a 12 MPa x f (PE100 o PE 100-RC).
- 2) Prova di resistenza alla pressione interna per 1000h alla temperatura di 80 °C con una tensione circonferenziale pari a 5 MPa x f (PE100 o PE 100-RC).
- 3) Determinazione della resistenza a trazione delle saldature

I progetti dei prodotti che superano tutte e tre le prove sono conformi alla norma UNI EN 12201-3 e, conseguentemente i prodotti che saranno immessi sul mercato.

In questa parte della norma è stato introdotto il fattore di declassamento "f", rispetto al PN dei tubi (o dei raccordi) da cui sono ricavate le parti da unire, che assume differenti valori in funzione della geometria del prodotto.

Per le curve sono considerate tre geometrie applicabili ai vari angoli finali del prodotto prefabbricato (es.: 90°, 60°, 45°, 22,5°, ecc.), quelle derivate da:

- 1) angoli di taglio (delle parti da unire) $\alpha \leq 7,5^\circ$
- 2) angoli di taglio (delle parti da unire) $7,5^\circ \leq \alpha < 15^\circ$
- 3) angoli di taglio (delle parti da unire) $\alpha > 15^\circ$, ovvero sempre *non conformi* alla norma UNI EN 12201-3

Il fattore di declassamento è quindi specificato secondo la seguente tabella:

Prodotto	Angolo di taglio delle parti da unire (α)	Fattore di declassamento (f)
Curva	$\alpha \leq 7,5^\circ$	1,0
	$7,5^\circ \leq \alpha < 15^\circ$	0,8
Tee	qualunque	0,6

Il PN finale del prodotto prefabbricato sarà quindi:

- A) Per le curve due possibilità

Esempio 1 per prodotto finale a 90° = 4 parti unite

Parti da unire originate da tubo conforme alla UNI EN 12201-2 in PE100 SDR 17 PN 10 e angolo di taglio $7,5^\circ \leq \alpha < 15^\circ = \text{PN}10 \times 0,8 = \text{PN}8,0$

Esempio 2 per prodotto finale a 90° = 7 parti unite

Parti da unire originate da tubo conforme alla UNI EN 12201-2 in PE100 SDR 17 PN 10 e angolo di taglio $\alpha \leq 7,5^\circ = \text{PN}10 \times 1 = \text{PN}10$

- B) Per i Tee una possibilità

Esempio Tee con derivazione a 90° o 45°

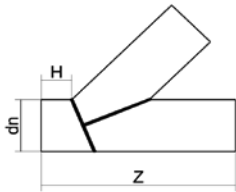
Parti da unire originate da tubo conforme alla UNI EN 12201-2 in PE100 SDR 17 PN 10 qualunque angolo = $\text{PN}10 \times 0,6 = \text{PN}6,0$



Ti 45° a settori

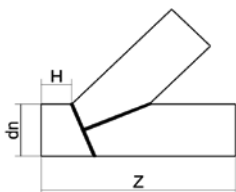
Fabbricato mediante saldatura di segmenti di tubo

SDR26



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
180	TS4P180B.RA	200	720	5,8
200	TS4P200B.RA	200	740	7,2
225	TS4P225B.RA	250	930	11,5
250	TS4P250B.RA	250	960	14,6
280	TS4P280B.RA	300	1110	21,2
315	TS4P315B.RA	300	1200	27,8
355	TS4P355B.RA	300	1360	42,5
400	TS4P400B.RA	300	1430	56,5
450	TS4P450B.RA	300	1550	77,5
500	TS4P500B.RA	300	1620	99,2

SDR17



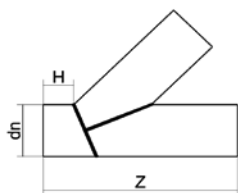
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
180	TS4P180C.RB	200	720	8,2
200	TS4P200C.RB	200	740	10,7
225	TS4P225C.RB	250	930	16,9
250	TS4P250C.RB	250	960	21,5
280	TS4P280C.RB	300	1110	30,8
315	TS4P315C.RB	300	1200	40,7
355	TS4P355C.RB	300	1360	63,2
400	TS4P400C.RB	300	1430	83,4
450	TS4P450C.RB	300	1550	114,6
500	TS4P500C.RB	300	1620	148,1



Ti 45° a settori

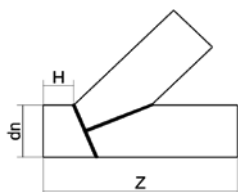
Fabbricato mediante saldatura di segmenti di tubo

SDR11



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
180	TS4P180H.RC	200	720	11,8
200	TS4P200H.RC	200	740	15,4
225	TS4P225H.RC	250	930	25,2
250	TS4P250H.RC	250	960	30,8
280	TS4P280H.RC	300	1110	45,4
315	TS4P315H.RC	300	1200	58,5
355	TS4P355H.RC	300	1360	66,6
400	TS4P400H.RC	300	1430	86,5
450	TS4P450H.RC	300	1550	119,8
500	TS4P500H.RC	300	1620	152,8

SDR7,4



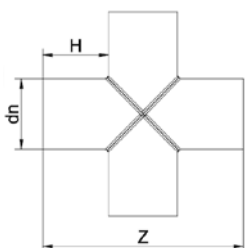
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	CP	Peso [kg]
180	TS4P180H	200	720	-	12,8
200	TS4P200H	200	740	-	16,2
225	TS4P225H	250	930	-	25,7
250	TS4P250H	250	960	-	32,5
280	TS4P280H	300	1110	-	46,2
315	TS4P315H	300	1200	-	60,8



Croce a settori

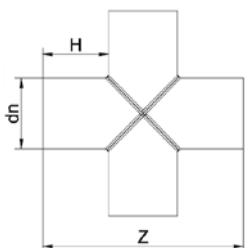
Fabbricato mediante saldatura testa-testa di segmenti di tubo e rinforzata

SDR17



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
400	CRSP400C.RB	300	1000	67,6
450	CRSP450C.RB	300	1050	75,6
500	CRSP500C.RB	300	1100	96,5
560	CRSP560C.RB	350	1260	138,5
630	CRSP630C.RB	350	1330	179,6

SDR11



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
400	CRSP400C	300	1000	71,5
450	CRSP450C	300	1050	82,5
500	CRSP500C	300	1100	104,2
560	CRSP560C	350	1260	150,5
630	CRSP630C	350	1330	194,5

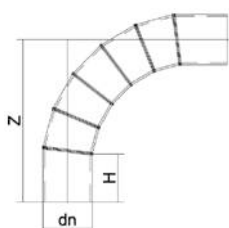


Curva 90° a settori

Fabbricato mediante saldatura di segmenti di tubo

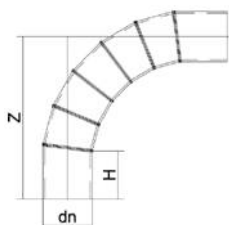
Angolo di taglio (α) $\leq 7,5^\circ$ conforme UNI EN 12201-3 Allegato B;

PN6 SDR26



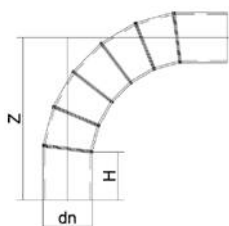
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS9P355A.7	300	1105	25,1
400	CS9P400A.7	300	1195	28,0
450	CS9P450A.7	300	1315	50,26
500	CS9P500A.7	300	1360	65,5
560	CS9P560A.7	350	1490	89,81
630	CS9P630A.7	350	1655	129,0

PN10 SDR17



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS9P355B.7	300	1105	38,65
400	CS9P400B.7	300	1195	53,86
450	CS9P450B.7	300	1315	76,24
500	CS9P500B.7	300	1360	99,02
560	CS9P560B.7	350	1490	137,0
630	CS9P630B.7	350	1655	194,0

PN16 SDR11



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS9P355C.7	300	1105	58,68
400	CS9P400C.7	300	1195	81,39
450	CS9P450C.7	300	1315	114,8
500	CS9P500C.7	300	1360	148,8
560	CS9P560C.7	350	1490	205,41
630	CS9P630C.7	350	1655	290,96

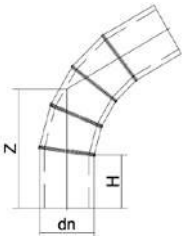


Curva 60° a settori

Fabbricato mediante saldatura di segmenti di tubo

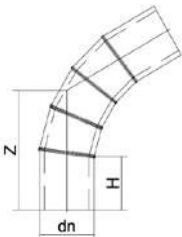
Angolo di taglio (α) $\leq 7,5^\circ$ conforme UNI EN 12201-3 Allegato B;

