

CATALOGO PRODOTTI

Products catalogue
Catálogo productos
Catalogue produits

10/16





IN VIGORE DAL	01.05.2017 Rev.01
IN FORCE FROM	
EN VIGOR DE	
EN VIGUER DU	

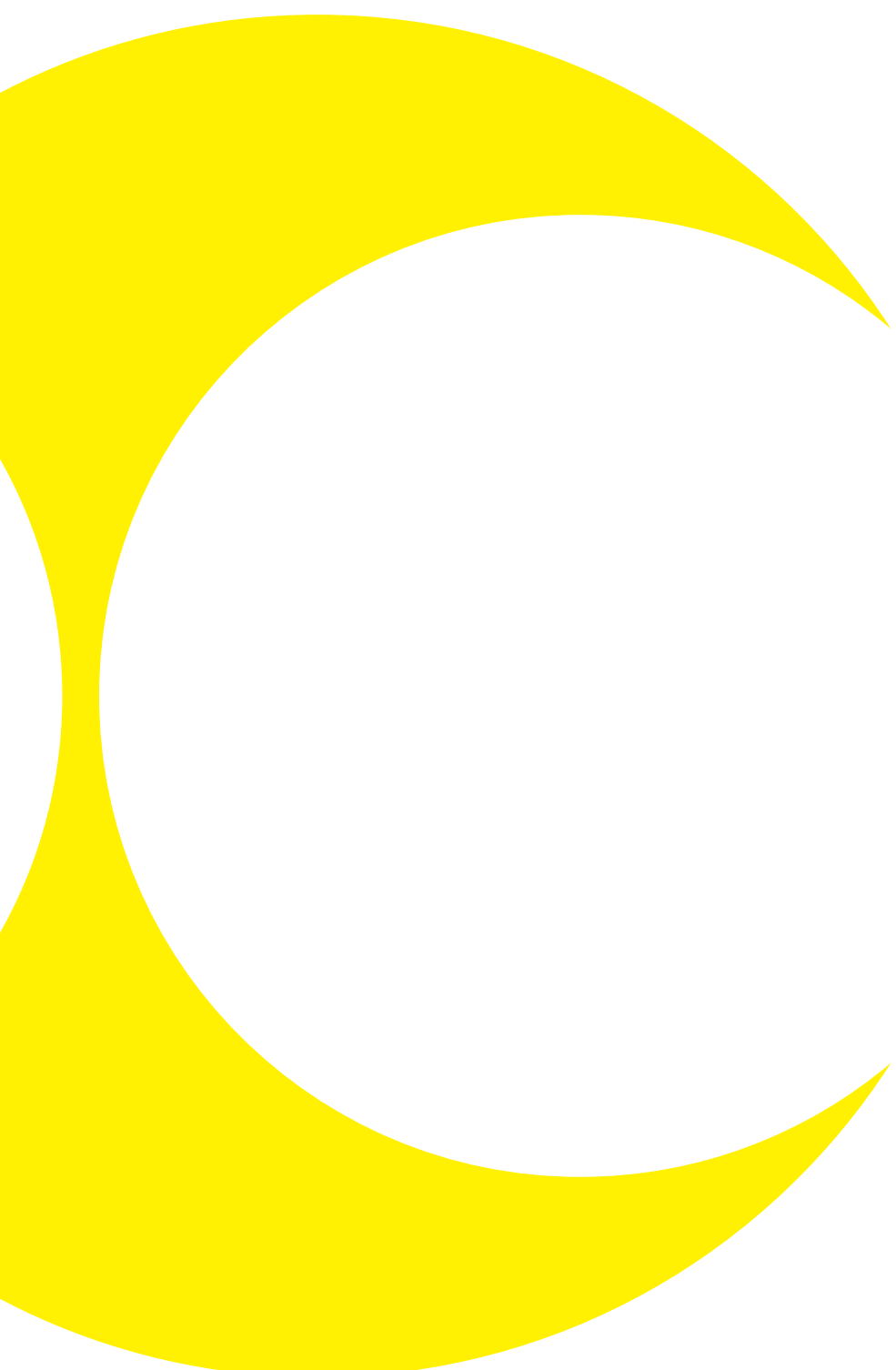
LE INFORMAZIONI CONTENUTE IN QUESTO CATALOGO, POSSONO SUBIRE VARIAZIONI SENZA ALCUN PREAVVISO

