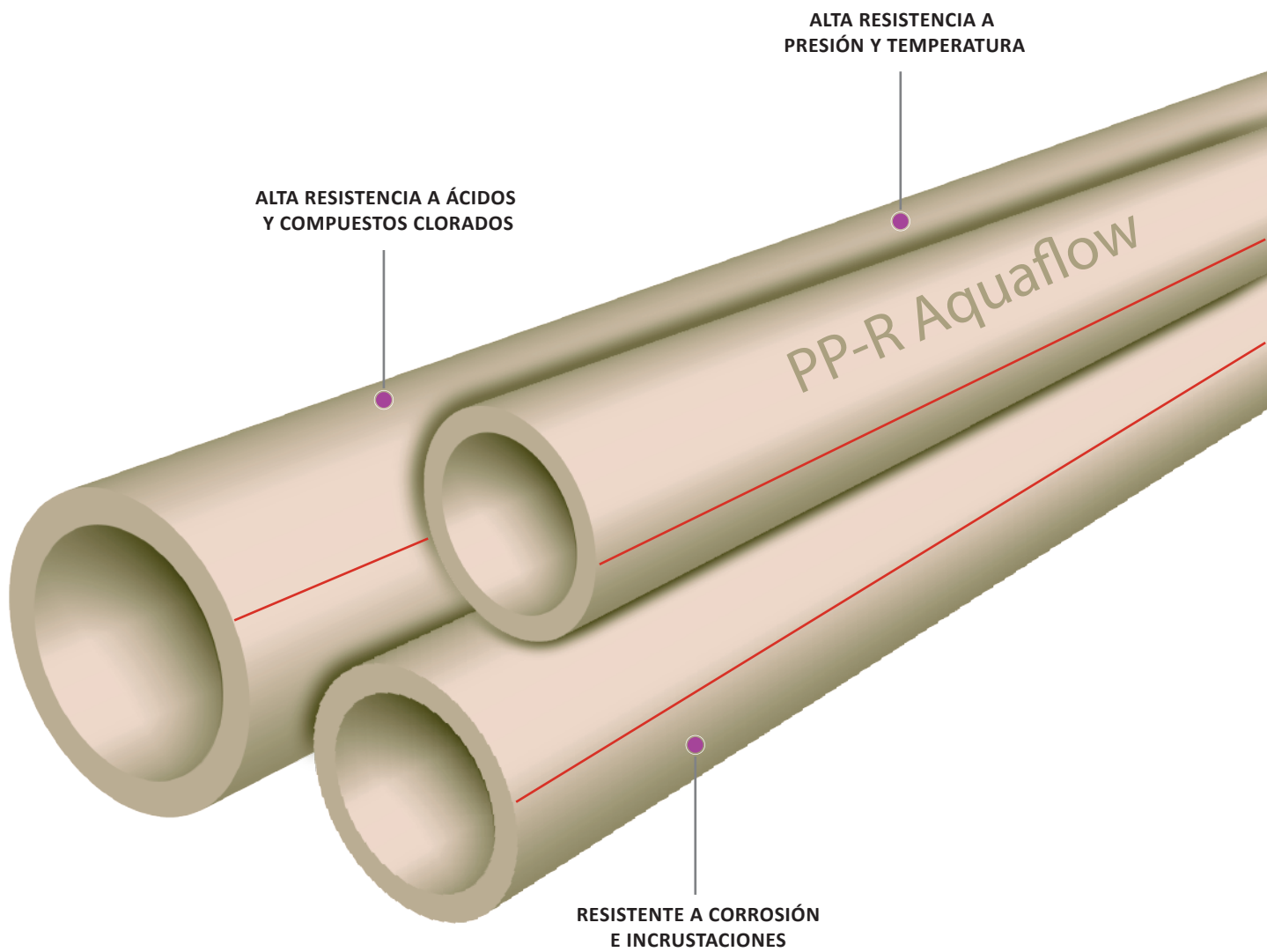


TUBERÍA PPR ANWO AQUAFLOW

POLIPROPILENO COPOLIMERO RANDOM 3



ALTA RESISTENCIA A
PRESIÓN Y TEMPERATURA

ALTA RESISTENCIA A ÁCIDOS
Y COMPUESTOS CLORADOS

RESISTENTE A CORROSIÓN
E INCRUSTACIONES



ESPECIALISTAS EN CLIMATIZACIÓN

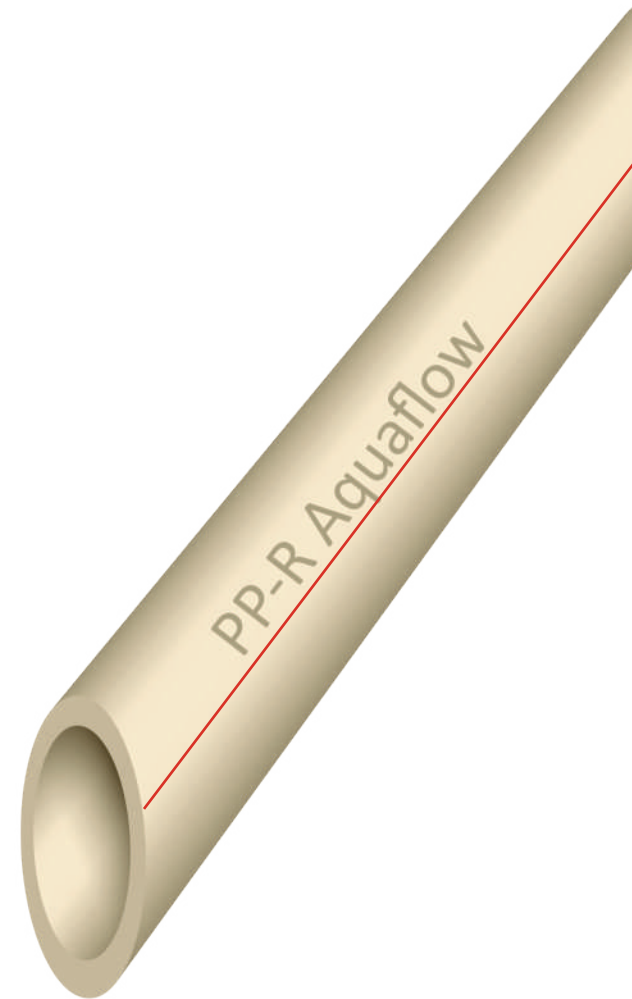
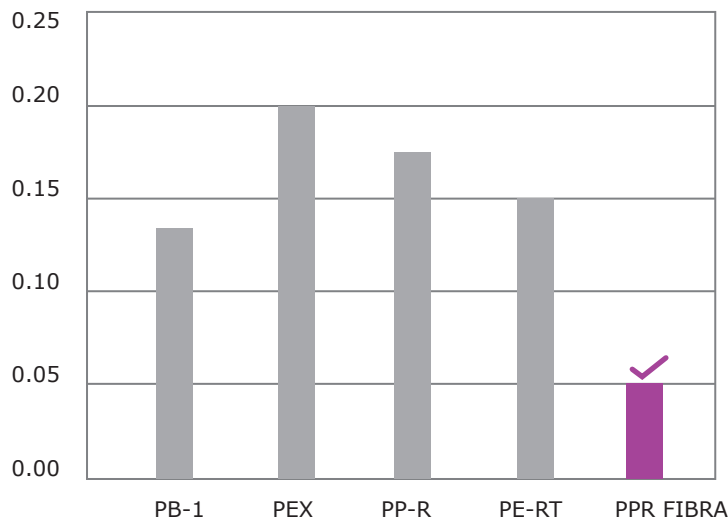
TUBERÍAS DE POLIPROPILENO (PP-R)

Anwo presenta su línea de tuberías de Polipropileno Copolimero Random 3, en sus tipos estándar y con fibra. Sus propiedades físico químicas hacen que esta tubería tenga un amplio rango de aplicaciones en diferentes áreas de la construcción y sector industrial, como por ejemplo instalaciones sanitarias, de climatización, transporte de productos químicos, etc.

Características

- Alta resistencia a presión y temperatura.
- Bajo coeficiente de dilatación térmica
- Baja conductividad térmica
- Instalación por termofusión y electrofusión
- Aplicación industrial, comercial, edificación y vivienda
- Temperaturas de hasta 80°C.
- Puede no requerir aislación térmica.
- Amplia gama de tuberías y accesorios.
- Alta resistencia a ácidos y compuestos clorados.
- Resistente a corrosión e incrustaciones.