PN6 SDR26



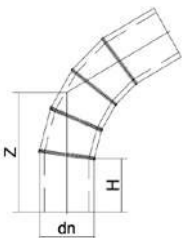
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS6P355A.5	300	725	18,90
400	CS6P400A.5	300	770	26,4
450	CS6P450A.5	300	835	37,2
500	CS6P500A.5	300	860	48,0
560	CS6P560A.5	350	950	67,70
630	CS6P630A.5	350	1040	94,8

PN10 SDR17



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS6P355B.5	300	725	29,3
400	CS6P400B.5	300	770	40,5
450	CS6P450B.5	300	835	56,6
500	CS6P500B.5	300	860	73,0
560	CS6P560B.5	350	950	102,3
630	CS6P630B.5	350	1040	143,0

PN16 SDR11



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS6P355C.5	300	725	55,0
400	CS6P400C.5	300	770	61,4
450	CS6P450C.5	300	835	85,5
500	CS6P500C.5	300	860	110,0
560	CS6P560C.5	350	950	153,7
630	CS6P630C.5	350	1040	214,4

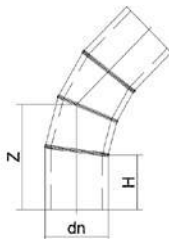


Curva 45° a settori

Fabbricato mediante saldatura di segmenti di tubo

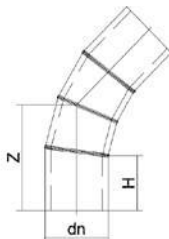
Angolo di taglio (α) $\leq 7,5^\circ$ conforme UNI EN 12201-3 Allegato B;

PN6 SDR26



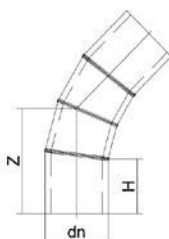
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS4P355A.4	300	575	15,6
400	CS4P400A.4	300	610	21,6
450	CS4P450A.4	300	650	30,2
500	CS4P500A.4	300	665	49,1
560	CS4P560A.4	350	745	55,8
630	CS4P630A.4	350	800	77,0

PN10 SDR17



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS4P355B.4	300	575	24,2
400	CS4P400B.4	300	610	33,3
450	CS4P450B.4	300	650	46,1
500	CS4P500B.4	300	665	59,6
560	CS4P560B.4	350	745	84,4
630	CS4P630B.4	350	800	116,3

PN16 SDR11



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS4P355C.4	300	575	37,2
400	CS4P400C.4	300	610	50,7
450	CS4P450C.4	300	650	70,0
500	CS4P500C.4	300	665	90,0
560	CS4P560C.4	350	745	127,0
630	CS4P630C.4	350	800	174,6

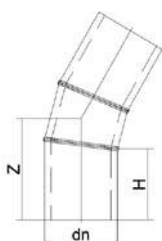


Curva 30° a settori

Fabbricato mediante saldatura di segmenti di tubo

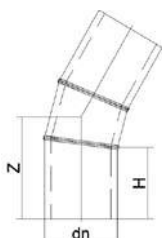
Angolo di taglio (α) $\leq 7,5^\circ$ conforme UNI EN 12201-3 Allegato B;

PN6 SDR26



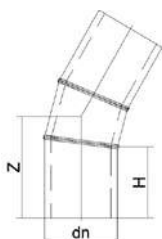
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS3P355A.3	300	445	11,9
400	CS3P400A.3	300	460	16,0
450	CS3P450A.3	300	485	22,7
500	CS3P500A.3	300	495	29,3
560	CS3P560A.3	350	560	42,4
630	CS3P630A.3	350	590	58,0

PN10 SDR17



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS3P355B.3	300	445	18,8
400	CS3P400B.3	300	460	25,0
450	CS3P450B.3	300	485	35,0
500	CS3P500B.3	300	495	45,0
560	CS3P560B.3	350	560	64,4
630	CS3P630B.3	350	590	87,6

PN16 SDR11



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS3P355C.3	300	445	29,1
400	CS3P400C.3	300	460	38,3
450	CS3P450C.3	300	485	53,2
500	CS3P500C.3	300	495	68,0
560	CS3P560C.3	350	560	97,2
630	CS3P630C.3	350	590	131,7

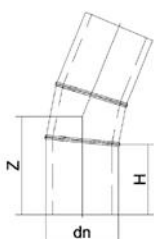


Curva 22,5° a settori

Fabbricato mediante saldatura di segmenti di tubo

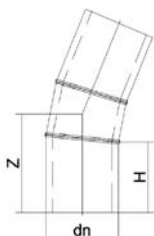
Angolo di taglio (α) $\leq 7,5^\circ$ conforme UNI EN 12201-3 Allegato B;

PN6 SDR26



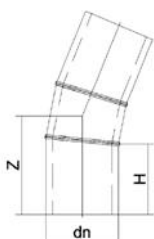
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS2250P355A.3	300	430	11,3
400	CS2250P400A.3	300	445	15,7
450	CS2250P450A.3	300	465	21,5
500	CS2250P500A.3	300	475	27,6
560	CS2250P560A.3	350	540	40,2
630	CS2250P630A.3	350	565	55,0

PN10 SDR17



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS2250P355B.3	300	430	18,0
400	CS2250P400B.3	300	445	24,4
450	CS2250P450B.3	300	465	33,2
500	CS2250P500B.3	300	475	42,4
560	CS2250P560B.3	350	540	61,2
630	CS2250P630B.3	350	565	82,8

PN16 SDR11



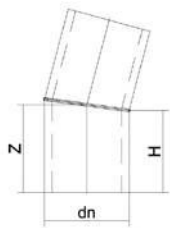
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS2250P355C.3	300	430	27,8
400	CS2250P400C.3	300	445	37,5
450	CS2250P450C.3	300	465	50,6
500	CS2250P500C.3	300	475	64,2
560	CS2250P560C.3	350	540	92,4
630	CS2250P630C.3	350	565	124,6



Curva 15° a settori

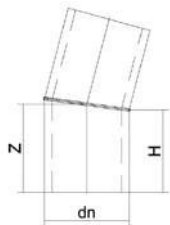
Fabbricato mediante saldatura di segmenti di tubo

PN6 SDR26



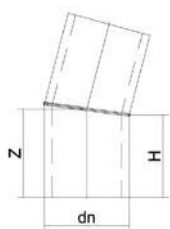
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS15P355A.2	300	325	8,0
400	CS15P400A.2	300	325	10,9
450	CS15P450A.2	300	330	15,0
500	CS15P500A.2	300	335	19,0
560	CS15P560A.2	350	390	28,3
630	CS15P630A.2	350	390	37,3

PN10 SDR17



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS15P355B.2	300	325	13,0
400	CS15P400B.2	300	325	17,3
450	CS15P450B.2	300	330	23,1
500	CS15P500B.2	300	335	29,4
560	CS15P560B.2	350	390	43,4
630	CS15P630B.2	350	390	56,3

PN16 SDR11



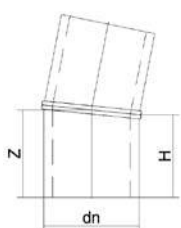
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS15P355C.2	300	325	20,3
400	CS15P400C.2	300	325	26,8
450	CS15P450C.2	300	330	35,5
500	CS15P500C.2	300	335	45,0
560	CS15P560C.2	350	390	65,8
630	CS15P630C.2	350	390	85,8



Curva 11,25° a settori

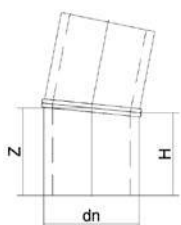
Fabbricato mediante saldatura di segmenti di tubo

PN6 SDR26



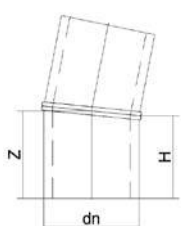
dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS1125P355A.2	300	315	7,8
400	CS1125P400A.2	300	320	10,5
450	CS1125P450A.2	300	320	14,0
500	CS1125P500A.2	300	325	18,1
560	CS1125P560A.2	350	380	27,2
630	CS1125P630A.2	350	380	35,4

PN10 SDR17



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS1125P355B.2	300	315	12,5
400	CS1125P400B.2	300	320	16,8
450	CS1125P450B.2	300	320	22,0
500	CS1125P500B.2	300	325	28,1
560	CS1125P560B.2	350	380	41,8
630	CS1125P630B.2	350	380	54,0

