



/01

FICHA TÉCNICA: ACESSÓRIOS PP-RCT PP-RCT FITTINGS / DATASHEET

OS ACESSÓRIOS DE PP-RCT COPRAX UTILIZADOS NA LIGAÇÃO AOS TUBOS PP-R / PP-RCT SÃO PRODUZIDOS DE ACORDO COM A NORMA EN ISO 15874-3. OS ACESSÓRIOS PODEM SER TOTALMENTE PLÁSTICOS OU COM INSERTS METÁLICOS INCORPORADOS DE FORMA A FACILITAR TRANSIÇÃO ENTRE LIGAÇÕES E SISTEMAS. /

COPRAX PP-RCT FITTINGS USED FOR CONNECTING PP-R / PP-RCT PIPES ARE MANUFACTURED IN ACCORDANCE WITH EN ISO 15874-3. THE FITTINGS CAN BE MADE ENTIRELY OF PLASTIC OR WITH METAL INSERTS INCORPORATED TO FACILITATE TRANSITION BETWEEN CONNECTIONS AND SYSTEMS.

MARCA COMERCIAL / OFFICIAL BRAND	
MATERIAL / MATERIAL	PP-RCT – POLIPROPILENO COPOLIMERO RANDOM COM ESTRUTURA CRISTALINA RESISTENTE À TEMPERATURA / PP-RCT – RANDOM COPOLYMER POLYPROPYLENE WITH A TEMPERATURE-RESISTANT CRYSTALLINE STRUCTURE
PRINCIPAIS CAMPOS DE APLICAÇÃO/ MAIN APPLICATIONS	INSTALAÇÕES SANITÁRIAS DE ÁGUA QUENTE E FRIA, AQUECIMENTO, INSTALAÇÕES INDUSTRIAIS / HOT AND COLD WATER SANITARY INSTALLATIONS, HEATING, INDUSTRIAL INSTALLATIONS
TIPO DE LIGAÇÃO/ CONNECTION	FUSÃO TÉRMICA ELETROSOLDADURA / THERMAL FUSION ELECTROSOLDERING
GAMA DE DIMENSÕES / DIMENSIONS	20MM A 200MM
NORMAS DE REFERÊNCIA / STANDARD	EN ISO 15874-3
CLASSE / CLASS	1/10 – 2/8 BAR
CARACTERÍSTICAS / FEATURES	ATÓXICO, ADEQUADO PARA ÁGUA POTÁVEL, ELEVADA RESISTÊNCIA QUÍMICA / NON-TOXIC, SUITABLE FOR DRINKING WATER, HIGH CHEMICAL RESISTANCE
CONDUTIBILIDADE / CONDUCTIVITY	0,24 W/MK

TÉCNICAS DE LIGAÇÃO: /

LINKING TECHNIQUES:

A ligação entre tubos e acessórios é obtida por fusão térmica, topo a topo ou soldadoras eléctricas. Estas técnicas vão permitir obter ligações rápidas, perfeitas e homogéneo cumprindo os procedimentos de boas práticas de instalação. / The connection between pipes and fittings is achieved by thermal fusion, butt welding, or electric welders. These techniques will allow for quick, perfect, and homogeneous connections, complying with good installation practices.

FUSÃO TÉRMICA/ THERMAL FUSION

Esta técnica de ligação, fácil e rápido, assegura uma ligação perfeita, homogénea e segura. Após esta operação, o tubo e o acessório constituem um corpo único. / This quick and easy connection technique ensures a perfect, uniform, and secure connection. After this operation, the pipe and fitting form a single unit.

POLIFUSORA MANUAL/ WELDING MACHINE

A termofusão com a polifusora manual é a forma indicada para proceder à instalação de tubagens até ao diâmetro 63mm. Trata-se de um equipamento de fácil operacionalidade, controlo rigoroso de temperaturas, seguro e feito com materiais que previnem que o polipropileno se agarre às matrizes. / Thermofusion with a welding machine is the recommended method for installing pipes up to 63 mm in diameter. This equipment is easy to operate, provides precise temperature control, is safe, and is made with materials that prevent polypropylene from sticking to the dies.

