

TUBERIAS Y FITTING DE PPR



PPR

Fabricado según Normas DIN 8077/8078, ISO 15874-2

Diámetro exterior normal (mm)	PRESION NOMINAL (PN)					
	10		16		20	
	SERIE S					
	5		3,2		2,5	
	e mínimo (mm)	Peso promedio (Kg/m)	e mínimo (mm)	Peso promedio (Kg/m)	e mínimo (mm)	Peso promedio (Kg/m)
16	1,8	0,08	2,2	0,09	2,7	0,11
20	1,9	0,11	2,8	0,15	3,4	0,17
25	2,3	0,16	3,5	0,23	4,2	0,27
32	2,9	0,26	4,4	0,37	5,4	0,43
40	3,7	0,41	5,5	0,58	6,7	0,67
50	4,6	0,64	6,9	0,90	8,3	1,04
63	5,8	1,01	8,6	1,41	10,5	1,66
75	6,8	1,40	10,3	2,01	12,5	2,35
90	8,2	2,04	12,3	2,88	15,0	3,38
110	10,0	3,02	15,1	4,32	18,3	5,04
125	11,4	4,18	17,1	5,95	20,8	6,97
160	14,6	6,41	21,9	9,08	26,6	10,64

*e mínimo = espesor mínimo de la pared de la tubería.

MAQUINA DE TERMOFUSION PPR



DIMENSIONES

De 20 a 160 mm.

TEE



DIMENSIONES De 20 a 160 mm.
PRESION TRABAJO 23° C PN 10 / PN 16 / PN 20

COPLA



DIMENSIONES De 20 a 160 mm.
PRESION TRABAJO 23° C PN 10 / PN 16 / PN 20

CODO 90°



DIMENSIONES De 20 a 160 mm.
PRESION TRABAJO 23° C PN 10 / PN 16 / PN 20

REDUCCION CONCENTRICA



DIMENSIONES De 20 a 160 mm.
PRESION TRABAJO 23° C PN 10 / PN 16 / PN 20

FLANGE



DIMENSIONES De 20 a 160 mm.
PRESION TRABAJO 23° C PN 10 / PN 16 / PN 20

UNION AMERICANA



DIMENSIONES De 20 a 160 mm.
PRESION TRABAJO 23° C PN 10 / PN 16 / PN 20

Nota: Para otras presiones o fittings, consulte nuestro departamento técnico.