PN16 SDR11



dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
355	CS1125P355C.2	300	315	19,7
400	CS1125P400C.2	300	320	26,0
450	CS1125P450C.2	300	320	33,9
500	CS1125P500C.2	300	325	43,0
560	CS1125P560C.2	350	380	63,3
630	CS1125P630C.2	350	380	81,7

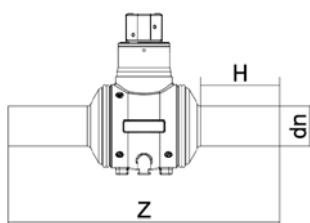
**VALVOLE E
PEZZI SPECIALI**



Valvola in PE

Fabbricato mediante stampaggio

PN16 SDR11



MOP Gas

Norma Standard bar (20°C)

Massima pressione

UNI EN 12007-2

10,0

dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
25	VPP025C	84	310	1,00
32	VPP032C	90	320	1,00
40	VPP040C	98	340	1,40
50	VPP050C	111	365	1,90
63	VPP063C	128	440	2,40
** 75	VPP075C	73	640	4,00
90	VPP090C	158	545	5,70
110	VPP110C	165	585	8,20
125	VPP125C	176	595	9,00
160	VPP160C	196	710	19,50
180	VPP180C	210	755	20,60
* 200	VPP200C	114	900	22,82
* 225	VPP225C	122	950	23,68

* Corpo valvola VPP180C

** Richiedere scheda tecnica

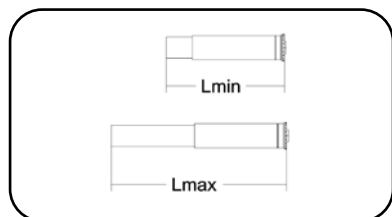
Accessori Valvola in PE

Accessori Valvola in PE



Tubo di riparazione

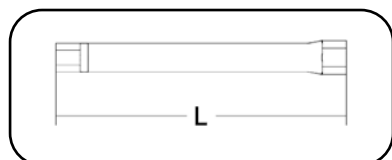
Fabbricato mediante stampaggio



codice	L min [mm]	L max [mm]	Peso [Kg]
TUR	600	1050	1,80

Asta di prolunga

Fabbricato mediante stampaggio



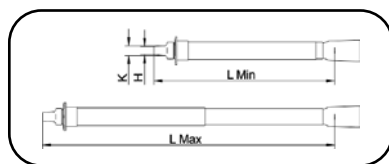
codice	L [mm]	Peso [Kg]
AM	480	0,6

Altre misure e/o SDR a richiesta

Asta di prolunga telescopica



Fabbricato mediante stampaggio



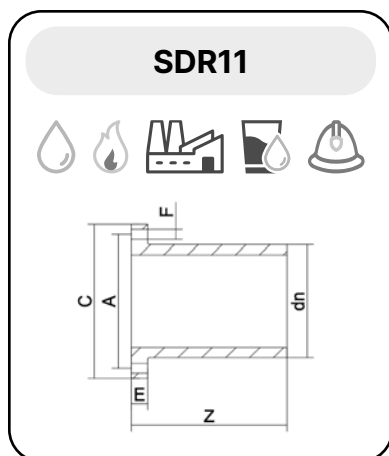
valve DN	codice	Lmin [mm]	Lmax [mm]	H [mm]	K [mm]	Peso [Kg]
20-50	AMTVP070.100.I1	700	1000	30	36	-
63-125	AMTVP070.100.I2	700	1000	30	36	-
160-315	AMTVP070.100.I3	700	1000	30	36	-



Integral Flange Codolo Lungo

Fabbricato mediante stampaggio

Foratura PN10 secondo UNI EN 1092-1 - utilizzabile con flangia modificata* forata PN10



SDR11



valve DN	DN	codice	A [mm]	C [mm]	E [mm]	F [mm]	Z [mm]	n° fori	Peso [Kg]
250	200	SF250200C	295	340	35	22,00	355	12	6,70
315	250	SF315250C	355	405	36	26,00	360	12	10,90

* chiedere scheda tecnica e offerta



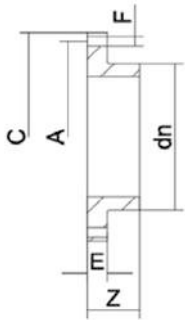
Integral Flange Codolo Corto

Fabbricato mediante stampaggio

Foratura PN10 secondo UNI EN 1092-1 - utilizzabile con flangia modificata* forata PN10

Utilizzo solo mediante saldatura ad elementi termici per contatto (testa a testa)

SDR17

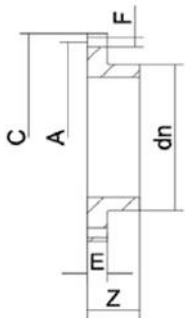


* chiedere scheda tecnica e offerta

dn	DN	codice	A [mm]	C [mm]	E [mm]	F [mm]	Z [mm]	n° fori	Peso [Kg]
355	300	SF355300B	400	445	35	22	100	12	4
400	355	SF400355B	460	505	40	22	125	16	6
450	400	SF450400B	515	565	44	26	135	16	8,5
450	450	SF450B	565	615	44	26	140	20	10,50
560	500	SF560500B	620	670	45	26	120	20	12,00

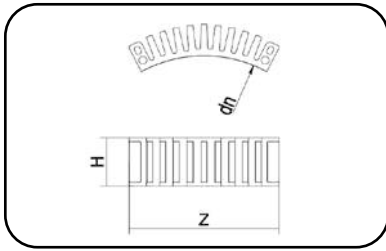
Foratura PN16 secondo UNI EN 1092-1 - utilizzabile con flangia modificata* forata PN16

SDR11



* chiedere scheda tecnica e offerta

valve DN	DN	codice	A [mm]	C [mm]	E [mm]	F [mm]	Z [mm]	n° fori	Peso [Kg]
N 355	300	SF355300C	410	460	40	26,00	100	12	5,50
N 450	400	SF450400C	525	580	60	30	155	16	13,50
450	450	SF450C	585	640	30	30,00	155	30	17,00
N 560	500	SF560500C	650	715	60	33	150	20	21,00



FLEX

Fabbricato mediante stampaggio

dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Saldabilità (SDR)	Peso [Kg]
160 - 280	FLEX	62	188	7,4 - 17	0,25
315 - 1600				7,4 - 26	



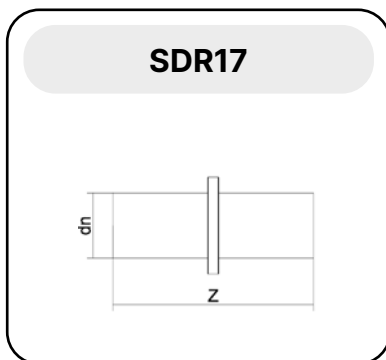
Cinghia per FLEX

dn	codice	misura [mm]	Peso [Kg]
160 - 1600	CRICCHETTO50.5000	5000 × 50	0,70



Puddle flange

Fabbricato mediante stampaggio



SDR17

dn	codice	Z [mm]	Peso [Kg]
110	PF110B	1000	-
125	PF125B	1000	-
140	PF140B	1000	-
160	PF160B	1000	-
180	PF180B	1000	-
200	PF200B	1000	-
225	PF225B	1000	-
250	PF250B	1000	-
280	PF280B	1000	-
315	PF315B	1000	-
355	PF355B	1000	-
400	PF400B	1000	-
450	PF450B	1000	-
500	PF500B	1000	-
560	PF560B	1000	-
630	PF630B	1000	-

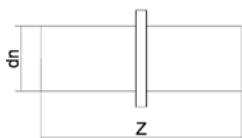
Altre misure e/o SDR a richiesta



Puddle Flange

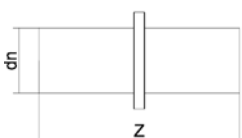
Fabbricato mediante stampaggio

SDR11



dn	codice	Z [mm]	Peso [Kg]
110	PF110C	1000	-
125	PF125C	1000	-
140	PF140C	1000	-
160	PF160C	1000	-
180	PF180C	1000	-
200	PF200C	1000	-
225	PF225C	1000	-
250	PF250C	1000	-
280	PF280C	1000	-
315	PF315C	1000	-
355	PF355C	1000	-
400	PF400C	1000	-
450	PF450C	1000	-
500	PF500C	1000	-
560	PF560C	1000	-
630	PF630C	1000	-

