



ELEKTROFUSIELAS PROCESSUS D'ELECTROFUSION

Het ELOFIT systeem maakt gebruik van ELEKTROFUSIELAS.

De fittings hebben een ingebouwde weerstand die verbonden zijn met de aansluitpunten. Nadat de fitting onder stroom wordt gezet en de elektriciteit erdoorheen stroomt, genereert de weerstand de hitte die vereist is voor de samensmelting van het polyethyleen.

De energie wordt direct doorgestuurd naar het contactoppervlak tussen de fitting en de buis en creëert zo de vereiste warmte voor het lassen van de delen.

De voornaamste eigenschappen van ELOFIT zijn de hoge kwaliteit en betrouwbaarheid van de verbindingen.

Zodra de verbinding is afgekoeld, is deze homogeen, sterk, veilig en betrouwbaar.

Le système ELOFIT est basé sur le processus de soudure par ELECTROFUSION.

Les raccords contiennent un fil résistif connecté aux cosses du câble externe.

Lorsqu'elle est mise sous tension et qu'elle est traversée par le courant électrique, cette résistance génère la chaleur nécessaire pour faire fondre le polyéthylène.

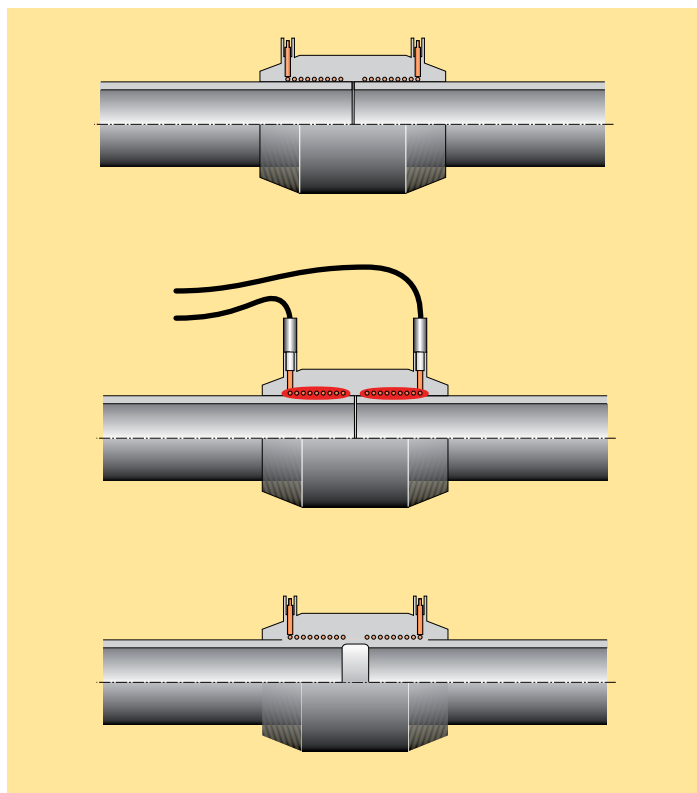
L'énergie est directement transmise à la surface de contact entre le raccord et la conduite générant l'électrofusion des pièces.

Une fois qu'il a refroidi, le joint est homogène, résistant, sûr et fiable.

les principales caractéristiques d'ELOFIT sont la grande qualité et la fiabilité des joints.

WAT IS ELEKTROLAS?

QU'EST-CE QUE LE
THERMOUSURE ?



HOE MOET MEN DE BARCODES LEZEN COMMENT LIRE LES CODES A BARRES



BARCODE VOOR HET LASSEN
CODE À BARRES DE SOUDURE

BARCODE VOOR HET LASSEN (Conform de norm ISO13956)

Scan de barcode in met een barcode scanner of voer de lasparameters van tijd en spanning zoals vermeld op het etiket, handmatig in.

Het is mogelijk het lasproces uit te voeren door gebruik te maken van het multifunctionele lastoestel met barcode scanner, ingesteld op automatisch modus of manuele modus. In het geval van automatische modus controleer steeds de tijds- en spanningsparameters te zien op het scherm na het inscannen van de barcode.

Indien men de handmatige modus gebruikt, respecteer dan de tijds- en spanningsparameters aangegeven op de barcode. Als het lastoestel geen aanpassingen van de lastijd ter compensatie van de omgevingstemperatuur doet, gebruik dan de parameters op het etiket van de zak.


 Hou een veilige afstand tijdens het lassen.

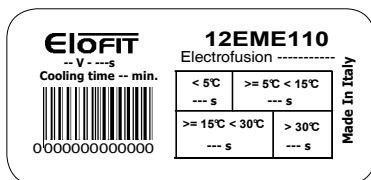
CODE A BARRES DE SOUDURE (Conformément à la norme ISO13956)

Balayer le code à barres avec le lecteur de code ou entrer manuellement les paramètres de soudure relatifs au temps et au voltage indiqués dans le code à barres.

Vous pouvez exécuter le processus de soudure en utilisant une soudeuse multifonction en modalité automatique (avec un lecteur de codes à barres) ou en modalité manuelle. En cas de soudure automatique, toujours contrôler les paramètres relatifs au temps et au voltage sur l'afficheur après la lecture du code barres.

En cas de soudure manuelle, utiliser les paramètres relatifs au temps et au voltage indiqué dans le code à barres. Si la soudeuse n'exécute pas la compensation du temps de soudure en fonction de la température ambiante, utiliser les paramètres indiqués sur l'étiquette du sachet.

 Maintenir une distance de sécurité durant la soudure.