POLIFUSORA DE BANCADA/ BENCH WELDING

A termofusão com a polifusora de bancada é utilizada para os diâmetros acima de 75mm. As principais vantagens deste equipamento estão relacionadas com a extrema precisão e com a estabilidade que é conferida durante a instalação para que se possa executar a fusão sem falhas. / Thermofusion with a bench welding is used for diameters above 75 mm. The main advantages of this equipment are related to its extreme precision and stability during installation, ensuring flawless fusion.

TEMPOS DE FUSÃO: /

MELTING TIMES:

POLIFUSORA MANUAL / WELDING MACHINE

DIÂMETRO NOMINAL (MM) OUTSIDE DIAMETER (MM)	MARCAÇÃO (MM) MARKING (MM)	AQUECIMENTO (SEG) COOLING TIME (SEC)	TERMOFUSÃO (SEG) FUSION TIME (SEC)	ARREFECIMENTO (MIN) COOLING TIME (MIN)
20	11, 0	5	4	3
25	12, 5	7	4	3
32	14, 6	8	4	4
40	17, 0	12	6	4
50	20, 0	18	6	5
63	23, 9	24	6	6
75	27, 5	30	10	8
90	32, 0	40	10	8
110	38, 0	50	15	10

POLIFUSORA DE BANCADA / BENCH WELDING

DIÂMETRO NOMINAL (MM) OUTSIDE DIAMETER (MM)	MARCAÇÃO (MM) MARKING (MM)	AQUECIMENTO (SEG) COOLING TIME (SEC)	TERMOFUSÃO (SEG) FUSION TIME (SEC)	ARREFECIMENTO (MIN) COOLING TIME (MIN)
50	20, 0	18	6	5
63	23, 9	24	6	6
75	27, 5	30	6	8
90	32, 0	40	10	8
110	38, 0	50	10	10

NOTA: Para os DN>160 utilizam-se as técnicas de ligação por topo a topo ou eletrosoldadura. (Ver parâmetros associados). / NOTE: For DN>160, butt welding or electrofusion techniques are used. (See associated parameters).

TÉCNICAS DE LIGAÇÃO: /

LINKING TECHNIQUES:

POLIFUSORA MANUAL

WELDING MACHINE

1 CORTAR E MARCAR O TUBO

Cortar o tubo na perpendicular. Após o corte, limpar a superfície de possíveis detritos. A extremidade do tubo que irá ser fundida com o acessório deverá estar limpa e livre de óleos.

1 CUT AND MARK THE TUBE

Cut the pipe perpendicular. After cutting, clean the surface of any debris. The end of the pipe that will be fused to the fitting must be clean and free of oil.



2 AQUECER O TUBO E O ACESSÓRIO

Quando a temperatura da polifusora atingir os 260°C, inserir ao mesmo tempo o tubo e o acessório na matriz da ferramenta. O tempo de aquecimento está referido na tabela da página anterior.

2 HEATING THE TUBE AND THE FITTING

When the temperature of the welder reaches 260°C, insert the pipe and accessory into the tool matrix at the same time. The heating time is shown in the table on the previous page.



3 ENCAIXAR E SOLDAR

Após ser atingido o tempo de aquecimento necessário, remover rapidamente o tubo e o acessório da matriz da polifusora e juntá-los imediatamente sem os rodar, até que a profundidade de soldadura marcada a lápis seja coberta pelo acessório.

Não empurrar o tubo contra o acessório com demasiada força pois isso poderá reduzir o diâmetro interno deste. Quando toda a instalação estiver terminada, realizar o teste de pressão de água para garantir que a conexão é confiável.

3 FITTING AND WELDING

Once the required heating time has been reached, quickly remove the pipe and the fitting from the welder die and join them immediately without turning them, until the welding depth marked in pencil is covered by the fitting.

Do not push the pipe against the fitting too hard as this could reduce the fitting's internal diameter. When the installation is complete, carry out a water pressure test to ensure that the connection is reliable.