SDR9



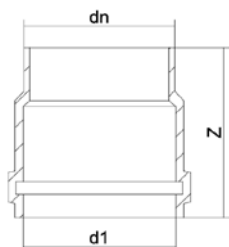
dn	codice	Z [mm]	Peso [kg]
110	PF110G	1000	-
125	PF125G	1000	-
140	PF140G	1000	-
160	PF160G	1000	-
180	PF180G	1000	-
200	PF200G	1000	-
225	PF225G	1000	-
250	PF250G	1000	-
280	PF280G	1000	-
315	PF315G	1000	-
355	PF355G	1000	-
400	PF400G	1000	-
450	PF450G	1000	-
500	PF500G	1000	-
560	PF560G	1000	-



Monogiunto

Fabbricato mediante stampaggio

SDR26



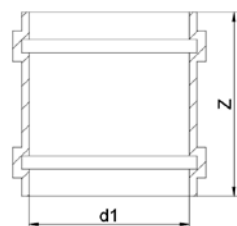
dn	codice	d1 [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
110	MG110A	111	140	0,24
125	MG125A	127	145	0,36
160	MG160A	162	130	0,51
180	MG180A	182	155	0,80
200	MG200A	203	162	1,05
225	MG225A	228	200	1,65
250	MG250A	253	210	2,00
315	MG315A	318	240	4,07
355	MG355A	358	250	4,62
400	MG400A	404	270	6,45
450	MG450A	454	270	7,80
500	MG500A	505	275	10,30
560	MG560A	565	310	13,73
630	MG630A	636	320	17,50



Bigiunto

Fabbricato mediante stampaggio

SDR26



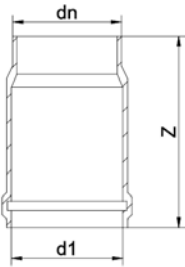
dn=dn1	codice	d1 [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
110	B110A	111	150	0,33
125	B125A	127	150	0,49
160	B160A	162	160	0,78
180	B180A	182	170	1,07
200	B200A	203	220	1,38
225	B225A	228	220	1,94
250	B250A	253	260	2,79
315	B315A	318	300	5,18
355	B355A	358	300	5,86
400	B400A	404	340	8,51
450	B450A	454	340	10,00
500	B500A	505	360	12,59
560	B560A	565	380	17,90
630	B630A	636	380	21,35



Giunto di dilatazione

Fabbricato mediante stampaggio

SDR26

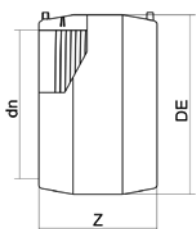


dn=dn1	codice	d1 [mm]	Z [mm]	Peso [Kg]
110	GD110A	111	220	0,43
125	GD125A	127	225	0,54
160	GD160A	182	235	0,80
180	GD180A	203	330	1,15
200	GD200A	228	330	2,12
225	GD225A	253	345	2,68
250	GD250A	318	395	3,18
315	GD315A	404	400	5,75
355	GD355A	454	400	6,63
400	GD400A	505	420	9,27
450	GD450A	565	440	11,10
500	GD500A	636	450	14,56
560	GD560A	941,00	-	19,40
630	GD630A	1412,00	-	24,10

MISURE IN POLLICI



SDR17



Manicotto

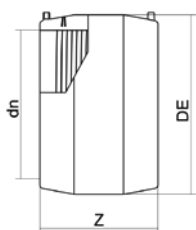
PN 125 PSI (PE4710)

Fabbricato mediante stampaggio

dn	codice	D [in]	Z [in]	Peso [kg]
24"	MP24B.IPS	28.00	19.90	50,10
26"	MP26B.IPS	29.60	19.70	49,00
28"	MP28B.IPS	31.90	19.30	51,00
30"	MP30B.IPS	34.05	19.30	57,40
32"	MP32B.IPS	36.33	19.70	68,80
34"	MP34B.IPS	39.37	20.47	87,50
36"	MP36B.IPS	40.66	20.47	95,00
42"	MP42B.IPS	48.00	21.30	140,00
48"	MP48B.IPS	54.44	24.33	197,00



SDR11



Manicotto

PN 200 PSI (PE4710)

Fabbricato mediante stampaggio

dn	codice	D [in]	Z [in]	Peso [kg]
1"	MP1C.IPS	1.77	3.50	0,07
1¼"	MP114C.IPS	2.16	3.74	0,09
1½"	MP112C.IPS	2.63	3.89	0,17
2"	MP2C.IPS	3.03	4.44	0,25
3"	MP3C.IPS	4.37	5.07	0,40
4"	MP4C.IPS	5.59	5.86	0,75
6"	MP6C.IPS	8.18	7.59	2,10
8"	MP8C.IPS	10.82	8.93	3,75
10"	MP10C.IPS	13.62	9.84	7,50
12"	MP12C.IPS	15.90	11.40	11,30
14"	MP14C.IPS	17.20	11.92	13,00
16"	MP16C.IPS	19.68	14.01	18,20
18"	MP18C.IPS	22.44	16.73	30,00
20"	MP20C.IPS	24.80	18.00	44,20
22"	MP22C.IPS	27.36	19.53	55,20
24"	MP24C.IPS	30.60	19.80	73,00
26"	MP26C.IPS	31.90	20.20	78,00
28"	MP28C.IPS	34.50	20.70	85,00
30"	MP30C.IPS	36.73	20.70	107,80
32"	MP32C.IPS	39.17	20.70	120,00
34"	MP34C.IPS	42.12	21.65	148,00
36"	MP36C.IPS	44.09	21.73	158,40
42"	MP42C.IPS	51.40	23.62	250,00
48"	MP48C.IPS	58.70	26.20	365,00

Fabbricati in conformità alle norme ASTM

Altre misure e/o SDR a richiesta

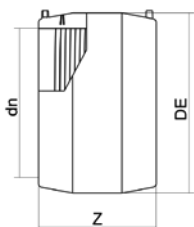


Manicotto

PN 335 PSI (PE4710)

Fabbricato mediante stampaggio

SDR7



dn	codice	D [in]	Z [in]	Peso [kg]
2"	MP2N.IPS	3.46	4.53	0,35
3"	MP3N.IPS	4.92	5.20	0,70
4"	MP4N.IPS	6.30	6.30	1,40
6"	MP6N.IPS	9.33	7.87	3,70
8"	MP8N.IPS	12.13	9.84	7,80
10"	MP10N.IPS	15.16	10.83	13,90
12"	MP12N.IPS	18.50	13.94	31,30
14"	MP14N.IPS	19.53	13.78	32,00
16"	MP16N.IPS	22.44	15.87	47,40
18"	MP18N.IPS	25.00	17.91	64,00

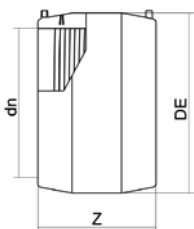


Manicotto DIPS

PN 200 PSI (PE4710)

Fabbricato mediante stampaggio

SDR11



dn	codice	D [in]	Z [in]	Peso [kg]
4"	MP4C.DIPS	6.00	6.10	0,90
6"	MP6C.DIPS	8.50	7.50	2,25
8"	MP8C.DIPS	11.20	8.60	4,60
10"	MP10C.DIPS	13.60	9.80	6,80
12"	MP12C.DIPS	16.30	11.80	11,60
14"	MP14C.DIPS	18.90	13.90	18,70
16"	MP16C.DIPS	21.34	16.60	26,90
18"	MP18C.DIPS	24.95	17.90	48,60
20"	MP20C.DIPS	27.44	19.53	59,00
24"	MP24C.DIPS	31.90	20.30	84,00

Fabbricati in conformità alle norme ASTM

Altre misure e/o SDR a richiesta

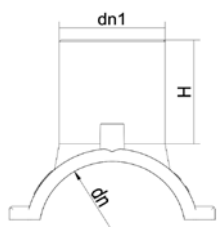


Collare di presa semplice

PN 200 PSI (PE4710)