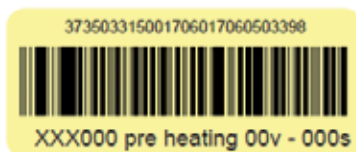
ZAKLABEL
ÉTIQUETTE SACHET

BARCODE VOOR DE VOORVERWARMING (in het geval de barcode van de fitting geel is)

Scan deze voorverwarm barcode voorafgaand aan de lasprocedure.

CODES A BARRES DE PRECHAUFFAGE (en présence d'un code à barres jaunes sur les raccords)

Lire ce code à barres de préchauffage avant de commencer le processus de soudure.



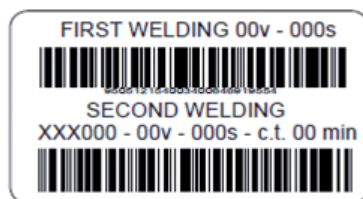
BARCODE VOOR DE VOORVERWARMING
CODE À BARRES DE PRÉCHAUFFAGE

DUBBELE BARCODE

In het geval van een dubbele barcode (EERSTE LAS en TWEDE LAS) is het noodzakelijk de tweede barcode onmiddellijk na de eerste lasprocedure in te scannen (zonder afkoeltijd).

DOUBLE CODES A BARRES

En cas de double code à barres (PREMIÈRE SOUDURE et DEUXIÈME SOUDURE), le processus de soudure doit toujours être exécuté en lisant les paramètres de la première soudure et les paramètres de la deuxième soudure immédiatement après la fin de la première soudure (sans temps de refroidissement entre les deux soudures).



DUBBELE BARCODE
DOUBLE CODES À BARRES



VOORBEREIDING VOOR DE LAS

PREPARATION A LA SOUDURE

Gebruik het lastoestel van ELOFIT en volg onderstaande instructies voor een betrouwbare las te bekomen op.

Utiliser la soudeuse ELOFIT et suivre les instructions ci-après pour obtenir une soudure fiables.

Snij de buis in de correcte hoek met een buizensnijder.

Couper la conduit à angle droit avec un coupe-tube.

Schraap het oppervlak van de buis gelijkmatig af met een geschikte buizenschraper. Schraap minstens 1 cm verder dan de insnijlengte van de fitting. Mechanische schrapers zijn aangeraden. Handschrappers kunnen eveneens gebruikt worden (zie handleiding van de producent).

Racler la surface de la conduite uniformément avec un racloir à tubes. Rappeler au moins 1 cm au-delà de la longueur d'insertion du raccord. On recommande l'utilisation de racloirs mécaniques. On peut utiliser des racloirs manuels (voir les procédures de la société).

Verwijder onreinigheden van de buis en het te lassen gedeelte van de fitting. Wacht totdat de gekuisde delen volledig droog zijn. Gebruik alleen isopropanol en een zachte katoenen doek. *Éliminer la boue, la poussière, la graisse et toute trace de saleté de la conduite, des extrémités mâles et de la surface de soudure du raccord. Attendre que les pièces nettoyées soient complètement sèches. Utiliser exclusivement de l'isopropanol et un chiffon doux en coton sans impression.*

Markeer de laslengte op de buis (gelijk aan de lengte van de elektrofusiemof) met een gepaste markeerstift.

Marquer la longueur de soudure sur la conduite (égale à la longueur de l'emboîture du raccord électrosoudable) avec le marqueur approprié.

Voeg de buis in de fitting tot aan de gemarkeerde lengte. Plaats de uitlijners zodat de positie behouden blijft en stress tijdens het lassen vermeden wordt.

Introduire la conduite ou les extrémités mâles dans le raccord jusqu'au marquage de la longueur d'insertion. Installer les dispositifs d'alignement de manière à conserver la position et à éviter toute contrainte durant le processus de soudure.

VERMIJD STRESS OP HET TE LASSEN GEDEELTE TIJDENS DE LASCYCLUS EN DE AFKOELPERIODE
ÉVITER TOUTE CONTRAINTE DANS LA ZONE DE SOUDURE DURANT LE CYCLE DE SOUDURE ET LE TEMPS DE REFROIDISSEMENT.

1. SNIJ - COUPE

2. SCHRAAP - RACLER

3. KUIS - NETTOYER

4. MARKEER - MARQUER

5. KLEM - SERRER



LASINSTRUCTIES VOOR ELEKTROFUSIELAS FITTINGS

INSTRUCTIONS DE SOUDURE POUR RACCORDS ELECTROSOUDABLES



Bereid de te lassen buis en fitting voor zoals aangegeven in de instructies in het voorgaande hoofdstuk. Zorg ervoor dat de te lassen buizen en fittings geblokkeerd zijn door het uitlijntoestel gedurende de lascyclus.

Préparer la conduite et le raccord à souder en suivant les directives fournies au chapitre précédent. S'assurer que les conduites et les raccords à souder sont alignés sans aucun mouvement possible.

Verbind laskabels met de fitting, scan de barcode met de barcode scanner of voer de lasparameters manueel in (zie hoofdstuk HOE MOET MEN DE BARCODES LEZEN).

Raccorder les câbles de soudure au connecteur du raccord, lire le code à barres avec le lecteur de code à barres, introduire manuellement les paramètres de soudure (voir le chapitre COMMENT LIRE LES CODES À BARRES).



CONTROLEER DE LASPARAMETERS ALVORENS DE START VAN DE LASCYCLUS

TOUJOURS CONTRÔLER LES PARAMÈTRES DE SOUDURE AVANT DE COMMENCER LE CYCLE DE SOUDURE.