TÉCNICAS DE LIGAÇÃO: /

LINKING TECHNIQUES:

POLIFUSORA DE BANCADA

BENCH WELDING

1 CORTAR E MARCAR O TUBO

Cortar o tubo na perpendicular. Após o corte, limpar a superfície de possíveis detritos. A extremidade do tubo que irá ser fundida com o acessório deverá estar limpa e livre de óleos. Utilizar uma fita métrica e um lápis para medir a extremidade do tubo e assinalar a profundidade que irá ser fundida ao acessório.

1 CUT AND MARK THE TUBE

Cut the pipe perpendicular. After cutting, clean the surface of any debris. The end of the pipe that will be fused to the fitting must be clean and free of oil. Use a tape measure and a pencil to measure the end of the pipe and mark the depth that will be fused to the fitting.

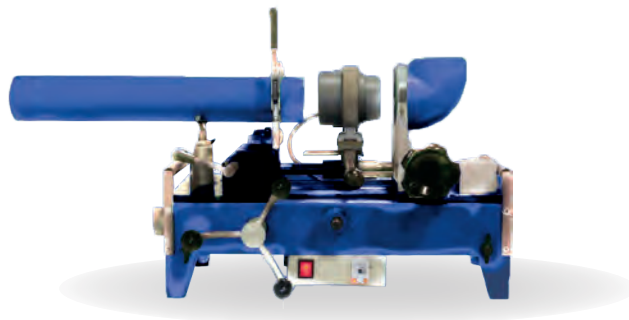


2 FIXAR O TUBO E O ACESSÓRIO

Fixar o acessório na polifusora, tendo cuidado para não o apertar em demasia, pois tal pode deformar ligeiramente o acessório, tendo um impacto negativo sobre a fusão resultante. Garantir que o acessório se encontra corretamente posicionado. Colocar o tubo no mandril. Ajustar a dimensão com o botão rotativo que define a profundidade precisa de inserção.

2 ATTACHING THE TUBE AND THE FITTING

Attach the accessory to the welder, taking care not to tighten it too much, as this may slightly deform the accessory, having a negative impact on the resulting fusing. Ensure that the accessory is correctly positioned. Place the tube on the mandrel. Adjust the size using the rotary knob that sets the precise insertion depth.



3 AQUECER O TUBO E ACESSÓRIO

Garantir que a temperatura de fusão da polifusora é atingida. Empurrar gradualmente o acessório e o tubo em direção à matriz. Prestar atenção ao tempo de fusão e deixar aquecer sem exercer mais pressão. O tempo de aquecimento está referido na tabela dos tempos de fusão.

3 HEATING THE TUBE AND THE FITTING

Ensure that the melting temperature of the welder is reached. Gradually push the accessory and tube towards the die. Pay attention to the melting time and allow to heat up without exerting any more pressure. The heating time is shown in the melting time table.



4 ENCAIXAR E SOLDAR

Após decorrer o tempo de aquecimento, retirar da matriz e encaixar o acessório e o tubo. Aguardar até que o tempo de arrefecimento seja atingido. Quando toda a instalação estiver terminada, realizar o teste de pressão de água para garantir que a conexão é confiável.

4 FITTING AND WELDING

After the heating time has elapsed, remove from the die and fit the fitting and tube. Wait until the cooling time has elapsed. When the installation is complete, carry out a water pressure test to ensure that the connection is reliable.



LIGAÇÕES MECÂNICAS: /

MECHANICAL CONNECTIONS:

