

## RACCORDS ELECTROSOUDABLES PN 16

### LIAISON PE SOUDEE – 100% ETANCHE - AUTO-BUTEE DU Ø 20 AU Ø 710mm

#### COMPATIBILITE DE SOUDAGE

Les raccords électrosoudables PLASSON PN 16 peuvent être soudés avec des tubes et raccords à embouts mâles en PE 80 ou en PE 100 selon le tableau de SDR\* ci-contre :

\*SDR : Rapport entre le diamètre extérieur du tube et son épaisseur.

**Destinés aux systèmes de canalisations en polyéthylène (PE) dans le domaine de l'alimentation en eau destinée à la consommation humaine, y compris le transport des eaux brutes avant traitement, et leurs assemblages avec des composants en PE destinés à être utilisés sous pression et à une température de service de 20 °C comme température de référence, pouvant atteindre un maximum de 40° (au delà de 20°C, appliquer un coefficient de détimbrage).**

Raccords en PE100 – Bornes 4mm – Soudage à l'aide d'un poste à électrosouder par code à barres, automatique = SMARTFUSE ou manuel – Traçabilité  
Paramètres de soudage constants pour une température comprise entre -5 et +35°C

Transition vers d'autres matériaux (à visser ou à souder)

Perçage en charge (avec ou sans robinet intégré)

Vanne ¼ de tour – Kit de branchement

Bride anti-fluage (visserie et tirants en acier inox disponibles)

		SDR Tubes et raccords à embouts mâles en PE			
		9 et <	11	13.6	17.6
Diamètre des raccords électrosoudables PN 16 PLASSON (mm)	20	✗	✗		
	25	✗	✗		
	32	✗	✗		
	40	✗	✗		
	50	✗	✗		
	63	✗	✗	✗	
	75	✗	✗	✗	
	90	✗	✗	✗	✗
	110	✗	✗	✗	✗
	125	✗	✗	✗	✗
	140	✗	✗	✗	✗
	160	✗	✗	✗	✗
	180	✗	✗	✗	✗
	200	✗	✗	✗	✗
	225	✗	✗	✗	✗
	250	✗	✗	✗	✗
	280	✗	✗	✗	✗
	315	✗	✗	✗	✗
	355	✗	✗	✗	✗
400	✗	✗	✗	✗	
450	✗	✗	✗	✗	
500	✗	✗	✗	✗	
560	✗	✗	✗	✗	
630	✗	✗	✗	✗	
710	✗	✗	✗	✗	

Conformes aux normes NF EN 12201 et NF EN1555

Filetage - Taraudage conformes aux normes ISO7-1

Marque NF  Gaz et Eau pour les diamètres concernés



#### AVANTAGES

**Résistance gainée de PE** = contrôle optimal de la distribution d'énergie pendant le processus de soudage + protection mécanique totale.

**UN DESIGN SPECIFIQUE FAVORISANT LA SOUDURE ET LA TENUE MECANIQUE**



**Grandes longueurs d'emboîtures :** Plus de surface soudée, meilleur assemblage avec le tube, soudure favorisée

**Une Borne Rouge :** Système de reconnaissance automatique SMARTFUSE = une résistance spécifique pour chaque raccord Plasson permet la détection automatique des paramètres de soudage par la machine à souder PLASSON. Mise en œuvre facilitée.

**Indicateurs de fusion :** témoignent de la dilatation du PE dans la zone de soudage.

#### MISE EN ŒUVRE DES RACCORDS ET SELLES ELECTROSOUDABLES *Se référer aux notices de pose PLASSON*

Pour souder ces gammes de raccords, il est nécessaire d'être équipé du matériel adapté à leur mise en œuvre : machine à souder, nettoyeur PE, marqueur PE, coupe-tube PE, racleur PE, désoualisateur, positionneur (et/ou redresseur) ou positionneur de selles.