Verwijder na het beëindigen van de lascyclus, de kabels en wacht gedurende de afkoeltijd, aangegeven op de barcode.

Aux termes du cycle de soudure, débrancher les câbles et attendre l'écoulement du temps de refroidissement indiqué dans le code à barres.

De lasdata kan gedownload worden door middel van een USB pen drive of direct afgeprint worden. De exacte positie van de installatie kan opgeslagen worden met de bluetooth GPS.

Les données de soudure peuvent être téléchargées au moyen d'une clé USB ou imprimées instantanément par l'intermédiaire d'une imprimante. La position exacte de l'installation peut être enregistrée par l'intermédiaire d'un GPS BLUETOOTH.

Na afloop van de afkoelperiode, verwijder de uitlijners en begin de druktest door gebruik te maken van het druktesttoestel (zie handleiding van de producent).

Lorsque le temps de refroidissement s'est écoulé, enlever les dispositifs d'alignement et démarrer le test de pression au moyen de l'appareil de contrôle de la pression (suivre les procédures de la société).

VOOR INSTRUCTIES BEKIJK ONS  KANAAL

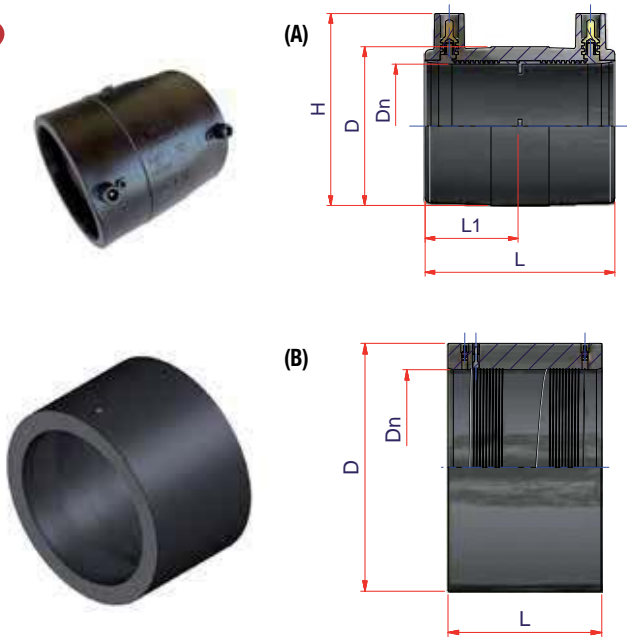
REGARDEZ NOS INSTRUCTIONS VIDEO SUR NOTRE  CHAÎNE



ELECTROFUSION (EN)



ELEKTROFUSIE FITTINGS RACCORDS ELECTROSOUDABLES



ELEKTROFUSIE KOPPELING

(*) SDR max: $\varnothing 20, 25, 32$ lasbaar op SDR 11- 9 - 7,4

Van $\varnothing 40$ tot $\varnothing 800$ lasbaar op SDR 17,6 - 17 - 13,6 - 11 - 9 - 7,4

Met een voorverwarmingsbarcode vanaf $\varnothing 225$.

Met verwijderbare stopper tot $\varnothing 315$, zonder stopper voor groter diameters.

MANCHON ELECTROSOUDABLE

(*) SDR max. : $\varnothing 20, 25, 32$ soudable sur SDR 11 - 9 - 7,4

De $\varnothing 40$ à $\varnothing 800$ soudable sur SDR 17,6 - 17 - 13,6 - 11 - 9 - 7,4

Avec code à barres de préchauffage de $\varnothing 225$.

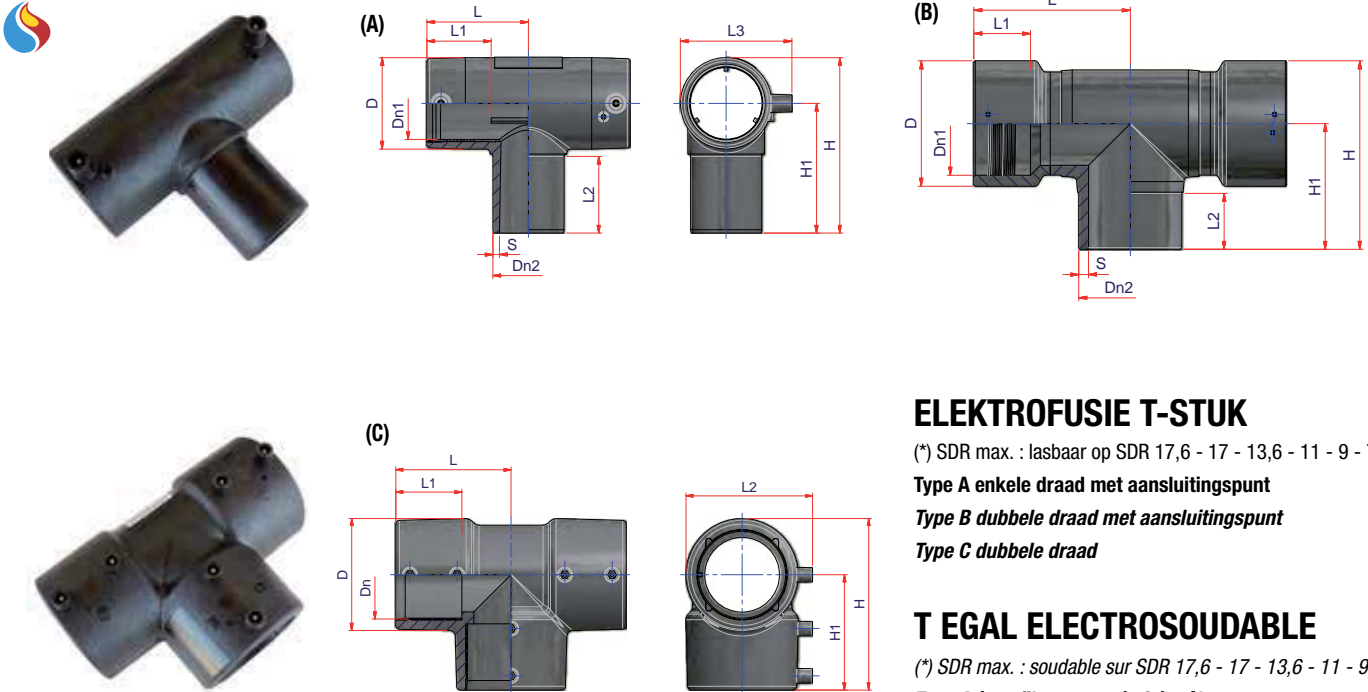
Avec bouchon amovible jusqu'à $\varnothing 315$, sans bouchon pour des diamètres supérieurs.