Fabbricato mediante stampaggio

SDR11



dn	dn1	codice	DE1 Outlet (IPS)	H [in]	Peso [kg]
2"	2"	CPSP2.2C.IPS	-"	-	-
3"	2"	CPSP3.2C.IPS	2"	3.0	0,30
4"	2"	CPSP4.2C.IPS	-	-	-
6"	2"	CPSP6.2C.IPS	2"	3.5	0,55
8" - 10"	2"	CPSP810.2C.IPS	2"	3.5	1,05
12" - 18"	2"	CPSP1218.2C.IPS	2"	3.5	1,07
20" - 36"	2"	CPSP2036.2C.IPS	2"	3.5	1,45
4"	3"	CPSP4.3C.IPS	-"	-	-
8" - 10"	3"	CPSP810.3C.IPS	3"	3.5	1,40
12" - 18"	3"	CPSP1218.3C.IPS	3"	3.5	1,42
20" - 36"	3"	CPSP2036.3C.IPS	3"	3.5	1,80
6"	4"	CPSP6.4C.IPS	4"	4.3	0,90
8"	4"	CPSP8.4C.IPS	4"	4.3	1,85
10"	4"	CPSP10.4C.IPS	4"	4.3	1,80
12" - 16"	4"	CPSP1216.4C.IPS	4"	4.3	2,90
18" - 20"	4"	CPSP1820.4C.IPS	4"	4.3	2,94
22" - 26"	4"	CPSP2226.4C.IPS	4"	4.3	2,90
28" - 32"	4"	CPSP2832.4C.IPS	4"	4.3	2,95
34" - 42"	4"	CPSP3442.4C.IPS	4"	4.3	2,96
18" - 20"	6"	CPSP1820.6C.IPS	6"	4.3	4,30
18"	8"	CPSP18.8C.IPS	8"	5.9	6,60
20"	8"	CPSP20.8C.IPS	8"	5.9	6,54
22"	8"	CPSP22.8C.IPS	8"	5.9	6,38
24"	8"	CPSP24.8C.IPS	8"	5.9	6,35
26"	8"	CPSP26.8C.IPS	8"	5.9	6,35
22"	12"	CPSP22.12C.IPS	-	-	13,00
24"	12"	CPSP24.12C.IPS	-	-	13,00
26"	12"	CPSP26.12C.IPS	-	-	13,00
28"	12"	CPSP28.12C.IPS	-	-	13,00
30"	12"	CPSP30.12C.IPS	-	-	13,00
32"	12"	CPSP32.12C.IPS	-	-	13,00
34"	12"	CPSP34.12C.IPS	-	-	13,00
36"	12"	CPSP36.12C.IPS	-	-	13,00
42"	12"	CPSP42.12C.IPS	-	-	13,00
48"	12"	CPSP48.12C.IPS	-	-	13,00

Fabbricati in conformità alle norme ASTM

Altre misure e/o SDR a richiesta

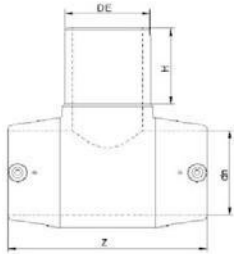


TI 90°

PN 200 PSI (PE4710)

Fabbricato mediante stampaggio

SDR11



dn	codice	DE Outlet (IPS)	H [in]	Z [in]	Peso [Kg]
1 1/4"	TEP114C.IPS	1 1/4"	2.24	5.62	0,20
1 1/2"	TEP112C.IPS	1 1/2"	2.32	6.02	0,26
2"	TEP2C.IPS	2"	2.67	7.00	0,45
3"	TEP3C.IPS	3"	2.83	8.20	1,13
4"	TEP4C.IPS	4"	3.22	10.40	2,50
6"	TEP6C.IPS	6"	4.09	13.97	7,00
8"	TEP8C.IPS	8"	4.84	15.50	11,60

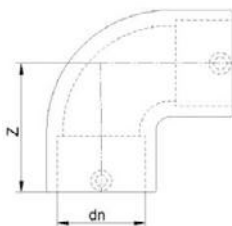


Gomito 90°

PN 200 PSI (PE4710)

Fabbricato mediante stampaggio

SDR11



dn	codice	Z [in]	Peso [Kg]
4"	GE9P4C.IPS	5.9	2.20
6"	GE9P6C.IPS	8.4	6,60
8"	GE9P8C.IPS	10.78	10,80

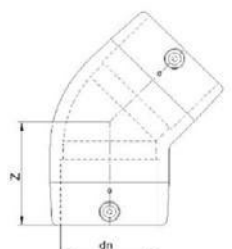


Gomito 45°

PN 200 PSI (PE4710)

Fabbricato mediante stampaggio

SDR11



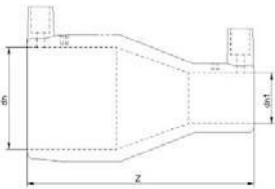
dn	codice	Z [in]	Peso [Kg]
2"	GE4P2C.IPS	2.95	0,31
3"	GE4P3C.IPS	3.74	0,70
4"	GE4P4C.IPS	4.72	2,00
6"	GE4P6C.IPS	6.22	4,80
8"	GE4P8C.IPS	7.91	8,90

Fabbricati in conformità alle norme ASTM

Altre misure e/o SDR a richiesta



SDR11

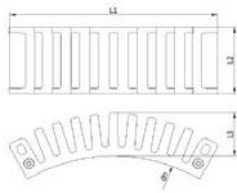


Riduzione

PN 200 PSI (PE4710)

Fabbricato mediante stampaggio

dn	codice	dn1 (IPS)	Z [in]	Peso [Kg]
1 1/4"	REP1.114C.IPS	1	4.29	0,09
2"	REP2.034C.IPS	3/4"	5.90	0,17
2"	REP2.114C.IPS	1 1/4"	5.55	0,17
2"	REP2.112C.IPS	1 1/2"	5.15	0,17
3"	REP3.2C.IPS	2"	6.65	0,44
4"	REP4.2C.IPS	2"	8.38	0,78
4"	REP4.3C.IPS	3"	7.40	0,85



FLEX

Fabbricato mediante stampaggio

dn	codice	H [mm]	Z [mm]	Saldabilità (SDR)	Peso [Kg]
6" - 10"	FLEX	62	188	7,4 - 17	0,25
12" - 63"				7,4 - 26	



Cinghia per FLEX

dn	codice	misura [mm]	Peso [Kg]
6" - 63"	CRICCHETTO50.5000	5000 x 50	0,70

Fabbricati in conformità alle norme ASTM

Altre misure e/o SDR a richiesta

MACCHINE E ATTREZZATURE



La sicurezza non può essere un optional e noi lo sappiamo bene. Le nostre Unità di Controllo (saldatrici) soddisfano i requisiti per la marcatura CE. Sono progettate, fabbricate e collaudate da Plastitalia S.p.A. e sono conformi alle norme IEC.

Saldatrice Polivalente - Unità di controllo della saldatura



I Plast 105

Unità di controllo

- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata

Campo di lavoro raccordi (mm)	codice	Peso [kg]
20-1600	IPLAST105	24



I Plast 60

Unità di controllo

- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata

Campo di lavoro raccordi (mm)	codice	Peso [kg]
20-400	IPLAST60	18,5



I Plast 30

Unità di controllo

- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata

Campo di lavoro raccordi (mm)	codice	Peso [kg]
20-160	IPLAST30	13

Dati tecnici	I Plast 105	I Plast 60	I Plast 30
Classificazione CEI EN 60335 - 1	Dispositivo elettronico in Classe I		
Classificazione ISO 12176-2	P ₂ 4 U S ₂ V AK D X	P ₂ 3 U S ₂ V AK D X	P ₂ 1 U S ₂ V AK D X
Diametro max saldabile (racordi Plastitalia)	1.600 mm	400 mm	160 mm
Materiali saldabili	PE / PEX / PP / PP-R		
Trasferimento parametri saldatura	Scanner / manuale		
Tensione di alimentazione	230 V CA, (175 V - 275 V)		
Corrente di alimentazione	16 A		
Frequenza di alimentazione	50 Hz (40 - 70 Hz)		
Tensione ai raccordi	8-48 V CA		
Corrente ai raccordi (@ 20 °C)	65 A > 20000 sec. 105 A per 1400 sec.	100% = 50A 60% = 70A 30% = 90A	100% = 15 A 60% = 30 A 30% = 40 A
Corrente di picco (limitata elettronicamente)	120 A	100 A	60 A
Potenza nominale	3600 W	2500 W	800 W
Temperatura ambiente di lavoro	-10 °C + 50 °C		
Grado di protezione	IP54		
Peso inclusi i cavi	24 Kg	18,5 Kg	13 kg
Cavo di alimentazione (Lunghezza)	4,0 m	3,0 m	3,0 m
Spina	16 A (IEC 309 sovraccarico 22 A per 1/h)	16 A Schuko	16 A Schuko
Cavo di saldatura	3,0 m	3,0 m	2,5 m
Diametro spinotti	4,0 mm (adattatori da 4,7 mm)		
Display	Grafico, risoluzione 128x64 Dots, retroilluminato		
Parametri controllati			
Ingresso	Tensione / Corrente / Frequenza		
Uscita	Tensione/ Resistenza / Contatto / Corto Circuito / Corrente		
Altro	Software / Temperatura di lavoro / Manutenzione		
Messaggi d'errore	Testo / Segnali acustici		
Dotazioni	Manuale d'uso		
	Memory drive USB, Cassa per il trasporto		CD-ROM, Borsa a tracolla per il trasporto

