

FIȘA TEHNICĂ

RACORD FE <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Fitingurile 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

➤ Fitingurile 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. fittingurile 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. fittingurile 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;

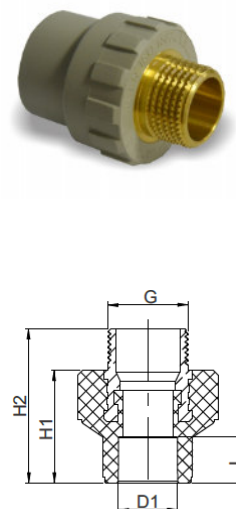
✓ **Clasa 5 (încalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Fitingurile 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:**

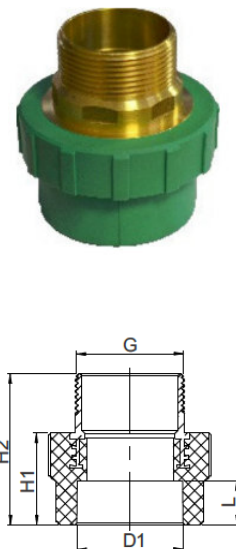
✓ **Racord FE SDR 6 (S 2,5):**

Cod	Culoare	DxG [mm]	D1 [mm]	L [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	Masa [kg/buc]
RAND31102020020	GRI	20x1/2"	19,5	14,5	33,9	47,2	0,049
RAND31202020020	ALB						
RAND31302020020	VERDE						
RAND31102020025	GRI	20x3/4"	19,5	14,5	36,8	50,5	0,076
RAND31202020025	ALB						
RAND31302020025	VERDE						
RAND31102025020	GRI	25x1/2"	24,5	16,0	37,9	51,2	0,055
RAND31202025025	ALB						
RAND31302025020	VERDE						
RAND31102025025	GRI	25x3/4"	24,5	16,0	37,5	51,2	0,080
RAND31202025025	ALB						
RAND31302025025	VERDE						
RAND31102032032	GRI	32x1"	31,5	18,0	44,9	62,6	0,148
RAND31202032032	ALB						
RAND31302032032	VERDE						



✓ Racord FE SDR 7,4 (S 3,2):

Cod	Culoare	DxG [mm]	D1 [mm]	L [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	Masa [kg/buc]
RAND31102040040	GRI	40x1"1/4	39,4	20,5	49,5	81,8	0,329
RAND31202040040	ALB						
RAND31302040040	VERDE						
RAND31102050050	GRI	50x1"1/2	49,4	23,5	49,2	81,5	0,387
RAND31202050050	ALB						
RAND31302050050	VERDE						
RAND31102063063	GRI	63x2"	62,5	27,5	62,7	107,0	0,526
RAND31202063063	ALB						
RAND31302063063	VERDE						
RAND31102075075	GRI	75x2"1/2	74,7	30,0	63,5	106,5	0,873
RAND31202075075	ALB						
RAND31302075075	VERDE						
RAND31102090090	GRI	90x3"	89,7	33,0	69,5	104,5	1,418
RAND31202090090	ALB						
RAND31302090090	VERDE						
RAND31102110110	GRI	110x4"	109,7	37,0	74,0	124,0	2,205
RAND31202110110	ALB						
RAND31302110110	VERDE						



3. Ambalare, manipulare, transport si depozitare

- Fitingurile 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 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, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



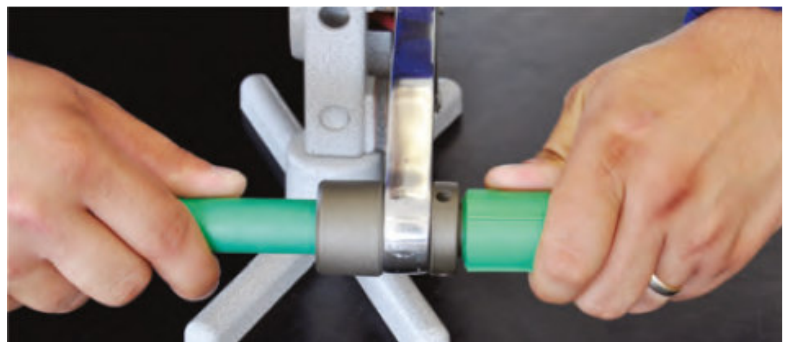
5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție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