Coefficiente de dilatación



METODO DE FUSIÓN

1- Colocar los dados para la fusión en la máquina para los diámetros que vaya a soldar. (los cortes se deben realizar con tijera especial para que no queden rebabas y afecte la fusión. Este corte siempre debe ser perpendicular.

2- Mida desde el extremo de la tuberías la profundidad que penetrará en el fitting.

3- Las partes a soldar deben estar limpias y sin impurezas. Introducir tubería y el accesorio al mismo tiempo, ejerciendo una presión necesaria para que ambos entren en los dados. Se deben respetar los tiempos establecidos para la fusión y enfriamiento.

4- Cumplido el tiempo de calentamiento se debe hacer la fusión de forma inmediata, penetrando la tubería hasta la marca previamente hecha.

5- Se debe esperar el tiempo de enfriamiento antes de manipular o ejercer presión sobre la pieza fusionada.



1



2



3



4

PROPIEDADES

| PRESIÓN DE TRABAJO | |
|--------------------|---------------------------------|
| PN | PRESIÓN DE TRABAJO |
| 16 | Clase 1/8 bar 2-5/6bar 4/10 bar |
| 20 | Clase 1-4/10 bar 2/8bar 5/6 bar |

| CLASE | APLICACIÓN |
|-------|-----------------------------------|
| 1 | Agua caliente 60°C |
| 2 | Agua caliente 70°C |
| 3 | Calefacción baja temperatura 60°C |
| 4 | Calefacción alta temperatura 80°C |
| 5 | Agua Fría 20°C / 20 bar |

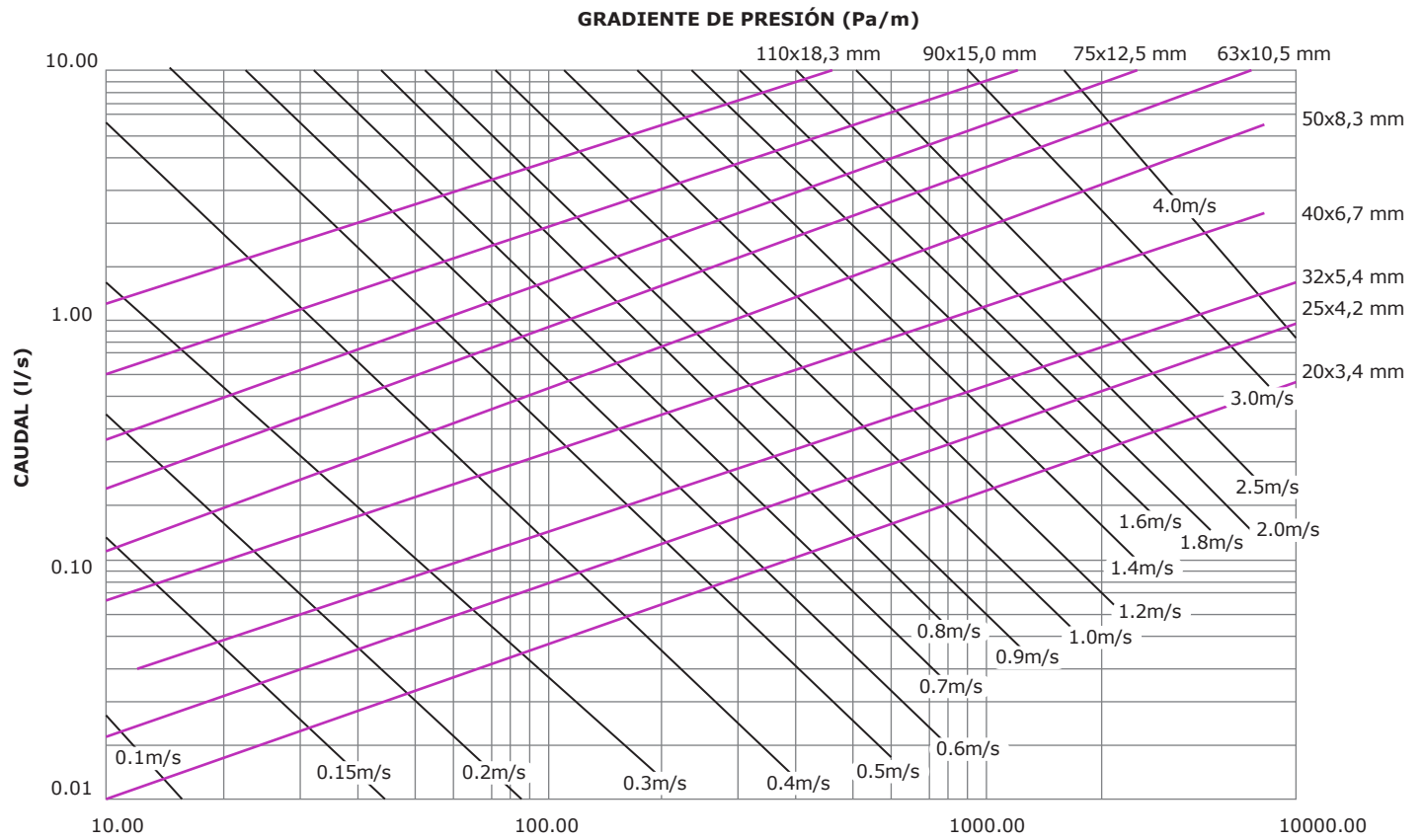
| DISTANCIA ENTRE SOPORTES (mm) | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|------------------------|-----|-----|------|------|------|------|------|------|
| DIFERENCIA DE TEMPERATURA (°C) | DIAMETRO DE LA TUBERÍA | | | | | | | | |
| | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 63 | 75 | 90 | 110 |
| 20 | 600 | 750 | 900 | 1000 | 1200 | 1400 | 1500 | 1600 | 1800 |
| 30 | 600 | 750 | 900 | 1000 | 1200 | 1400 | 1500 | 1600 | 1800 |
| 40 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1100 | 1300 | 1400 | 1500 | 1700 |
| 50 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1100 | 1300 | 1400 | 1500 | 1700 |
| 60 | 550 | 650 | 750 | 850 | 1000 | 1150 | 1250 | 1400 | 1600 |
| 70 | 500 | 600 | 700 | 800 | 950 | 1050 | 1150 | 1250 | 1400 |
| 80 | 500 | 600 | 700 | 800 | 950 | 1050 | 1150 | 1250 | 1400 |