The informations included in this Catalogue may be modified without any notice

La información contenida en este Catálogo puede sufrir variaciones sin previo aviso

Les informations contenues dans ce Catalogue peuvent subir des variations sans aucun préavis





introduzione
introduction
introduccion
introduction

Introduzione








Gentile cliente,

rimanendo sempre fortemente legati al nostro passato, che ci ha permesso di raggiungere grandi traguardi e risultati, acquisendo così una grande esperienza, guardiamo adesso al futuro prossimo pronti a cogliere tutte le opportunità di crescita che questo ci riserverà.

In questa ottica è stato stilato il nostro nuovo catalogo. Ci siamo posti l'obiettivo di modificare e modernizzare il metodo di presentazione dei prodotti, introducendo per esteso il codice prodotto. Questa è solo la prima di tante novità e siamo sicuri che le nostre scelte si riveleranno un utile ed efficace strumento per migliorare ed aumentare insieme a voi la nostra presenza nel mercato dei raccordi in polietilene.

Simboli e definizioni

In questo catalogo trovate i seguenti simboli

-  articolo utilizzabile per impianti per il gas combustibile
-  articolo utilizzabile per impianti per acqua in pressione
-  articolo utilizzabile per acqua potabile
-  articolo utilizzabile per impianti industriali
-  articolo utilizzabile per impianti antincendio (solo Italia D.M. 03/08/2015)

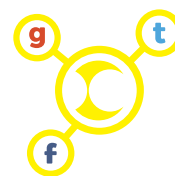
Inoltre, all'inizio di ciascuna sezione del catalogo e specifica per le differenti famiglie di prodotti (es: raccordi a codolo, elettrosaldabili, ecc.) è stata aggiunta una parte dedicata alla illustrazione delle principali caratteristiche tecniche dei prodotti in essa contenuti.

La comunicazione istituzionale

La nostra Società ha destinato molte risorse nella progettazione e gestione del sito:

www.plastitaliaspa.com

È nostra intenzione sviluppare la comunicazione con e per il mercato attraverso lo sviluppo di questo moderno sistema di comunicazione integrandolo con i più importanti portali social (YouTube®, Twitter®, Facebook®, ecc.).



La comunicazione aziendale



Il Cloud "Plast LIFE" è un altro moderno mezzo di comunicazione con il mercato.

Nel portale sono disponibili i documenti dei clienti quali, fatture, documenti di trasporto, certificati di controllo tipo 3.1, ecc. Plastitalia S.p.A. in totale accordo con la politica ambientale (**EMAS and ISO 14000**), cerca di essere sempre più "eco friendly", riducendo il più possibile l'utilizzo della carta stampata.

La formazione

Plastitalia S.p.A. produce prodotti destinati ad un utilizzo professionale. Anche gli addetti all'installazione devono essere adeguatamente formati ed informati in merito alle prestazioni caratteristiche dei prodotti ed alle loro modalità di installazione. Per questi motivi in Plastitalia S.p.A. è operativo il centro di addestramento IPE.

IPE è in grado di svolgere corsi teorici e pratici sui temi legati alla saldatura del polietilene e il centro può organizzare corsi specifici a seconda delle richieste dei clienti.



| Plast experience

Inoltre il centro può operare per il rilascio del certificato di saldatore in accordo alla norma europea UNI EN 13067 (validità Italia e Europa) e svolge con regolarità il corso per la qualificazione dei saldatori in accordo alla norma UNI 9737 (validità del certificato solo Italia).

I corsi informano in merito alle norme vigenti e si rivolgono:

- agli addetti alla saldatura e alla posa in opera di tubazioni e/o raccordi;
- agli assistenti di cantiere che necessitano di formazione sulle procedure di saldature;
- tutti coloro che desiderano conoscere a fondo il sistema PE, ecc.

I corsi si svolgono presso la nostra sede e, a richiesta, presso la sede dei nostri clienti.

