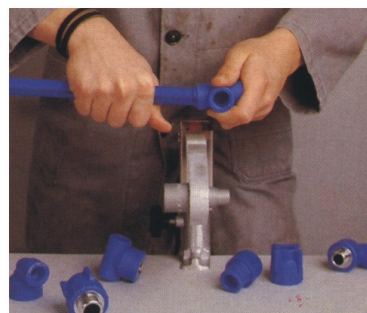
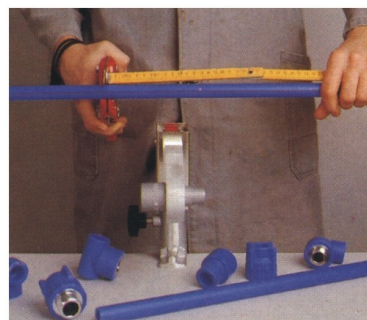


Suduri realizate cu polipropilena PP-R

1. Se fixează discul de sudură și se încălzește la temperatura de 240°C.
Uneltele de sudură trebuie să fie curate și fără defecte.
2. Capătul țevii va fi tăiat perpendicular pe ax cu un dispozitiv special de tăiere. Se marchează adâncimea de pătrundere în fitting cu un marker, și se curăță atât capătul țevii cât și fittingul de praf sau murdărie.
3. Se curăță fittingul de praf și murdărie.
4. Fittingul se împinge pe ștuțul de sudură, se pornește încălzirea.
5. Fittingul rămâne pe dispozitivul de încălzire.
6. Se împinge capătul țevii până la marcaj în dispozitivul de încălzire și se reglează timpul de încălzire în funcție de diametru, conform tabelului anexat.
7. Cele două elemente se scot concomitent din dispozitivul de încălzire.
8. Se împinge fittingul pe capătul de țeavă, fără ca fittingul să fie rotit, și se ține câteva secunde conform tabelului.
9. Se respectă timpul de răcire conform tabelului.



Îmbinările sudate pot fi puse sub presiune după cca. 30 minute.

Diam. Ext. țeavă	Adâncime pătrundere	Timp încălzire fitting	Timp încălzire țeavă	Timp maxim de așteptare	Timp de fixare	Timp de răcire
16 mm	10,0 mm	6 s	5 s	4 s	10 s	4 min
20 mm	10,0 mm	10 s	5 s	4 s	10 s	4 min
25 mm	15,0 mm	10 s	7 s	4 s	10 s	4 min
32 mm	16,5 mm	11 s	8 s	6 s	15 s	6 min
40 mm	18,0 mm	15 s	12 s	6 s	15 s	6 min
50 mm	20,0 mm	25 s	18 s	6 s	20 s	6 min
63 mm	24,0 mm	30 s	24 s	8 s	30 s	8 min
75 mm	26,0 mm	40 s	30 s	8 s	40 s	8 min
90 mm	29,0 mm	50 s	40 s	8 s	50 s	8 min
110 mm	32,5 mm	60 s	50 s	10 s	60 s	10 min

Datele din tabel se referă la suduri realizate în polipropilenă la temperatura exterioară de 20 °C și la un schimb de aer normal în încăperea.

Temperatura minimă în încăperea în care sunt realizate sudurile în polipropilenă este de + 5°C.