

 **PLASSON**<sup>®</sup>



# Mufy elektrooporowe o dużych średnicach

**BEZ GRZANIA WSTĘPNEGO**

Do wodociągów i sieci gazowych



Globalne działanie, lokalne zaangażowanie

 **PLASSON**<sup>®</sup>

## Mufy elektrooporowe o dużych średnicach

### Do wodociągów i sieci gazowych

#### DLACZEGO POŁĄCZENIA ELEKTROOPOROWE?

Wąskie wykopy oraz ograniczona przestrzeń montażowa to warunki, w których najlepiej się sprawdza łączenie rur metodą elektrooporową. Taka lokalizacja uniemożliwia często umieszczenie zgrzewarek doczołowych oraz przesuwanie ciężkich rurociągów.

Ta wygodna, „przyjazna” dla instalatora technologia zgrzewania może być także stosowana do połączeń i napraw rurociągów o dużych średnicach.

#### DLACZEGO MUFY PLASSON?

Plasson to od 40 lat światowy lider na rynku instalacji z polietylenu, oferujący kompletną paletę produktów - kształtki, maszyny i narzędzia, a także wsparcie techniczne i serwis.

#### WŁAŚCIWOŚCI I KORZYŚCI

Właściwości	Korzyści
Wyjątkowa technologia pokrywania drutu	Solidna i przyjazna dla instalatora instalacja
Opatentowana metoda ułożenia drutu	Optymalny transfer ciepła poprzez precyzyjne pozycjonowanie zwojów drutu grzewczego
Dużej czystości przewód oporowy z dodatnim współczynnikiem oporności	Samonastawa prądu elektrycznego w zimie i w lecie
Dwa oddzielne obwody zgrzewania	Niezależne zgrzewanie każdej strony mufy
Ścisła kontrola średnicy wewnętrznej	Wyważona proporcja między średnicą zewnętrzną rury a wewnętrzną kształtki, zapewniająca łatwy montaż przy bezproblemowym zgrzewaniu
Wyjątkowa grubość profilu	Wzmocnienie stref obciążonych naprężeniami
Pasy ochronne/trzymające	Przyspieszenie budowania ciśnienia i minimalizacja czasu zgrzewania
<b>Brak grzania wstępnego</b>	Dzięki wszystkim tym właściwościom zapewnienie skutecznego, pozbawionego wad zgrzewania w możliwie krótkim czasie

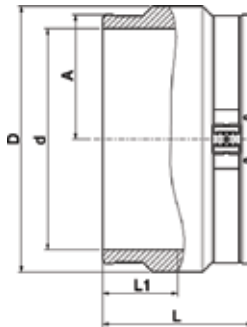
#### SPECYFIKACJA TECHNICZNA:

- ◆ Materiał kształtek: polietylen PE100
- ◆ Do połączeń rur z PE80, PE100, PEX-A
- ◆ Mufy PN10 przeznaczone do rur o SDR 17 ÷ 33
- ◆ Mufy PN16 przeznaczone do rur o SDR 7 ÷ 17
- ◆ Temperatura otoczenia podczas procesu zgrzewania: od -10°C do +45°C
- ◆ Odczyt kodu kreskowego lub tryb ręczny
- ◆ Styki spawne 4,0 mm
- ◆ Zgodne ze standardami EN 1555, EN 12201, AFNOR NFT 54-066, AS/NZS 4129

#### WAŻNE UWAGI

- ◆ Pasy z taśmy poliestrowej nie są przeznaczone do podnoszenia muf - nie można ich poluzowywać lub usuwać
- ◆ Wskaźnik zgrzewu - nie ma żadnej zależności między wysokością wskaźnika a jakością zgrzewu
- ◆ Zaleca się stosowanie obejm centrująco-stabilizujących celem przeprowadzenia prawidłowego zgrzewu
- ◆ Bez systemu SmartFuse

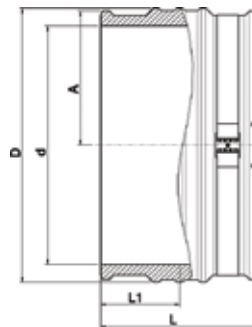
## Mufa (PN16)

**49010**


średnica d	Nr katalogowy	L	L1	D	A	Waga /g/	UC /szt./	Uwagi
450	490103450	310	155	543	255	15600	1	dwa obwody zgrzewania (1), z pasami
500	490103500	340	170	603	283	21800	1	dwa obwody zgrzewania (1), z pasami
560	490103560	376	188	674	317	29900	1	dwa obwody zgrzewania (1), z pasami
630	490103630	418	209	759	356	41900	1	dwa obwody zgrzewania (1), z pasami
710	490103710				(3)			

Bez grzania wstępnego

## Mufa lekka (PN10)

**46010**


średnica d	Nr katalogowy	L	L1	D	A	Waga /g/	UC /szt./	Uwagi
450	460103450	310	155	518	255	11500	1	jeden obwód zgrzewania (2)
500	460103500	340	170	578	283	16000	1	dwa obwody zgrzewania (1)
560	460103560	376	188	645	317	21500	1	dwa obwody zgrzewania (1)
630	460103630	418	209	726	356	30800	1	dwa obwody zgrzewania (1), z pasami
710	460103710	472	236	817	400	43100	1	dwa obwody zgrzewania (1), z pasami

Bez grzania wstępnego

(1) - dwa zestawy styków spawnych, oddzielne zgrzewanie każdej strony mufy

(2) - wykonanie standardowe z jednym zestawem styków spawnych, równoczesne zgrzewanie dwóch stron mufy

(3) - skonsultuj się z przedstawicielem Plasson

## Narzędzia i zgrzewarki elektrooporowe

Do montażu muf o dużych średnicach należy używać zgrzewarek oraz generatorów dużej mocy celem dostarczenia wymaganej energii. Tak duże obciążenie wymaga chłodzenia transformatora między cyklami zgrzewania. W odpowiedzi na ten problem Plasson opracował nową zgrzewarkę, PolyControl Plus, ze zintegrowanym chłodzeniem i nowym transformatorem mocy aby zredukować do minimum czas cykli grzania.

### PolyControl Plus

**ZALECANA**

- Umożliwia co najmniej 4 cykle zgrzewania bez przerw na chłodzenie
- Skuteczna w pełnym zakresie temperatur
- Tylko 10 minut chłodzenia po 7000 sek. zgrzewania
- Wymagany generator prądu: 4,5 kVA – minimum 16A na 1 fazę

### Polymatic Plus



- Umożliwia co najmniej 2 cykle zgrzewania bez przerw na chłodzenie
- Po 3500 sek. zgrzewania bez przerw wymaga 40 minut chłodzenia
- Wymagany generator prądu: 5,5 kVA – minimum 18A na 1 fazę

### Skrobak obrotowy, łańcuchowy

29144.4200.009



Zakres: 250 ÷ 1200mm

### Obejmy stabilizujące

29144.4300.021



Zakres: 250 ÷ 710