Memoria	I Plast 105	I Plast 60	I Plast 30
N° di report	7500		
Interfaccia	USB / RS232 / RADIO	USB / RS232	
Formato dei dati	CSV - TXT (modificabile in qualsiasi formato)		
Informazioni memorizzate			
Dati saldatura	Tensione / Corrente / Tempo di fusione nominale e svolto / Modo / Resistenza / Messaggi d'errore		
Dati dei raccordi	Informazioni dal codice a barre (ISO 13950) / Tipo / Dimensione / Produttore		
Saldatrice	N. di serie / N. inventario / Data ultima revisione / Ore di lavoro / Software		
Saldatore	Codice a barre (Plastitalia o ISO 12176-3) con controllo delle funzioni: <ul style="list-style-type: none"> • Identificazione • Impostazione manuale • Configurazione del sistema 		
Funzioni per la rintracciabilità			
N. lavoro	Max. 40-digits (alfanumerico) a mezzo codice a barre		
Codice saldatore	ISO-12176-3		
Condizioni meteorologiche	DVS 2207 / 2208		
Codice a barre per la saldatura	ISO 13950		
Codice rintracciabilità raccordo	ISO 12176-4		
Codice rintracciabilità 1° tubo	ISO 12176-4		
Codice rintracciabilità 2° tubo	ISO 12176-4		
Codice rintracciabilità 3° tubo / Infotext	ISO 12176-4		

Accessori in dotazione		
Raschiatore manuale - adattatori da 4,7 mm		
Accessori a richiesta		
I Plast 105	I Plast 60	I Plast 30
Spina da 32 A (IEC 309 40 A per 1/h) Spina da 16 A modello Schuko Penna ottica	Spina da 16 A (IEC 309) Penna ottica	Penna ottica

Dimensioni (mm)	fig. 1		fig. 2
	I Plast 105	I Plast 60	I Plast 30
Codice			
A	329	329	-
B	233	233	248
C	252	252	252
D	309	309	-
E	165	165	145

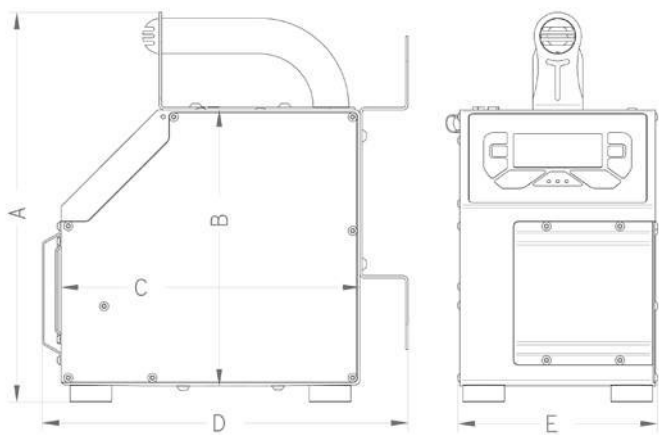


fig. 1

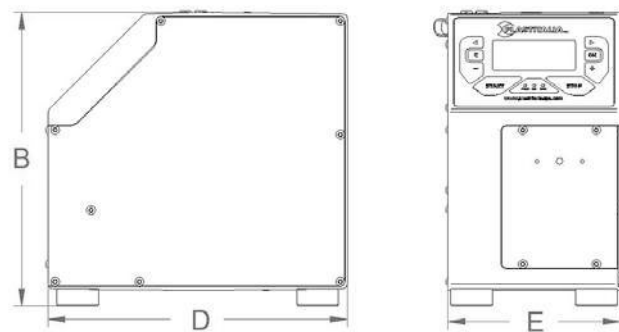


fig. 2



I Plast GPS

(precisione 2,5 m)

- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata

codice	Peso [kg]
PW019014	0,117



RASCHIATORI

Attrezzatura indispensabile per la preparazione degli elementi da saldare prima del loro utilizzo con raccordi elettrosaldabili.



Raschiatore manuale

- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata

Campo di lavoro raccordi	codice	Peso [kg]
tutti	RM	0,095



Raschiatore meccanico

Campo di lavoro raccordi	codice	Peso [kg]
63-225	RS063.225	1,9
90-355	RS090.355	4,7
110-500	RS110.500	6,0
450-800	RS450.800	-
900-1200	RS900.1200	25,0

- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata



ALLINEATORI

Attrezzi meccanici utilizzati per mantenere fermi e allineati, nei raccordi elettrosaldabili e durante la saldatura, gli elementi da saldare. Evitano pericolose sollecitazioni meccaniche che compromettono la saldatura.



Allineatore

Campo di lavoro	codice	Peso [kg]
20-63	ALL020.63	4,1
40-160	ALL040.160	15,0
90-225	ALL090.225	40,0
* 90-400	ALL090.400	30,0
400-1200	ALL400.1200	210,0

* A cinghia

- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata



Terzo asse per allineatore

mm	codice	Peso [kg]
20×63	3ASSEAL063	2,0
40×160	3ASSEAL160	7,0
90×225	3ASSEAL225	20,00
90×400	146CAD06	15,0

- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata



TAGLIATUBI

Per un professionale taglio del tubo.



Tagliatubo a cesoia

- Nota 1: Richiedere scheda tecnica aggiornata
- Nota 2: La massima capacità di taglio di spessore è espressa in mm. Verificare questa caratteristica in funzione del diametro e PN (o SDR) dei tubi/raccordi da tagliare.

Campo di lavoro	codice	Peso [kg]
16-42	CS042	0,9
16-75	CS075	2,7



- Nota 1: Richiedere scheda tecnica aggiornata
- Nota 2: La massima capacità di taglio di spessore è espressa in mm. Verificare questa caratteristica in funzione del diametro e PN (o SDR) dei tubi/raccordi da tagliare.

Tagliatubo a rotazione

Campo di lavoro	codice	Peso [kg]
16-63	TT016.063	1,7
50-140	TT050.140	2,2
100-160	TT100.160	2,6



- Nota 1: Richiedere scheda tecnica aggiornata
- Nota 2: La massima capacità di taglio di spessore è espressa in mm. Verificare questa caratteristica in funzione del diametro e PN (o SDR) dei tubi/raccordi da tagliare.

Tagliatubo a ghigliottina

Campo di lavoro	codice	Peso [kg]
63-125	GH063.125	7,47
63-225	GH063.225	17,00
63-315	GH063.315	34,00



- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata

Supporto

Campo di lavoro	codice	Peso [kg]
40-500	SUPP040.500	10,0



- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata

Rulliera

Campo di lavoro	codice	Peso [kg]
0-315	RUL315	4,5



- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata

Riarrotondatori

Campo di lavoro	codice	Peso [kg]
32	ARR032	0,5
40	ARR040	1,5
50	ARR050	1,25
63	ARR063	1,25
90	ARR090	1,5
110	ARR110	2,0
125	ARR125	2,0,
160	ARR160	2,25
180	ARR180	3,0
200	ARR200	3,0
225	ARR225	3,0
250	ARR250	3,0



- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata

Riarrotondatore grandi diametri

Campo di lavoro	codice	Peso [kg]
500-710	RIA500.710	27,0
800-1200	RIA800.1200	75,0

Saldatrice ad elementi termici per contatto (testa a testa)



- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata

Saldatrice ad elementi termici per contatto (testa a testa)

Campo di lavoro	codice	Peso [kg]
40-125	PT125	63
40-160	PT160	110
63-200	PT200	128
63-250	PT250	172
90-315	PT315	230
90-355	PT355	265
200-500	PT500	470
315-630	PT630	670



- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata

Schiacciatubi

Campo di lavoro	codice	Peso [kg]
20-63	ST020.63	6,00
63-200	ST063.200	39,00



- Nota: Richiedere scheda tecnica aggiornata

Riarrotondatori post schiacciamento

Campo di lavoro	codice	Peso [kg]
63	ARRPS063	3,0
75	ARRPS075	3,5
90	ARRPS090	3,5
110	ARRSP110	5,7
125	ARRPS125	5,7
160	ARRPS160	7,0
180	ARRPS180	7,5
200	ARRPS200	9,0
225	ARRPS225	11,5
250	ARRPS250	12,0