Tutte le informazioni relative ai periodi nei quali si svolgono i corsi presso la nostra sede e le modalità d'iscrizione possono essere ottenute visitando il sito: www.plastitaliaspa.com.

Le certificazioni aziendali



Consapevole che il proprio successo è legato alla capacità di soddisfare tutti i clienti con la fornitura di prodotti e servizi di qualità, Plastitalia S.p.A. opera con un "Sistema di Gestione Qualità" conforme alla norma **UNI EN ISO 9001** fin dal 1997, anno in cui conseguì, per la prima volta, la relativa certificazione.

La Plastitalia S.p.A. è dal 2002 impegnata nella tutela dell'ambiente e lo dimostra attraverso la certificazione di conformità ai requisiti della norma **UNI EN ISO 14001**, del proprio "Sistema di Gestione Ambientale".

Inoltre, nel 2006, ha soddisfatto tutti i principi contenuti nel Regolamento Eco-Management and Audit Scheme (EMAS). Ultimo testimone dell'impegno sociale della Direzione Aziendale è l'aver investito nell'applicazione volontaria delle norme della serie BS OHSAS 18001 utilizzate per creare procedure formali per gestire la salute e le minacce per la sicurezza dei lavoratori. Il laboratorio qualità di Plastitalia S.p.A. ha ottenuto la certificazione secondo quanto indicato nella norma **UNI EN ISO CEI/IEC 17025**. Alcune procedure di controllo sono quindi svolte in regime di accreditamento sotto il controllo dell'Organismo Nazionale autorizzato dallo Stato italiano "ACCREDIA".

L'elenco completo delle certificazioni disponibili si trova su www.plastitaliaspa.com.

Le certificazioni di prodotto

Tutti i prodotti Plastitalia S.p.A. superano severe prove di tipo per determinarne la capacità di resistenza ai parametri di lavoro prefissati. Le norme volontarie che sono applicate durante le fasi di progettazione, prova, fabbricazione e rilascio del prodotto sono: **UNI EN 12201** (parti 1, 3, 4 e 7), Acqua per usi generali compreso il potabile, **UNI EN 1555** (parti 1, 3, 4 e 7), Gas combustibile, **ISO 4427** (parti 1, 3, 4 e 7) Acqua per usi generali compreso il potabile, **ISO 4437** (parti 1, 3, 4 e 7), Gas combustibile.



Introduzione

Introduzioni



I prodotti hanno ottenuto i certificati di conformità alle suddette norme da vari organismi tra cui citiamo a titolo di riferimento: **I.I.P.** (Italia), **KIWA** (Olanda), **DVGW** (Germania), **NF** (Francia), ecc. L'elenco completo delle certificazioni disponibili si trova su www.plastitaliaspa.com.

Ugualmente le Unità di controllo (saldatrici) sono state progettate, costruite e provate secondo il più importante documento normativo del settore la **ISO 12176-2** e, soprattutto, secondo le **Direttive Europee** in materia di sicurezza del prodotto. Anche per questo prodotto è disponibile, nel cloud, la documentazione tecnica che ne attesta il superamento delle prove rilasciato da laboratorio di terza parte (prove d'isolamento, del grado di protezione, di tipo, ecc.).

Acqua potabile

Fanno parte delle prove di prodotto tutte le procedure idonee a garantire il contatto dell'acqua potabile con quanto presente in questo listino. Per poter garantire i propri clienti in merito alla possibilità di utilizzo dei prodotti in polietilene nelle reti di trasporto e distribuzione dell'acqua potabile Plastitalia S.p.A. ha svolto le prove di verifica secondo gli schemi legislativi dei seguenti paesi:

- Inghilterra (certificato **WRAS**)
- Olanda (certificato **KIWA-ATA Water Mark**)
- Germania (**KTW** certificato **DVGW – TZW**)
- Francia (**ACS/ NF – XPP 41-250** certificato Eurofins)
- Italia **D.M.6 Aprile 2004 n° 174** (certificato I.I.P.)
- Etc.



L'elenco completo delle certificazioni disponibili si trova su www.plastitaliaspa.com.

