

Les accessoires électrosoudables Atusa sont utilisés pour raccorder des tubes polyéthylène pour le transport de gaz jusqu'à 10 bars, d'eau potable et de fluides sous pression jusqu'à 16 bars de pression nominale.

Les principaux champs d'application sont pour l'adduction d'eau et de gaz, pour l'irrigation, pour des installations industrielles et pour des réseaux résidentiels.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Matière:

La matière première correspond aux exigences des normes EN 1555 et EN 12201.

Tous les accessoires électrosoudables PE sont fabriqués en PE 100-RC.

Spécifications techniques de la matière première:

Paramètres	Description	Unités	Méthode de test
Densité	≥930	kg/m ³	ISO 1183
Indice de fluidité	de 0,2 à 1,4	g/10 min	ISO 1133
Temps d'oxydation induction	≥20	min	ISO 11357-1
Couleur	Noir		

Caractéristiques géométriques:

Les mesures des dimensions répondent aux exigences de la norme EN ISO 3126.

Toutes les dimensions des filets correspondent aux réquisitions de la norme EN 1555 et EN 12201.

Résistance à la pression interne:

Gaz:

Pression maximale opérationnelle (MOP)

10 bar – SDR 11

10 bar – SDR 17

Eau:

PN 16 pour SDR 11

PN 10 pour SDR 17

Fusion:

La fusion peut se réaliser:

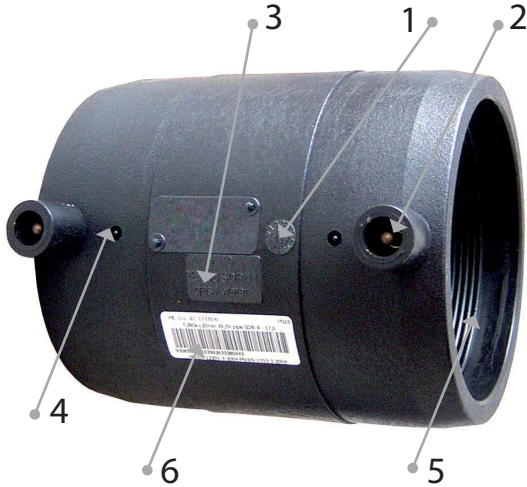
- 1) Automatiquement (avec lecture du code barre).
- 2) Manuellement (en entrant les paramètres de l'étiquette).
- 3) Les accessoires électro soudables peuvent être soudés avec des tubes PE 100, PE 100-RC et PE 80.

Marquage:

Données	Description
Description	PN: EN 12201 PN: EN 1555
Diamètre nominal du tube	Par ex: 110
Matériel	Par ex: PE 100-RC
SDR de la pièce	SDR 11
SDR gamme de fusion	SDR 11 - SDR 17
Applications	gaz/eau
Date de fabrication	Par ex: 01/2021

RACCORDS ÉLECTROSOUDABLES

Les accessoires électrosoudables commercialisés par ATUSA ont les caractéristiques suivantes qui les distinguent des autres fabricants:



1. La date de fabrication - Sur la pièce sont indiqués le mois et l'année de fabrication.
2. Connecteurs en laiton d'un diamètre standard de 4.0mm ou 4.7mm sur demande.
3. Plaque de caractéristiques: diamètre de l'accessoire, matière, SDR, domaine d'application (gaz ou eau).
4. Indicateur de soudure: permet de s'assurer visuellement que la procédure de soudure s'est bien déroulée.
5. Résistance de soudure: la résistance est toujours recouverte de PE pour la protéger d'une altération lors de la mise en oeuvre.
6. Etiquette: Contient des informations sur la forme et le diamètre de la pièce (les mêmes que sur la plaque 3), un numéro unique permet d'identifier la pièce et de déterminer la date exacte de fabrication et le matériel de base avec lequel il a été construit, la pression maximale d'utilisation, le temps de chauffe et de refroidissement, le voltage (toujours 39.5 volts), le code barre, les données pour les machines équipées d'un scanner, les normes que respecte la pièce.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE



1. Mesurer le diamètre du tube.



2. Choisir l'accessoire adéquat.



3. Couper le tube totalement droit.



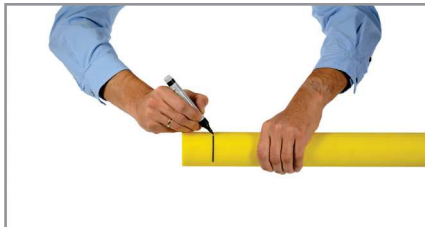
4. Mesurer la zone à gratter.



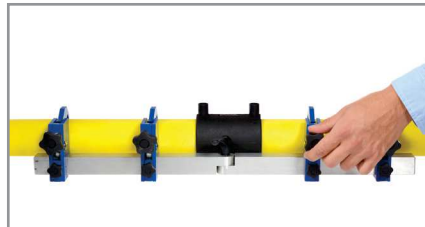
5. Gratter la zone de soudage du tube.



6. Nettoyer la zone de soudage avec un liquide approprié.



7. Marquer la profondeur d'insertion du tube.



8. Utiliser l'aligneur pour éviter les mouvements du tube.



9. Lire le code-barre.



10. Suivre les instructions indiquées par la machine.



11. Début de la soudure.



12. Assurez-vous que les témoins de soudure sont bien ressortis.

IMPORTANT: Utiliser une machine bien calibrée et utiliser le nettoyant préconisé