Detergente PE

codice

DT



Pennarello indelebile

codice

PENNAR



Panno tessuto non tessuto

codice

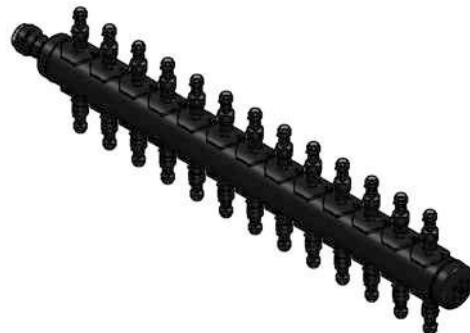
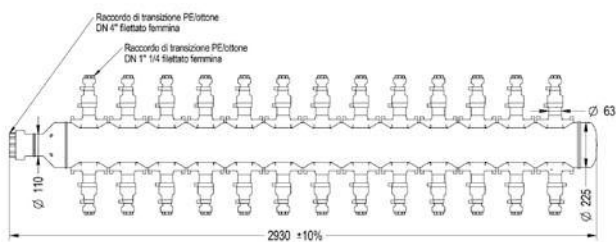
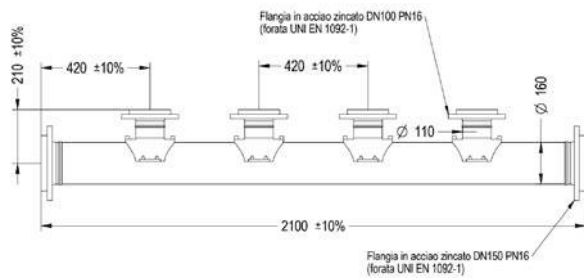
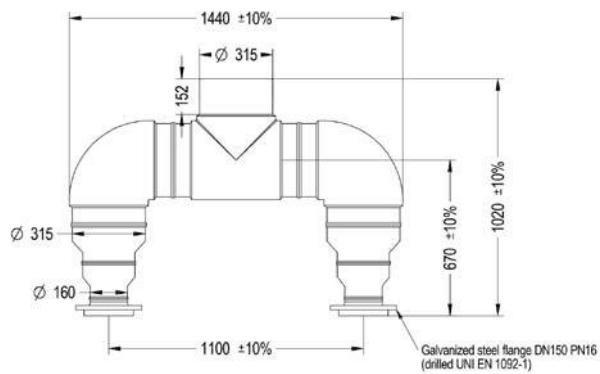
PANNO

ESEMPI DI PRODOTTI SU MISURA

Collettori

PRESSIONE O GRAVITÀ

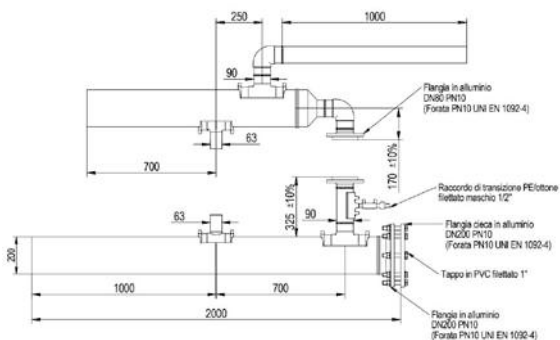
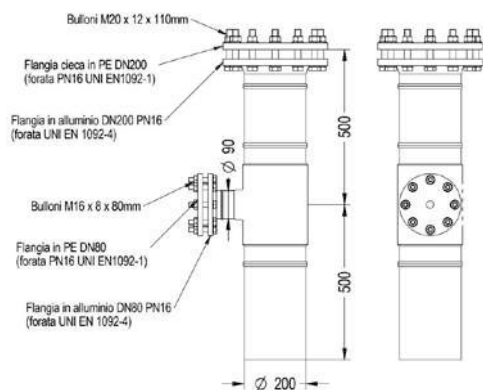
Pressione massima d'esercizio (PN a 20°C o MOP) e diametri: secondo disponibilità.



Teste di pozzo per impianti biogas

PRESSIONE O GRAVITÀ

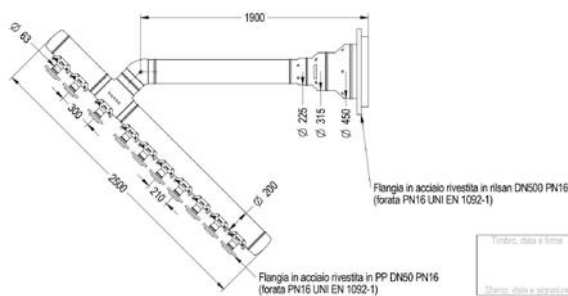
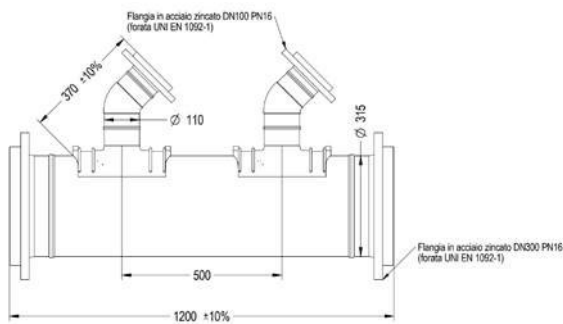
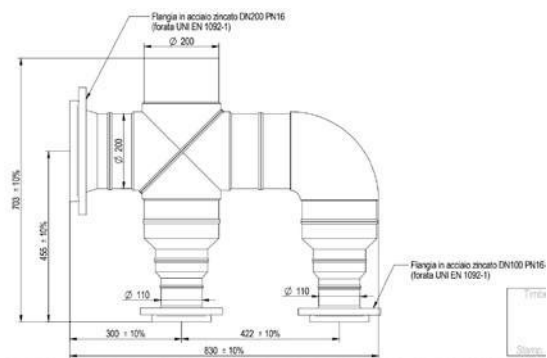
Pressione massima d'esercizio (PN a 20°C o MOP) e diametri: secondo disponibilità.



Raccordi speciali

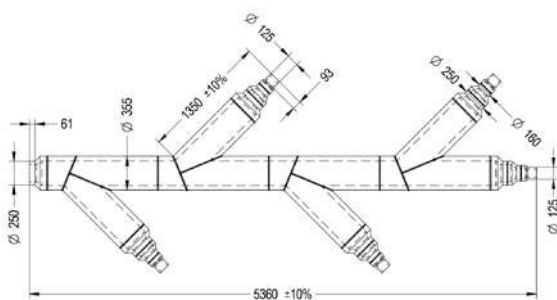
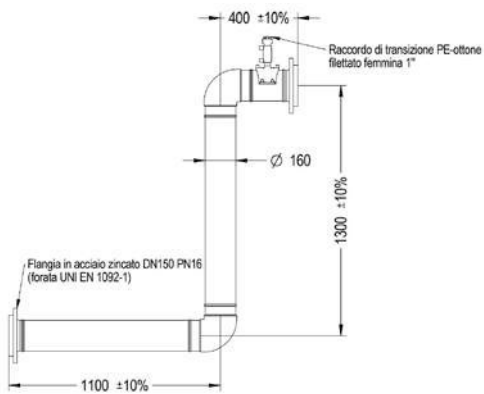
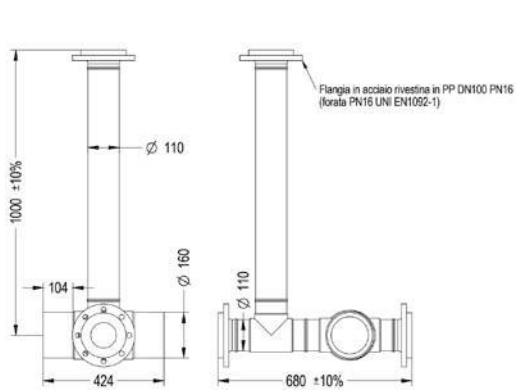
PRESSIONE O GRAVITÀ

Pressione massima d'esercizio (PN a 20°C o MOP) e diametri: secondo disponibilità.