Plastfast

Per la prima volta al mondo Plastitalia S.p.A. introduce nuovi criteri di raffreddamento dei raccordi elettrosaldabili, dal dn 50 al dn 355, legati alla temperatura ambiente (come già per la saldatura testa a testa secondo la specifica di saldatura DVS 2207-1:2015).

Questo innovativo sistema, con domanda di brevetto in corso, si compone delle unità di controllo IPlast, dotate di nuovo software, e dei nuovi raccordi a marchio



Plastfast rivoluziona i tempi di raffreddamento; specifica i tempi di collaudo; incrementa l'efficienza e la produttività nei cantieri; garantisce maggiore sicurezza della saldatura.

La tecnologia Plastfast, rigorosamente Made in Italy, costituisce inoltre una significativa miglioria tecnica nel contesto delle gare d'appalto (D.L. 50/2016) ove, per l'assegnazione, è scelto il metodo per l'offerta economicamente più vantaggiosa.

Maggiori informazioni su: www.plastfast.eu.

O.I.L. – Organizzazione Internazionale del Lavoro

Plastitalia S.p.A. opera nel rispetto delle Convenzioni O.I.L. come indicato nell'Allegato X del D.Lgs. 18 Aprile 2016 n. 50.





Dear Customer,








remaining strongly tied to our past, that has allowed us to achieve great goals and results, acquiring a considerable experience, we are now looking to the future to catch all the opportunities of development that this will save us.

From this perspective our new products catalogue has been drawn up. We have set ourselves the aim to modify and modernize the method of the products presentation, introducing the item code entirely. This is only the first novelty and we are sure that our choices will be a useful and efficient tool to improve and to increase with you our presence on the polyethylene fittings market.

Simbols and definitions

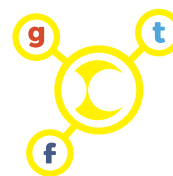
In this products catalogue you will find the following symbols

-  item for fuel gas application
-  item for water pressure application (firefighting systems and other uses)
-  item for drinking water application
-  item for industrial application
-  item for firefighting application (only Italy D.M. 3.08.2015)

Furthermore, at the start of any specific section, related to different products families (eg.: spigot fittings, electrofusion, etc.), of this products catalogue has been added a section in which the main principal technical characteristics of products, belonging to this section, is showed.

Institutional communication

Our company has invested so many resources in the design and management of the site: www.plastitaliaspa.com. It's our will to improve our ability in to communicate with and to the market through the developing of this "state of the art" communication system improving it as much as possible thanks to the most recognized social portals (YouTube®, Twitter®, Facebook®, etc).



Company's communication



The "Plast-LIFE" cloud is another available and modern way to communicate with the market. In the portal are available customer's documents such as invoices, bill of transport, inspection certificates 3.1 type, etc. Plastitalia S.p.A., according to environmental policy (**EMAS and ISO 14000**), tries to be more and more "eco friendly", reducing as much as possible the use of the printed paper.

Introduction

Introduction

Training

Plastitalia S.p.A. manufactures products that are addressed to a professional use. Even who is installing them has to be adequately trainee and informed on the performances characteristics of the products and about their installation methods. For those reasons in Plastitalia S.p.A. is acting the training center IPE.

IPE performs theoretical and practical training on the issues relating to the welding of the polyethylene and the center may organize specific training on customer's request.



Moreover the center may operate for the issue of the welder's certificate according to the European standard UNI EN 13067 (whose validity is for Italy and Europe) and performs as scheduled the training for welders qualification according to the standard UNI 9737 (this certificate is only for Italy).

Training programs are about actual standards and are designed for:

- people in charge to perform welds and dedicated to plough pipelines;
- to yards assistants who needs training on the welding procedures;
- all people who wants to deeply know the PE system, etc.

All trainings are carried out at our facility and, on request, on customer's site.

All information about all trainings scheduled at our facility and subscription list may be obtained visiting our web site at: www.plastitaliaspa.com (page training). You may also ask other requests sending a mail to: corsi@plastitaliaspa.com.

