



TIEMPOS DE FUSIÓN TUBERÍA PE1

TEMPERATURA DE TRABAJO 215 \*C

Dn.	Espesor de Pared en milímetros	PN	PRESION FORMACION CORDÓN (Kg/Cm2)	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (Seg.) SIN PRESION	PRESION DE CIERRE CON PRESION Kg/Cm2	TIEMPO DE ENFRIAMIENTO (Min.) CON PRESION	TIEMPO DE ENFRIAMIENTO MANEJO SEVERO (Min.) SIN PRESIÓN
90	3,5	6	20	50	20	20	20
	5,4	10	20	65	20	20	30
	8,2	16	20	95	20	20	30
110	4,2	6	20	65	20	20	20
	6,5	10	20	80	20	20	30
	10	16	20	105	20	20	30
125	4,8	6	20	80	20	20	20
	7,4	10	20	100	20	20	30
	11,4	16	20	135	20	20	30
160	6,2	6	20	120	20	20	30
	9,5	10	24	140	20	30	30
	14,6	16	24	170	20	30	30
180	6,9	6	20	125	20	30	30
	10,7	10	24	155	24	30	30
	16,4	16	24	170	24	30	30
200	7,7	6	20	140	20	30	30
	11,9	10	24	185	24	30	30
	18,2	16	24	200	24	30	30
225	8,6	6	20	170	20	30	30
	13,4	10	24	210	20	30	30
	20,5	16	24	250	20	30	30
250	9,6	6	20	200	20	30	30
	14,8	10	24	250	20	30	30
	22,7	16	24	265	20	30	30
280	10,7	6	20	230	20	30	30
	16,6	10	24	270	25	30	30
	25,4	16	24	295	25	30	30
315	12,1	6	20	260	20	30	30
	18,7	10	24	300	25	30	30
	28,6	16	24	330	25	30	30
	13,6	6	24	280	24	20	30

355	21,1	10	24	315	24	30	30
	32,2	16	24	350	24	30	30
400	15,3	6	24	300	24	30	30
	23,7	10	24	350	24	40	30
	36,3	16	24	390	24	50	30
450	17,2	6	24	300	30	30	20
	26,7	10	24	360	38	40	30
	40,9	16	24	400	45	60	30
500	19,1	6	24	300	24	30	30
	29,7	10	24	360	24	40	40
	45,4	16	24	400	30	60	60
560	21,4	6	24	305	24	30	30
	33,2	10	24	380	28	40	40
	50,8	16	24	510	30	60	60
630	24,1	6	24	320	24	30	30
	37,4	10	24	450	28	40	45
	57,2	16	30	565	30	60	65
710	27,2	6	24	350	24	40	40
	42,1	10	30	540	30	70	90
	*	16	30	640	35	80	90
800	30,6	6	24	350	30	40	40
	47,4	10	30	600	35	75	90
	*	16	30	705	38	90	100
1000	38,2	6	24	400	28	55	60
	59,3	10	35	725	38	85	120