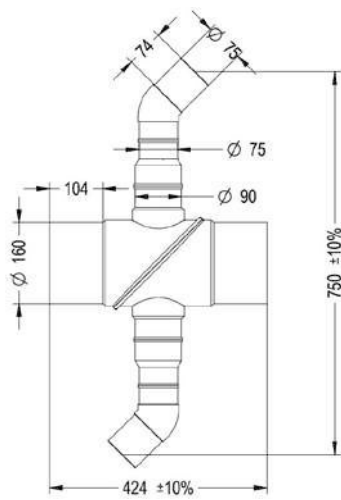
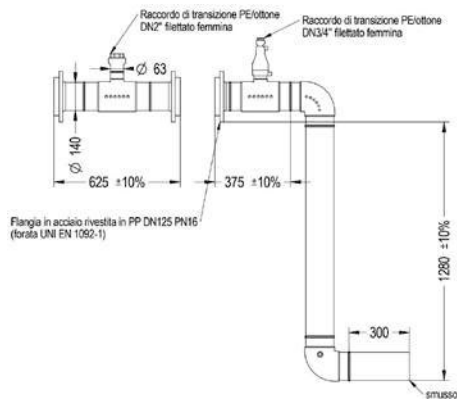
PRESSIONE O GRAVITÀ

Pressione massima d'esercizio (PN a 20°C o MOP) e diametri: secondo disponibilità.



PRESSIONE O GRAVITÀ

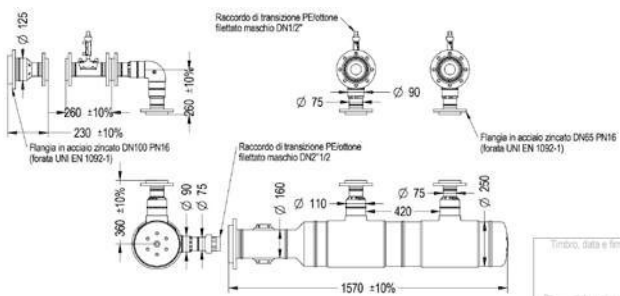
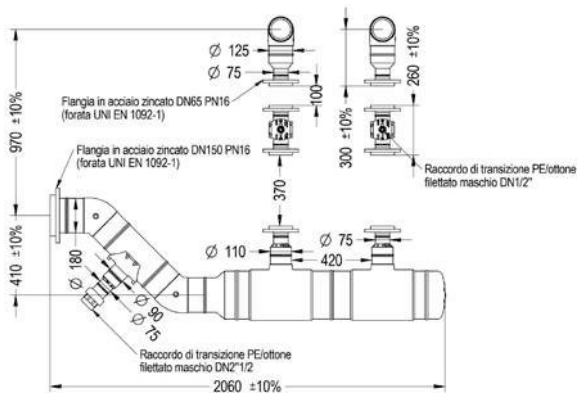
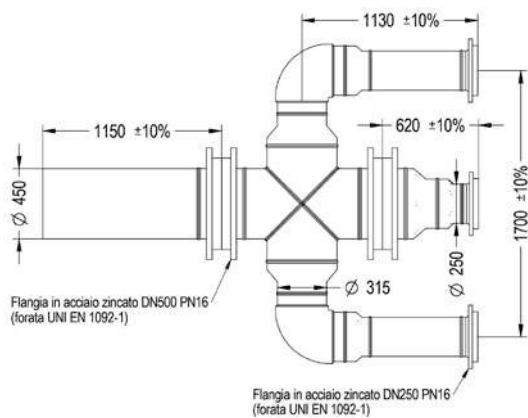
Pressione massima d'esercizio (PN a 20°C o MOP) e diametri: secondo disponibilità.



Nodi idraulici

PRESSIONE O GRAVITÀ

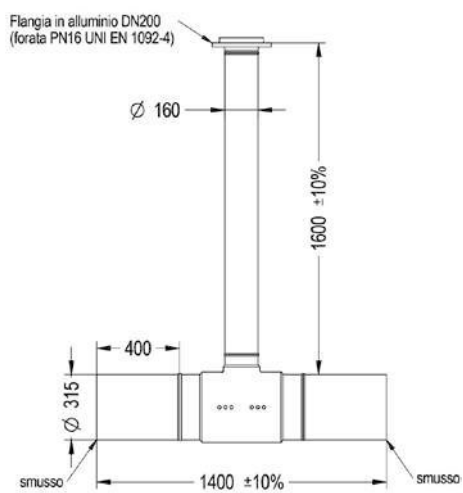
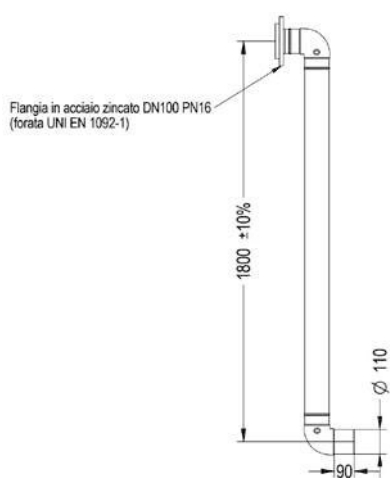
Pressione massima d'esercizio (PN a 20°C o MOP) e diametri: secondo disponibilità.



Tee d'idrante

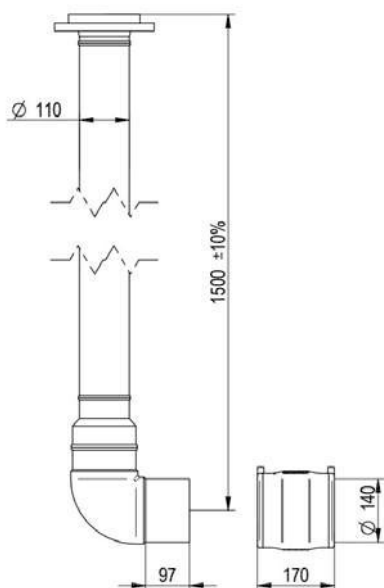
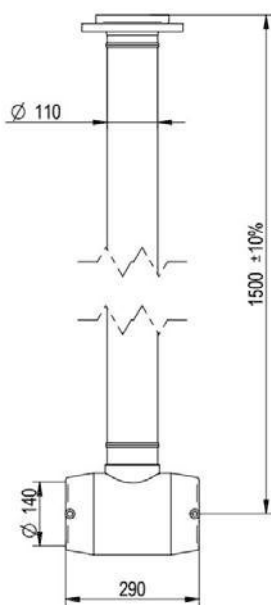
PRESSIONE O GRAVITÀ

Pressione massima d'esercizio (PN a 20°C o MOP) e diametri: secondo disponibilità.



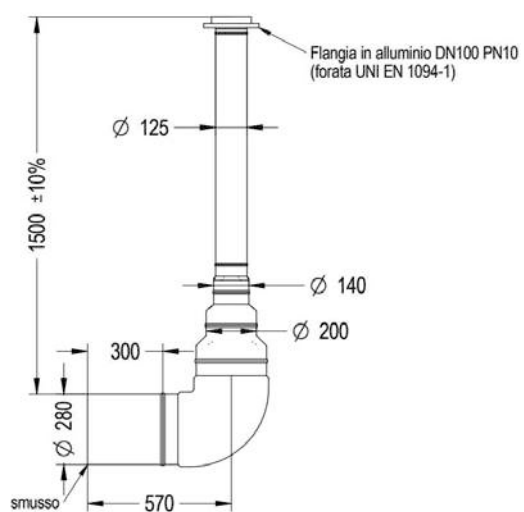
PRESSIONE O GRAVITÀ

Pressione massima d'esercizio (PN a 20°C o MOP) e diametri: secondo disponibilità.



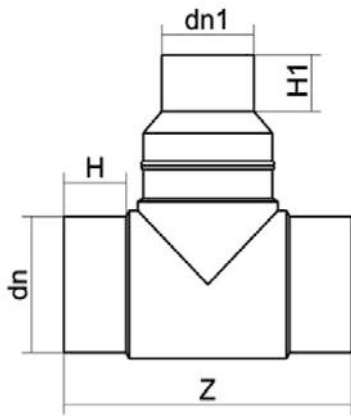
PRESSIONE O GRAVITÀ

Pressione massima d'esercizio (PN a 20°C o MOP) e diametri: secondo disponibilità.



**Ti 90° ridotta ottenuta da
saldatura codolo lungo**

PRESSIONE O GRAVITÀ



www.plastitaliaspa.com

Sede e stabilimento

Via Ferrara - 98061 Brolo (ME) Italy
Tel.: +39/0941536311 - Fax: +39/0941561476
E-mail: info@plastitaliaspa.com