Company's certification



Aware that its success is strictly connected to the ability to satisfy all the customers by providing them with quality products and services, Plastitalia S.p.A. has been working with a "Quality Management System" according to **UNI EN ISO 9001** since 1997, when for the first time, it has achieved the relevant certification. Since 2002 Plastitalia S.p.A. is committed to safeguarding the environment and this is shown through the certification of compliance of its "Environmental Management System" with the standard **UNI EN ISO 14001**.

Furthermore, in 2006, Plastitalia S.p.A. meets all the principles contained in Eco-Management Regulation and Audit Scheme (EMAS). Last witness of the social commitment of the Management Company's is the investment in the voluntary application of the BS OHSAS 18001 series standards, used to create formal procedures for the management of the healthy and the threat of workers' safety.

The Company's quality laboratory achieved the certification in conformity to what required in the **UNI EN ISO CEI/IEC 17025** standard. Some of the inspection procedures are executed under the validation regime and checked by the authorized National Organism "ACCREDIA", this last being the only authorized by Italian Government. The complete list of available certificate may be found at: www.plastitaliaspa.com.

Products certification

All Plastitalia S.p.A. products are passing severe type tests that will allow to determine the ability to resist to prefixed work parameters. The voluntary standards that are used during the process of design, test, manufacturing and product release are: **UNI EN 12201** (parts 1, 3, 4 e 7), Water for general purposes and water for human consumption, **UNI EN 1555** (parts 1, 3, 4 e 7), Fuel Gas, **ISO 4427** (parts 1, 3, 4 e 7) Water for general purposes and water for human consumption, **ISO 4437** (parts 1, 3, 4 e 7), Fuel Gas.





Products have obtained the certificate of conformity to above standards released by different organisms and among them we report, only as reference: I.I.P. (Italy), KIWA (Netherlands), DVGW (Germany), NF (France), etc.

The complete list of available certificate may be found at: www.plastitaliaspa.com

Similarly the control units have been designed, manufactured and tested according to the most important technical document of this market sector, the **ISO 12176-2** and, over all, following the safety requirements as requested in the **European Directives**.

Even for this product it's available, onto the cloud, all technical documentation that shown the passing of all tests and released by a third part laboratory (insulation test, water proof test, type tests, etc).

Water for human consumption

Are part of the type test all suitable procedures to guarantee the contact of the potable water with products shown in this price list. To guarantee to its customers, relating to the possibility to use the polyethylene made products onto the networks for the transport and distribution of water for human consumption, Plastitalia S.p.A. has carried all tests according the scheme regulations of following countries:

- United Kingdom (certificate **WRAS**)
- Netherlands (certificate **KIWA-ATA Water Mark**)
- Germany (**KTW** certificate **DVGW – TZW**)
- France (**ACS / NF – XPP 41-250** certificate Eurofins)
- Italy **D.M.6 Aprile 2004 n° 174** (certificate I.I.P.)
- Etc.



The complete list of available certificate may be found at: www.plastitaliaspa.com.

Plastfast

For the first time in the world Plastitalia S.p.A. introduces new cooling times of the electrofusion fittings , from dn 50 up to dn 355 , that vary depending on the ambient temperature (according the standard DVS 2207-1:2015, similarly the butt welding procedure).

This innovative system, patent pending, consists of I Plast control units provided with a new software and new electrofusion fittings branded.



Plastfast revolutionizes the cooling times; specifies the testing times; increases site efficiency and productivity; ensures a safer welding.

The Plastfast technology , strictly Made in Italy, is also an important technical improvement in the tenders context (Directive 2014/24/UE) where, for the assignment, the most economically advantageous offer is chosen.

For further information: www.plastfast.eu

I.L.O. – International Labour Organization

Plastitalia S.p.A. works in compliance with the I.L.O. agreements as indicated in the directive 2014/24UE.



Introduction






Introducción



Estimado cliente, nosotros somos fuertemente ligados a nuestro pasado, eso permitió y permitite de llegar a objetivos y resultados muy grandes, consiguiendo así mucha experiencia, ahora miramos al futuro listos a aprovechar todas las oportunidades de crecimiento que esto nos reservará. En esta óptica hemos creado un nuevo catálogo productos. Nos hemos fijado el objetivo de cambiar y modernizar el metodo de presentación de los productos introduciendo, en su integridad, el código del producto. Esta es la primera de muchas noticias y estamos seguros que nuestras decisiones van a ser útiles y eficaces al fin de mejorar y aumentar con vosotros nuestra presencia en el mercado de accesorios en polietileno.