LIGAÇÃO POR FLANGE

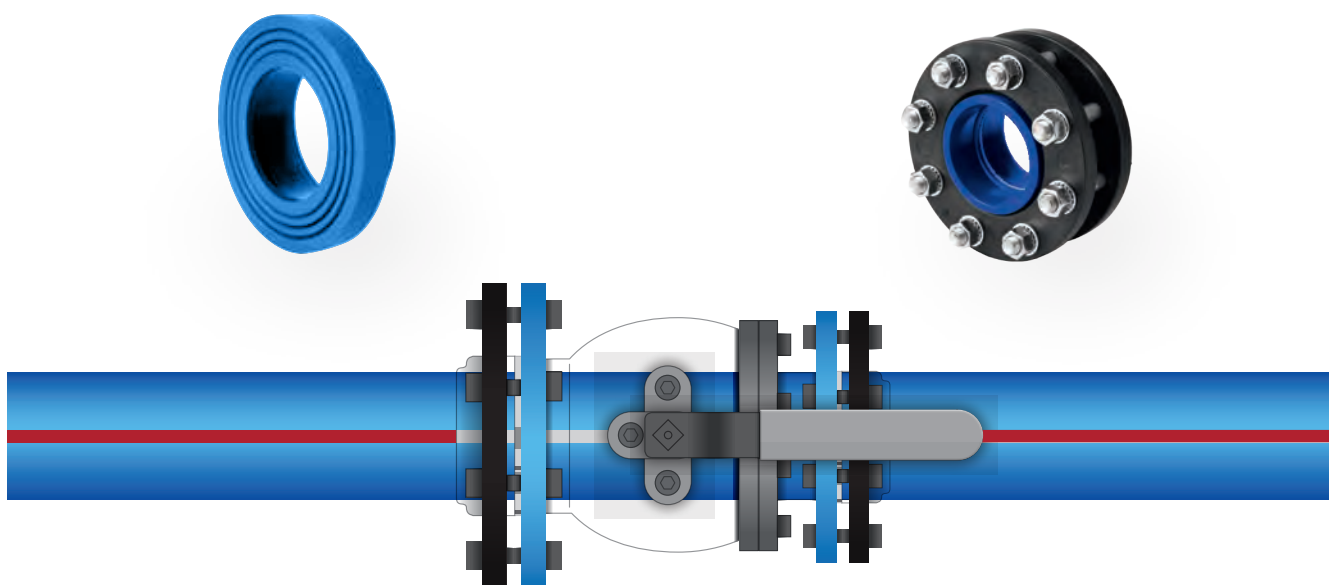
FLANGE CONNECTION

Para transitar para outros sistemas de tubagens e equipamentos mecânicos, a COPRAX PP-RCT fornece uma gama completa de adaptadores de flange.

Estes adaptadores podem unir o tubo a si próprio ou a outro material. As ligações de flange COPRAX PP-RCT consistem em duas partes: o colarinho e a flange. É um método de ligação comum em áreas onde a fusão tradicional é difícil ou impossível.

To transition to other piping systems and mechanical equipment, COPRAX PP-RCT supplies a complete range of flange adapters.

These adapters can join the pipe to itself or to another material. COPRAX PP-RCT flange connections consist of two parts: the collar and the flange. It is a common connection method in areas where traditional fusion is difficult or impossible.



LIGAÇÃO ROSCADA

THREADED CONNECTION



Este é o tipo de ligação ideal quando se tem como objetivo fazer uma transição entre um sistema PP-RCT e um outro sistema, como por exemplo de aço inox. Também é apropriado se o objetivo for estabelecer uma ligação entre o sistema PP-RCT e produtos sanitários ou outro tipo de acessórios.

Estes acessórios possuem uma inserção roscada, pode ser fêmea ou macho, no entanto, a ligação deste tipo de acessório com o resto do sistema PP-RCT é feita através da fusão tradicional.

This is the ideal type of connection when it is intended to make a transition between a PP-RCT system and another system, such as stainless steel. It is also appropriate if the purpose is to establish a connection between the PP-RCT system and a sanitary ware or other fittings.

This fittings have a threaded insert, which can be female or male, however, the connection of this type of fittings with the rest of the PP-RCT system is made through traditional fusion.

GAMA DE ACESSÓRIOS: / RANGE OF FITTINGS:



FUSÃO TÉRMICA 20 - 125
WELDING 20 - 125



SOLDAR/ROSCAR 1/2" - 3"
TRANSITION 1/2" - 3"



ELETROSOLDÁVEIS 20 - 200
ELETROFUSION 20 - 200