| DISTANCIA ENTRE SOPORTES PPR FIBRA (mm) | | | | | | | | | |
|---|------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| DIFERENCIA DE TEMPERATURA (°C) | DIAMETRO DE LA TUBERÍA | | | | | | | | |
| | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 63 | 75 | 90 | 110 |
| 20 | 1200 | 1300 | 1500 | 1700 | 1900 | 2100 | 2200 | 2300 | 2500 |
| 30 | 1200 | 1300 | 1500 | 1700 | 1900 | 2100 | 2200 | 2300 | 2400 |
| 40 | 1100 | 1200 | 1400 | 1600 | 1800 | 2000 | 2100 | 2200 | 2300 |
| 50 | 1100 | 1200 | 1400 | 1600 | 1800 | 2000 | 2100 | 2200 | 2100 |
| 60 | 1000 | 1100 | 1300 | 1500 | 1700 | 1900 | 2000 | 2100 | 2000 |
| 70 | 900 | 1000 | 1200 | 1400 | 1600 | 1800 | 1900 | 2000 | 2000 |
| 80 | 900 | 1000 | 1200 | 1400 | 1600 | 1800 | 1900 | 2000 | 2000 |

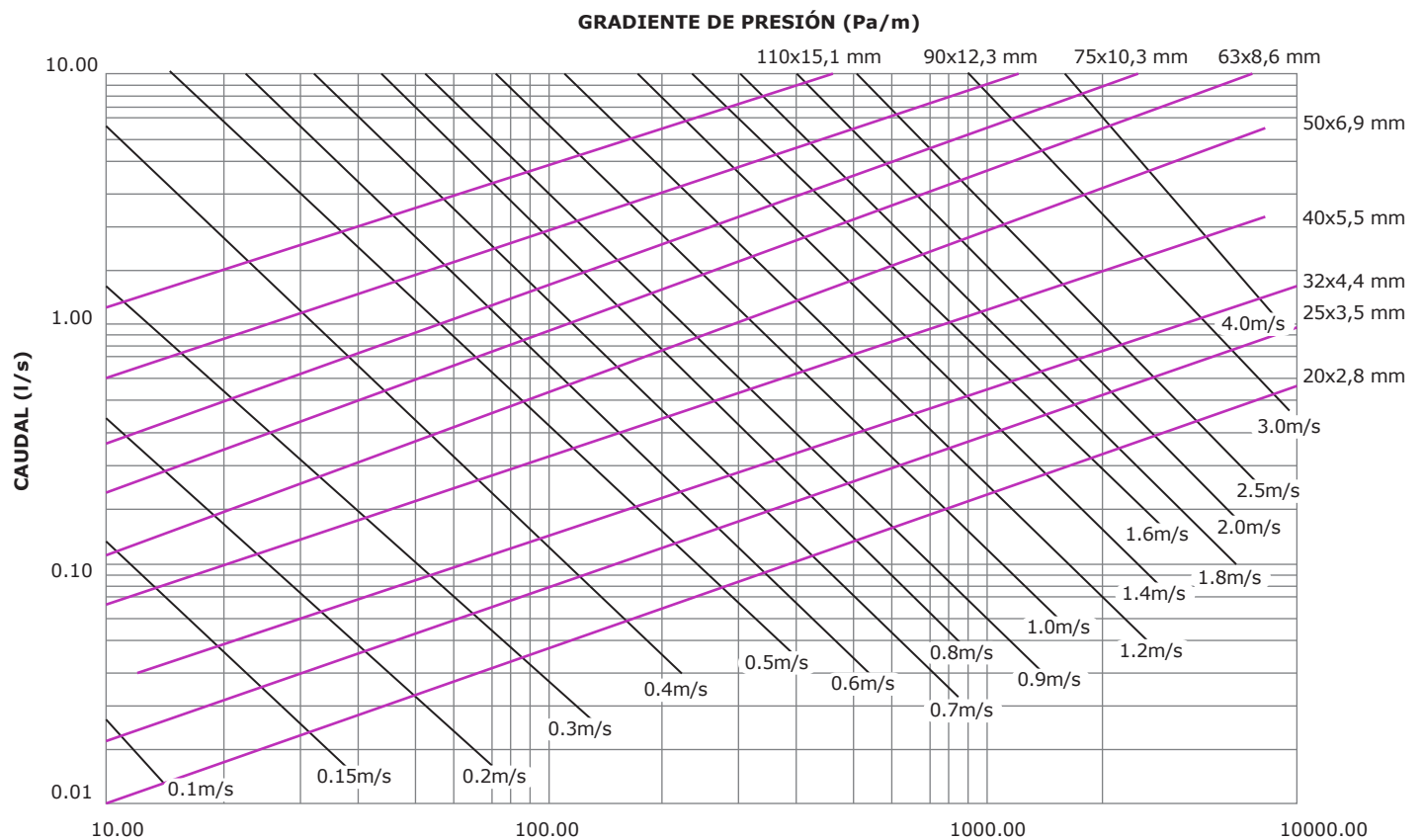
| PROFUNDIDAD Y TIEMPO DE FUSIÓN | | | | |
|--------------------------------|----------------------------|-------------------------|------------------|------------------------|
| DIAMETRO TUBERÍA | PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN | TIEMPO DE CALENTAMIENTO | TIEMPO DE FUSIÓN | TIEMPO DE ENFRIAMIENTO |
| (mm) | (mm) | (seg.) | (seg.) | (min) |
| 20 | 14 | 5 | 4 | 2 |
| 25 | 15 | 7 | 4 | 2 |
| 32 | 16,5 | 8 | 6 | 4 |
| 40 | 18 | 12 | 6 | 4 |
| 50 | 20 | 18 | 6 | 4 |
| 63 | 24 | 24 | 8 | 6 |
| 75 | 26 | 30 | 8 | 8 |
| 90 | 29 | 40 | 8 | 8 |
| 110 | 32,5 | 50 | 10 | 8 |

DIAGRAMAS PPR

PPR-SERIE 2.5 / AQUAFLOW



PPR-SERIE 3.2 / AQUAFLOW



La compañía no asume ninguna responsabilidad por cualquier posible error en los contenidos y se reserva el derecho de realizar cambios en los productos, debido a requerimientos técnicos o comerciales, sin previo aviso.