PE100 SDR11 PFA/PN16

| Code | Type | \varnothing | SDR max.* | Verpakking Emball.: | Hoeveelheid Qté palette | Gewicht Poids kg/p. | Volume m ³ /p. | Dn | D | D2 | L1 | L | H |
|----------|------|---------------|-----------|---------------------|-------------------------|---------------------|---------------------------|-----|-------|------|-----|-----|-----|
| 12EME020 | A | 20 | 11 | 60 | 2880 | 0,055 | 0,0003 | 20 | 33 | - | 34 | 70 | 53 |
| 12EME025 | A | 25 | 11 | 50 | 2400 | 0,062 | 0,0003 | 25 | 36 | - | 34 | 70 | 57 |
| 12EME032 | A | 32 | 11 | 40 | 1920 | 0,079 | 0,0003 | 32 | 46 | - | 34 | 70 | 65 |
| 12EME040 | A | 40 | 17,6 | 30 | 1440 | 0,117 | 0,0006 | 40 | 55 | - | 41 | 85 | 75 |
| 12EME050 | A | 50 | 17,6 | 40 | 1080 | 0,155 | 0,0009 | 50 | 67 | - | 42 | 87 | 86 |
| 12EME063 | A | 63 | 17,6 | 30 | 810 | 0,227 | 0,0012 | 63 | 77 | - | 47 | 97 | 100 |
| 12EME075 | A | 75 | 17,6 | 24 | 648 | 0,366 | 0,0015 | 75 | 98 | - | 61 | 125 | 114 |
| 12EME090 | A | 90 | 17,6 | 32 | 384 | 0,531 | 0,0025 | 90 | 113 | - | 72 | 146 | 130 |
| 12EME110 | A | 110 | 17,6 | 22 | 264 | 0,677 | 0,0036 | 110 | 136 | - | 76 | 155 | 144 |
| 12EME125 | A | 125 | 17,6 | 16 | 192 | 1,019 | 0,0050 | 125 | 156 | - | 82 | 166 | 168 |
| 12EME140 | A | 140 | 17,6 | 30 | 120 | 1,187 | 0,0072 | 140 | 168 | - | 84 | 170 | 181 |
| 12EME160 | A | 160 | 17,6 | 24 | 96 | 1,533 | 0,0090 | 160 | 191 | - | 87 | 175 | 201 |
| 12EME180 | A | 180 | 17,6 | 18 | 72 | 1,994 | 0,0120 | 180 | 215 | - | 88 | 177 | 224 |
| 12EME200 | A | 200 | 17,6 | 14 | 56 | 2,243 | 0,0154 | 200 | 236 | - | 92 | 185 | 243 |
| 12EME225 | A | 225 | 17,6 | 48 | 48 | 3,813 | 0,0190 | 225 | 272 | - | 104 | 212 | 274 |
| 12EME250 | A | 250 | 17,6 | 22 | 44 | 4,390 | 0,0231 | 250 | 296 | - | 106 | 212 | 300 |
| 12EME280 | A | 280 | 17,6 | 12 | 24 | 8,750 | 0,0424 | 280 | 355 | - | 110 | 220 | 338 |
| 12EME315 | A | 315 | 17,6 | 20 | 20 | 11,700 | 0,0451 | 315 | 372,5 | - | 120 | 240 | 373 |
| 12EME355 | B | 355 | 17,6 | 6 | 12 | 16,667 | 0,0848 | 355 | 450 | - | - | 260 | - |
| 12EME400 | B | 400 | 17,6 | 9 | 9 | 21,133 | 0,1120 | 400 | 500 | - | - | 290 | - |
| 12EME450 | B | 450 | 17,6 | 4 | 4 | 35,150 | 0,2256 | 450 | 560 | - | - | 340 | - |
| 12EME500 | B | 500 | 17,6 | 3 | 3 | 34,250 | 0,2256 | 500 | 612 | - | - | 360 | - |
| 12EME560 | C | 560 | 17,6 | 3 | 3 | 50,667 | 0,3008 | 560 | - | 710 | - | 400 | - |
| 12EME630 | C | 630 | 17,6 | 2 | 2 | 76,500 | 0,4512 | 630 | - | 800 | - | 440 | - |
| 12EME710 | C | 710 | 17,6 | 1 | 1 | 91,400 | 0,5000 | 710 | - | 900 | - | 480 | - |
| 12EME800 | C | 800 | 17,6 | 1 | 1 | 109,000 | 0,6655 | 800 | - | 1000 | - | 500 | - |



