

FIȘA TEHNICĂ

Dop <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

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

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Dopurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32, și SDR 7,4 (S 3,2) pentru DN 40÷DN 110

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

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

B. dopurile SDR7,4 rezista la: la 20°C PN20 bar cu c=1,25 sau PN 16 la c=1,5; Clasa1/PN8; Clasa 2/ PN6 și Clasa 5/ PN6.

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

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

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

➤ Dopurile 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:**

✓ **Dop SDR 6 (S 2,5):**

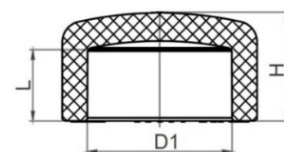
Cod	Culoare	D [mm]	D1 [mm]	L [mm]	H [mm]	Masa [kg/buc]
RAND34100020000	GRI	20	19,5	14,5	23,0	0,007
RAND34200020000	ALB					
RAND34300020000	VERDE					
RAND34100025000	GRI	25	24,5	16	24,5	0,012
RAND34200025000	ALB					
RAND34300025000	VERDE					
RAND34100032000	GRI	32	31,5	18,0	26,8	0,019
RAND34200032000	ALB					
RAND34300032000	VERDE					



✓ **Dop SDR 7,4 (S 3,2):**

Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	L [mm]	H [mm]	Masa [kg/buc]
RAND34100040000	GRI	40	39,4	20,5	30,6	0,034
RAND34200040000	ALB					
RAND34300040000	VERDE					

RAND34100050000	GRI	50	49,4	23,5	36,3	0,061
RAND34200050000	ALB					
RAND34300050000	VERDE					
RAND34100063000	GRI	63	62,5	27,5	44,4	0,122
RAND34200063000	ALB					
RAND34300063000	VERDE					
RAND34100075000	GRI	75	74,7	30,0	49,7	0,196
RAND34200075000	ALB					
RAND34300075000	VERDE					
RAND34100090000	GRI	90	89,7	33,0	55,3	0,319
RAND34200090000	ALB					
RAND34300090000	VERDE					
RAND34100110000	GRI	110	109,7	37,0	64,8	0,564
RAND34200110000	ALB					
RAND34300110000	VERDE					



3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

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

4. Garantie, durata de viata

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

5. Punere in opera

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

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



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



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



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



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

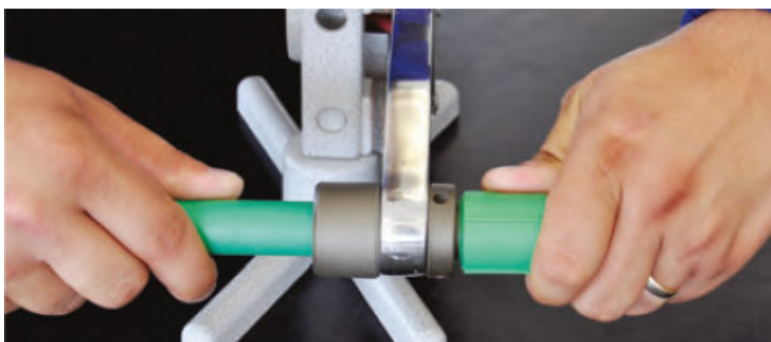
Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.



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



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



Parametri de sudură prin polifuziune sunt conform tabelului:

Diametru [mm]	Timp de încălzire [sec]	Timp de sudură [sec]	Timp de răcire [sec]
20	5	4	4
25	7	4	4
32	8	6	4
40	12	6	4
50	18	6	4
63	24	8	6
75	30	8	8
90	40	8	8
110	50	10	8

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



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