

FIȘA TEHNICĂ

COT 90° <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

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

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Coturile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32, și SDR 7.4 (S 3,2) pentru DN 40÷DN 75

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

- A. coturile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa 1/PN10; Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;
- B. coturile SDR7,4 rezista la: la 20°C PN20 bar cu c=1,25 sau PN 16 la c=1,5; Clasa 1/PN8; Clasa 2/ PN6 și Clasa 5/ PN6.

✓ Clasa 1 (apa caldă 60°C) - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

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

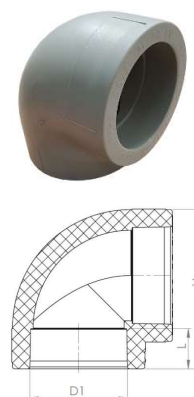
✓ Clasa 5 (încalzire cu radiatoare) - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

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

➤ Dimensiuni:

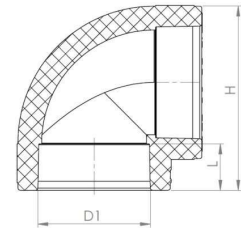
- ✓ Coturi SDR 6 (S 2,5):

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



✓ **Coturi SDR 7,4 (S3,2):**

Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	L [mm]	H [mm]	Masa [kg/buc]
RAND32190040000	GRI	40	39,4	20,5	67,0	0,074
RAND32290040000	ALB					
RAND32390040000	VERDE					
RAND30100050000	GRI	50	49,4	23,5	81,5	0,136
RAND30200050000	ALB					
RAND30300063000	VERDE					
RAND30100063000	GRI	63	62,5	27,5	101,2	0,266
RAND30200063000	ALB					
RAND30300063000	VERDE					
RAND30100075000	GRI	75	74,7	30,0	121,2	0,465
RAND30200075000	ALB					
RAND30300075000	VERDE					
RAND32190090000	GRI	90	89,7	33,0	142,3	0,750
RAND32290090000	ALB					
RAND3290090000	VERDE					



3. Ambalare, manipulare, transport și depozitare

- Coturile sunt ambalate în pungi de plastic și în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate și ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garanție, durata de viață

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere în opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



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



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, taietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



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

Pentru țeava cu inseție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.



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



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametric de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudura prin polifuziune sunt conform tabelului:

Diametru [mm]	Timp de încălzire [sec]	Timp de sudură [sec]	Timp de răcire [sec]
20	5	4	4
25	7	4	4
32	8	6	4
40	12	6	4
50	18	6	4
63	24	8	6
75	30	8	6
90	40	8	8

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.