ELEKTROFUSIE FITTINGS RACCORDS ÉLECTROSOUDABLES



ELEKTROFUSIE T-STUK

(*) SDR max. : lasbaar op SDR 17,6 - 17 - 13,6 - 11 - 9 - 7,4

Type A enkele draad met aansluitingspunt

Type B dubbele draad met aansluitingspunt

Type C dubbele draad

T EGAL ELECTROSOUDABLE

(*) SDR max. : soudable sur SDR 17,6 - 17 - 13,6 - 11 - 9 - 7,4

Type A à un fil avec extrémité mâle

Type B à deux fils avec extrémité mâle

Type C deux fils

PE100 SDR11 PFA/PN16

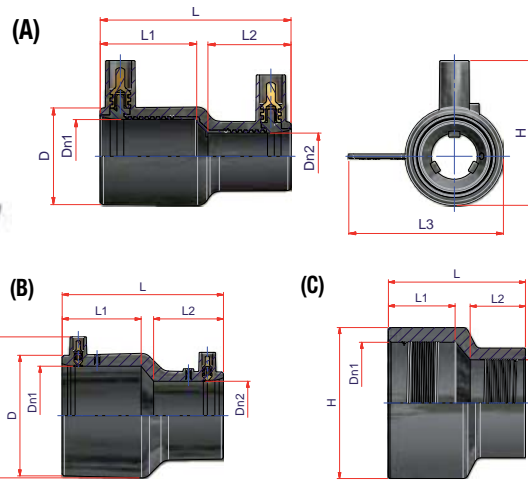
| Code | Type | Ø | SDR max.* | Verpakking Emball.: | Hoeveelheid Qté /palette | Gewicht Poids kg/p. | Volume m³/p. | Dn1 | Dn2 | S | D | L1 | L2 | L3 | L | H1 | H |
|-----------|------|-----|-----------|---------------------|--------------------------|---------------------|--------------|-----|-----|------|-----|------|------|-------|-------|-------|-------|
| 12ETCE020 | A | 20 | 17,6 | 40 | 1,920 | 0,076 | 0,0004 | 20 | 20 | 3 | 32 | 37,5 | 46 | 52 | 45 | 66,5 | 83 |
| 12ETCE025 | A | 25 | 17,6 | 30 | 1,440 | 0,095 | 0,0006 | 25 | 25 | 3 | 37 | 37,5 | 46 | 57 | 50 | 68,5 | 87 |
| 12ETCE032 | A | 32 | 17,6 | 25 | 1,200 | 0,120 | 0,0007 | 32 | 32 | 3 | 44 | 37,5 | 47 | 64 | 55 | 75 | 96,5 |
| 12ETCE040 | A | 40 | 17,6 | 16 | 768 | 0,191 | 0,0011 | 40 | 40 | 3,7 | 54 | 44 | 54 | 74 | 66,5 | 84 | 111 |
| 12ETCE050 | A | 50 | 17,6 | 20 | 540 | 0,288 | 0,0018 | 50 | 50 | 4,6 | 65 | 46,5 | 61 | 85 | 76,5 | 100 | 133,5 |
| 12ETCE063 | A | 63 | 17,6 | 12 | 324 | 0,525 | 0,0003 | 63 | 63 | 5,8 | 80 | 57 | 68 | 99 | 90 | 115 | 156 |
| 12ETCE075 | A | 75 | 17,6 | 20 | 240 | 0,730 | 0,0040 | 75 | 75 | 6,8 | 95 | 58 | 72 | 112 | 98 | 130 | 178 |
| 12ETCE110 | A | 110 | 17,6 | 7 | 84 | 1,864 | 0,0114 | 110 | 110 | 10 | 139 | 83 | 88,5 | 156,5 | 144 | 177 | 247 |
| 12ETCE125 | A | 125 | 17,6 | 5 | 60 | 2,590 | 0,0160 | 125 | 125 | 11,4 | 158 | 88 | 94 | 174 | 157,5 | 191,5 | 270 |
| 12ETCE160 | A | 160 | 17,6 | 8 | 32 | 3,688 | 0,0270 | 160 | 160 | 14,6 | 190 | 87 | 105 | 201,5 | 151 | 208 | 303 |
| 12ETCE180 | A | 180 | 17,6 | 4 | 16 | 6,825 | 0,0540 | 180 | 180 | 16,4 | 210 | 92 | 105 | 230 | 165 | 245 | 350 |
| 12ETCE200 | A | 200 | 17,6 | 4 | 16 | 9,175 | 0,0540 | 200 | 200 | 18,2 | 235 | 115 | 115 | 250 | 195 | 245 | 375 |
| 12ETCE225 | B | 225 | 17,6 | 2 | 8 | 18,500 | 0,1080 | 225 | 225 | 20,5 | 274 | 124 | 125 | - | 342 | 275 | 412 |
| 12ETCE250 | B | 250 | 17,6 | 7 | 7 | 20,714 | 0,1289 | 250 | 250 | 22,7 | 308 | 120 | 135 | - | 377 | 305 | 459 |
| 12ETCE315 | B | 315 | 17,6 | 1 | 1 | - | - | 315 | 315 | 28,6 | 380 | 155 | 150 | - | 427 | 350 | 540 |

| Code | Type | Ø | SDR max.* | Verpakking Emball.: | Hoeveelheid Qté /palette | Gewicht Poids kg/p. | Volume m³/p. | Dn | D | L1 | L2 | L | H1 | H |
|----------|------|----|-----------|---------------------|--------------------------|---------------------|--------------|----|-----|------|-----|-----|-----|-----|
| 12ETE090 | C | 90 | 17,6 | 10 | 120 | 1,390 | 0,0080 | 90 | 118 | 67,5 | 134 | 120 | 120 | 182 |