Símbolos y definiciones

En este catálogo productos se incluyen los símbolos

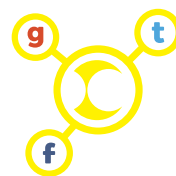
-  artículo utilizable en instalaciones para el gas combustible
-  artículo utilizable en instalaciones para agua bajo presión (red antiincendio y otros usos)
-  artículo utilizable en instalaciones para agua potable
-  artículo utilizable en instalaciones industriales
-  artículo utilizable para instalaciones antiincendio (sólo Italia D.M. 03.08.15)

Además, al inicio de cada sección del catálogo, específica para las diferentes familias de productos (par ej.: codas, electrosoldables, etc.), se ha incluido una parte dedicada a la ilustración de las principales características técnicas de los productos contenidos en la misma.

La comunicación institucional

Nuestra sociedad ha destinado muchos recursos al diseño y gestión del sitio www.plastitaliaspa.com.

Nuestra intención es desarrollar la comunicación con y para el mercado a través del desarrollo de este sistema moderno de comunicación integrándolo constantemente con las redes sociales más importantes (YouTube®, Twitter®, Facebook®, etc).



La comunicación empresarial



El Cloud "Plast LIFE" es otro medio moderno de comunicación con el mercado. En el portal están disponibles los documentos de los clientes como facturas, albaranes, certificados de control tipo 3.1, etc. Plastitalia S.p.A. se esfuerza en ser siempre más "eco friendly", en acuerdo total con la política ambiental (**EMAS y ISO 14000**), reduciendo el más posible el empleo de papel impreso.

La Formación

Plastitalia S.p.A. produce productos para uso profesional. También el personal de instalación debe haber recibido una capacitación adecuada y estar informado sobre las prestaciones características de los productos y sobre sus modalidades de instalación. Por estos motivos en Plastitalia S.p.A. funciona el centro de capacitación IPE.

IPE puede impartir cursos teóricos y prácticos sobre los temas relacionados con la soldadura del polietileno y el centro puede organizar cursos específicos según los pedidos de los clientes.

Además, el centro puede operar para la expedición del certificado de soldador de acuerdo con la norma europea **UNI EN 13067** (validez en Italia y en Europa) desarrollando regularmente el curso para la cualificación de los soldadores de conformidad con la norma **UNI 9737** (validez del certificado sólo en Italia).

Los cursos brindan información sobre las normas vigentes y están destinados a:

- los encargados de las tareas de soldadura y de colocación in situ de tuberías y/o racores.
- los asistentes de las obras que necesitan de formación sobre los procedimientos de soldadura;
- todos aquellos que desean conocer a fondo el sistema PE, etc.

Los cursos se llevan a cabo en nuestra sede y, a pedido, pueden impartirse en la sede de nuestros clientes.

Todas las informaciones relativas a los períodos en los cuales se realizan los cursos en nuestra sede y las modalidades de inscripción pueden obtenerse visitando el sitio: www.plastitaliaspa.com.



I Plast experience

Las certificaciones empresariales



Conscientes que nuestro éxito depende de la capacidad de satisfacer a todos los clientes con el suministro de productos y servicios de calidad, Plastitalia S.p.A. opera con un "Sistema de Gestión de Calidad" conforme con la norma **UNI EN ISO 9001** desde 1997, año en el cual obtuvo, por primera vez, la relativa certificación. Desde el 2002 Plastitalia S.p.A. está comprometida con la tutela del ambiente y lo demuestra a través de la obtención de la certificación de conformidad con los requisitos de la norma **UNI EN ISO 14001**, del propio "Sistema de gestión medioambiental".

Además, en el 2006, ha cumplido con todos los principios contenidos en el Reglamento Eco-Management and Audit Scheme (EMAS). La última señal del compromiso social de la Dirección de la empresa es haber invertido en la aplicación voluntaria de las normas de la serie BS OHSAS 18001, utilizadas para crear procedimientos formales para gestionar la salud y las amenazas para la seguridad de los trabajadores.