ELEKTROFUSIE FITTINGS

RACCORDS ÉLECTROSOUDABLES



ELEKTROFUSE REDUCTIE

(*) SDR max: lasbaar op SDR 17,6 - 17 - 13,6 - 11 - 9 - 7,4
Type A en B enkele draad
Type C dubbele draad

REDUCTEUR ELECTROSOUDABLE

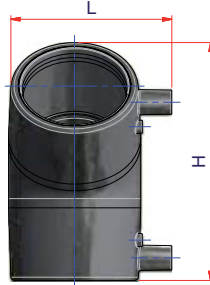
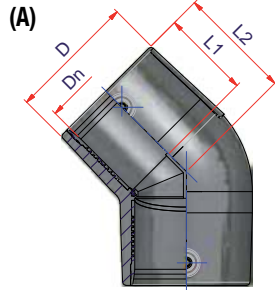
(*) SDR max. : soudable sur SDR 17,6 - 17 - 13,6 - 11 - 9 - 7,4
Types A et B à un fil
Type C à deux fils

PE100 SDR11 PFA/PN16

| Code | Type | ø | SDR max* | Verpakking Emball.: | Hoeveelheid Qté /palette | Gewicht Poids kg/p. | Volume m³/p. | Dn1 | Dn2 | D | L1 | L2 | L3 | L | H |
|--------------|------|---------|----------|---------------------|--------------------------|---------------------|--------------|-----|-----|------|------|------|------|-------|-------|
| 12ERDE2520 | A | 25-20 | 11 | 20 | 1,760 | 0,075 | 0,0004 | 25 | 20 | 36 | 40 | 37 | 62 | 85 | 57 |
| 12ERDE3220 | A | 32-20 | 11 | 30 | 1,440 | 0,077 | 0,0006 | 32 | 20 | 43 | 43 | 37 | 69 | 85 | 64,5 |
| 12ERDE3225 | A | 32-25 | 11 | 20 | 1,760 | 0,083 | 0,0004 | 32 | 25 | 44 | 39,5 | 39,5 | 70 | 84,5 | 64,5 |
| 12ERDE4020 | A | 40-20 | 11 | 10 | 960 | 0,120 | 0,0009 | 40 | 20 | 52,5 | 48 | 40 | 79,5 | 95 | 74 |
| 12ERDE4032 | B | 40-32 | 11 | 20 | 1,760 | 0,115 | 0,0004 | 40 | 32 | 55 | 47 | 42 | - | 95 | 74 |
| 12ERDE5032 | B | 50-32 | 11 | 20 | 960 | 0,140 | 0,0008 | 50 | 32 | 64 | 49,5 | 41,5 | - | 100 | 85 |
| 12ERDE5040 | B | 50-40 | 11 | 10 | 880 | 0,170 | 0,0008 | 50 | 40 | 64 | 49,5 | 47,5 | - | 103 | 85 |
| 12ERDE6332 | B | 63-32 | 11 | 16 | 768 | 0,216 | 0,0011 | 63 | 32 | 81,5 | 55,5 | 42 | - | 118 | 99 |
| 12ERDE6340 | B | 63-40 | 11 | 12 | 576 | 0,246 | 0,0014 | 63 | 40 | 81,5 | 55 | 45 | - | 118 | 99 |
| 12ERDE6350 | B | 63-50 | 11 | 12 | 576 | 0,246 | 0,0014 | 63 | 50 | 81,5 | 55,5 | 50 | - | 118 | 99 |
| 12ERDE7563 | B | 75-63 | 11 | 9 | 432 | 0,417 | 0,0019 | 75 | 63 | 97 | 60 | 57 | - | 125 | 114 |
| 12ERDE9050 | B | 90-50 | 11 | 30 | 360 | 0,473 | 0,0026 | 90 | 50 | 117 | 72 | 49 | - | 142 | 133,5 |
| 12ERDE9063 | B | 90-63 | 17,6 | 30 | 360 | 0,477 | 0,0027 | 90 | 63 | 115 | 68 | 62 | - | 150 | 131 |
| 12ERDE1163 | B | 110-63 | 17,6 | 24 | 288 | 0,642 | 0,0033 | 110 | 63 | 135 | 72,5 | 63 | - | 160 | 150,5 |
| 12ERDE1190 | B | 110-90 | 17,6 | 24 | 288 | 0,660 | 0,0033 | 110 | 90 | 135 | 73 | 68,5 | - | 158 | 150,5 |
| 12ERDE1263 | B | 125-63 | 17,6 | 20 | 240 | 0,720 | 0,0040 | 125 | 63 | 150 | 76 | 65 | - | 162,5 | 167 |
| 12ERDE1290 | B | 125-90 | 17,6 | 16 | 192 | 0,788 | 0,0050 | 125 | 90 | 150 | 80 | 70 | - | 160 | 167 |
| 12ERDE1211 | B | 125-110 | 17,6 | 16 | 192 | 0,863 | 0,0050 | 125 | 110 | 156 | 70 | 71,5 | - | 161 | 167 |
| 12ERDE1690 | B | 160-90 | 17,6 | 12 | 144 | 1,217 | 0,0067 | 160 | 90 | 192 | 81 | 72 | - | 177 | 207 |
| 12ERDE1611 | B | 160-110 | 17,6 | 12 | 144 | 1,367 | 0,0067 | 160 | 110 | 192 | 81 | 77 | - | 182 | 207 |
| 12ERDE1612 | B | 160-125 | 17,6 | 8 | 96 | 1,275 | 0,0100 | 160 | 125 | 186 | 76 | 73,5 | - | 179 | 201 |
| 12ERDE2016 | C | 200-160 | 17,6 | 28 | 56 | 3,232 | 0,0182 | 200 | 160 | - | 113 | 102 | - | 225 | 250 |
| 12ERDE2018 | C | 200-180 | 17,6 | 28 | 56 | 3,232 | 0,0182 | 200 | 180 | - | 113 | 112 | - | 235 | 250 |
| 12ERDE2216 | C | 225-160 | 17,6 | 6 | 24 | 5,500 | 0,0360 | 225 | 160 | - | 124 | 103 | - | 255 | 278 |
| 12ERDE2218 | C | 225-180 | 17,6 | - | - | - | - | 225 | 180 | - | 124 | 112 | - | 255 | 278 |
| 12ERDE2220 | C | 225-200 | 17,6 | - | - | - | - | 225 | 200 | - | 124 | 113 | - | 255 | 278 |
| 12ERDE2518 | C | 250-180 | 17,6 | - | - | - | - | 250 | 180 | - | 124 | 113 | - | 255 | 278 |
| 12ERDE250200 | C | 250-200 | 17,6 | 1 | 24 | 6,500 | 0,0420 | 250 | 200 | - | 119 | 98 | - | 242 | 305 |
| 12ERDE2522 | C | 250-225 | 17,6 | 4 | 16 | 6,500 | 0,0540 | 250 | 225 | - | 135 | 125 | - | 275 | 308 |
| 12ERDE3125 | C | 315-250 | 17,6 | - | - | - | - | 315 | 250 | - | 120 | 120 | - | 270 | 390 |
| 12ERDE3128 | C | 315-280 | 17,6 | - | - | - | - | 315 | 280 | - | 155 | 130 | - | 295 | 390 |

ELEKTROFUSIE FITTINGS

RACCORDS ÉLECTROSOUDABLES

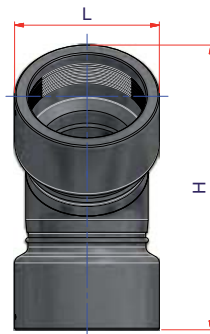
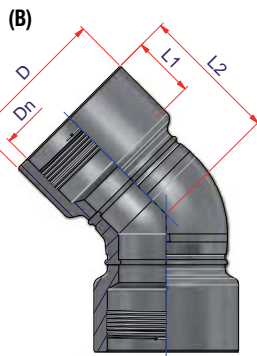


ELEKTROFUSIE BOCHT 45°

(*) SDR max: lasbaar op SDR 17,6 - 17 - 13,6 - 11 - 9 - 7,4

Type A enkele draad

Type B dubbele draad



COUDE A 45° ELECTROSOUDABLE

(*) SDR max. : soudable sur SDR 17,6 - 17 - 13,6 - 11 - 9 - 7,4

Type A à un fil

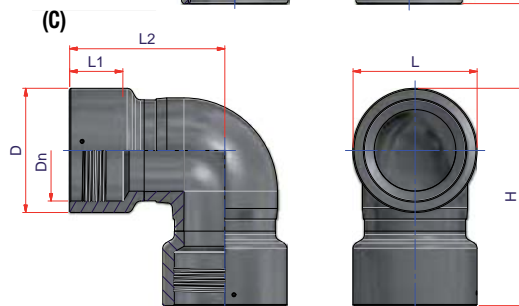
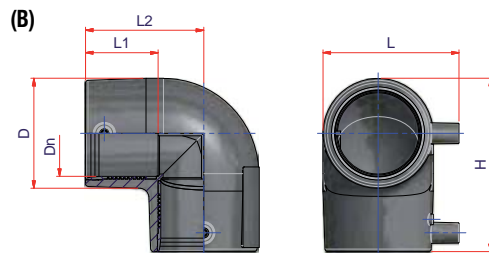
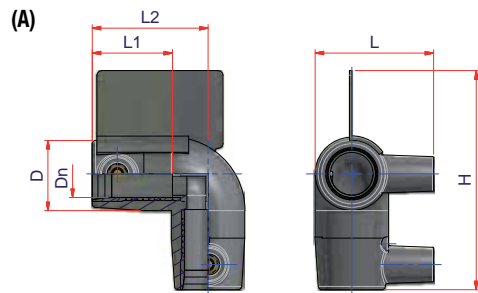
Type B à deux fils

PE100 SDR11 PFA/PN16

| Code | Type | Ø | SDR max.* | Verpakking Emball.: | Hoeveelheid Qté /palette | Gewicht Poids kg/p. | Volume m ³ /p. | Dn | D | L1 | L2 | L | H |
|-----------|------|-----|-----------|---------------------|--------------------------|---------------------|---------------------------|-----|-----|-----|------|-------|-----|
| 12ECEM032 | A | 32 | 17,6 | 30 | 1,440 | 0,103 | 0,0006 | 32 | 45 | 36 | 46,5 | 64,5 | 94 |
| 12ECEM040 | A | 40 | 17,6 | 20 | 960 | 0,158 | 0,0008 | 40 | 55 | 41 | 53,5 | 75 | 109 |
| 12ECEM050 | A | 50 | 17,6 | 34 | 918 | 0,179 | 0,0011 | 50 | 65 | 48 | 62,5 | 83 | 128 |
| 12ECEM063 | A | 63 | 17,6 | 20 | 540 | 0,250 | 0,0018 | 63 | 80 | 53 | 68 | 100 | 147 |
| 12ECEM075 | A | 75 | 17,6 | 14 | 378 | 0,389 | 0,0026 | 75 | 95 | 60 | 81 | 113 | 169 |
| 12ECEM090 | A | 90 | 17,6 | 20 | 240 | 0,895 | 0,0040 | 90 | 119 | 70 | 99 | 134 | 208 |
| 12ECEM110 | A | 110 | 17,6 | 12 | 144 | 1,225 | 0,0067 | 110 | 137 | 83 | 114 | 161,5 | 241 |
| 12ECEM125 | A | 125 | 17,6 | 8 | 96 | 1,856 | 0,0100 | 125 | 170 | 85 | 122 | 157 | 246 |
| 12ECEM160 | A | 160 | 17,6 | 10 | 40 | 3,380 | 0,0216 | 160 | 192 | 90 | 134 | 208,5 | 296 |
| 12ECEM180 | A | 180 | 17,6 | 6 | 24 | 4,583 | 0,0360 | 180 | 215 | 106 | 160 | 240 | 340 |
| 12ECEM200 | A | 200 | 17,6 | 6 | 24 | 5,983 | 0,0360 | 200 | 240 | 121 | 185 | 260 | 390 |
| 12ECE225 | B | 225 | 17,6 | 4 | 16 | 8,625 | 0,0540 | 225 | 274 | 124 | 277 | 274 | 550 |
| 12ECE250 | B | 250 | 17,6 | 9 | 9 | 14,110 | 0,1003 | 250 | 308 | 132 | 292 | 308 | 600 |
| 12ECE315 | B | 315 | 17,6 | 1 | 1 | - | - | 315 | 380 | 155 | 337 | 380 | 680 |



ELEKTROFUSIE FITTINGS RACCORDS ÉLECTROSOUDABLES



ELEKTROFUSIE BOCHT 90°

(*) SDR max: lasbaar op SDR 17,6 - 17 - 13,6 - 11 - 9 - 7,4

Type A en B enkele draad

Type C dubbele draad

COUDE A 90° ELECTROSOUDABLE

(*) SDR max. : soudable sur SDR 17,6 - 17 - 13,6 - 11 - 9 - 7,4

Types A et B à un fil

Type C à deux fils

PE100 SDR11 PFA/PN16

| Code | Type | Ø | SDR max.* | Verpakking Emball.: | Hoeveelheid Qté /palette | Gewicht Poids kg/p. | Volume m ³ /p. | Dn | D | L1 | L2 | L | H |
|-----------|------|-----|-----------|---------------------|--------------------------|---------------------|---------------------------|-----|-----|-----|-------|-------|-------|
| 12EGEM020 | A | 20 | 17,6 | 30 | 1,440 | 0,073 | 0,0006 | 20 | 32 | 34 | 50,5 | 52 | 95,5 |
| 12EGEM025 | A | 25 | 17,6 | 30 | 1,440 | 0,085 | 0,0006 | 25 | 37 | 37 | 54 | 57 | 102 |
| 12EGEM032 | B | 32 | 17,6 | 20 | 960 | 0,115 | 0,0008 | 32 | 45 | 34 | 57,5 | 64 | 80 |
| 12EGEM040 | B | 40 | 17,6 | 20 | 960 | 0,160 | 0,0008 | 40 | 53 | 41 | 65 | 73 | 91,5 |
| 12EGEM050 | B | 50 | 17,6 | 30 | 810 | 0,203 | 0,0012 | 50 | 65 | 48 | 77 | 84 | 109,5 |
| 12EGEM063 | B | 63 | 17,6 | 20 | 540 | 0,328 | 0,0018 | 63 | 78 | 53 | 88 | 100 | 129 |
| 12EGEM075 | B | 75 | 17,6 | 14 | 378 | 0,457 | 0,0026 | 75 | 90 | 58 | 97 | 110 | 142 |
| 12EGEM090 | B | 90 | 17,6 | 14 | 168 | 1,068 | 0,0057 | 90 | 115 | 78 | 119 | 133 | 176 |
| 12EGEM110 | B | 110 | 17,6 | 10 | 120 | 0,143 | 0,0080 | 110 | 139 | 83 | 144 | 164 | 214 |
| 12EGEM125 | B | 125 | 17,6 | 8 | 96 | 1,994 | 0,0100 | 125 | 158 | 85 | 157,5 | 180 | 237 |
| 12EGEM160 | B | 160 | 17,6 | 12 | 48 | 3,250 | 0,0180 | 160 | 192 | 90 | 173 | 208,5 | 269 |
| 12EGEM180 | B | 180 | 17,6 | 5 | 20 | 6,450 | 0,0432 | 180 | 208 | 112 | 185 | 225 | 289 |
| 12EGEM200 | B | 200 | 17,6 | 5 | 20 | 7,870 | 0,0432 | 200 | 230 | 125 | 205 | 250 | 320 |
| 12EGE225 | C | 225 | 17,6 | 4 | 16 | 10,925 | 0,0540 | 225 | 274 | 124 | 337 | 274 | 474 |
| 12EGE250 | C | 250 | 17,6 | 8 | 8 | 17,125 | 0,1128 | 250 | 308 | 132 | 385 | 308 | 539 |
| 12EGE315 | C | 315 | 17,6 | 1 | 1 | - | - | 315 | 380 | 155 | 422 | 380 | 612 |