El Laboratorio de control de calidad de Plastitalia S.p.A. ha obtenido la certificación según lo indicado por la norma **UNI EN ISO CEI/IEC 17025**. Algunos procedimientos de control se desarrollan bajo el régimen de acreditación bajo el control del Organismo Nacional autorizado por el Estado italiano "ACCREDIA". La lista completa de las certificaciones disponibles se encuentra en www.plastitaliaspa.com.

Las certificaciones de producto

Todos los productos Plastitalia S.p.A. superan estrictas pruebas de tipo para determinar su capacidad de resistencia a los parámetros de trabajo preestablecidos. Las normas voluntarias que se aplican durante las fases de diseño, prueba, fabricación y expedición del producto son: **UNI EN 12201** (partes 1, 3, 4 y 7), Agua para usos generales incluida el agua potable, **UNI EN 1555** (partes 1, 3, 4 y 7), Gas combustible, **ISO 4427** (partes 1, 3, 4 y 7) Agua para usos generales incluida el agua potable, **ISO 4437** (partes 1, 3, 4 y 7), Gas combustible.



Introducción

Introducción



Los productos han obtenido los certificados de conformidad con las antedichas normas de diferentes organismos, entre los cuales, a título de referencia citamos: I.I.P. (Italia), KIWA (Holanda), DVGW (Alemania), NF (Francia), etc.

La lista completa de las certificaciones disponibles se encuentra en www.plastitaliaspa.com. Del mismo modo, las Unidades de control (soldadoras) han sido diseñadas, fabricadas y probadas según el documento normativo del sector más importante, la norma **ISO 12176-2** y, principalmente, según las **Directivas europeas** en materia de seguridad del producto. También para este producto está disponible, en el cloud, la documentación técnica que certifica la superación de las pruebas expedida por un laboratorio de un tercero (pruebas de aislamiento, del grado de protección, de tipo, etc.).

Agua potable

Forman parte de las pruebas de producto todos los procedimientos idóneos para garantizar el contacto del agua potable con aquello presente en esta lista de precios. Para poder garantizar a sus clientes la posibilidad de usar los productos de polietileno en las redes de transporte y distribución del agua potable, Plastitalia S.p.A. ha realizado pruebas de verificación según los esquemas legislativos de los siguientes países:

- Inglaterra (certificado **WRAS**)
- Holanda (certificado **KIWA-ATA Water Mark**)
- Alemania (**KTW** certificado **DVGW – TZW**)
- Francia (**ACS / NF – XPP 41-250** certificado **Eurofins**)
- Italia **D.M.6 Abril de 2004 n° 174** (certificado I.I.P.)
- Etc.



La lista completa de las certificaciones disponibles se encuentra en www.plastitaliaspa.com.

Plastfast

Por primera vez en el mundo, Plastitalia S.p.A. introduce nuevos criterios de enfriamiento de los accesorios electrosoldables, de 50 mm hasta 355 mm de diámetro, que dependen de la temperatura ambiente (ya en uso para la soldadura de elementos térmicos por contacto según la norma de soldadura DVS 2207-1:2015).

Este nuevo sistema, con solicitud de patente pendiente, consta de las unidades de control (soldadoras) I Plast, dotadas de nuevo software, y de nuevos accesorios electrosoldables con marca .



Plastfast revoluciona los tiempos de enfriamiento, especifica los tiempos de prueba de la instalación, aumenta la eficiencia y la productividad en los astilleros, garantiza mayor seguridad de la soldadura. La tecnología Plastfast, toda Made in Italy, constituye una notable mejora técnica en el contexto de las licitaciones (Directiva 2014/24/UE), donde para la asignación se elige el método de la oferta económicamente más ventajosa.

Más informaciones en la página web: www.plastfast.eu.

O.I.T. – Organización Internacional del Trabajo

Plastitalia S.p.A. actúa de acuerdo con las Convenciones O.I.T. como indicado en la directiva 2014/24 UE.





Chers Clients,






tout en restant fortement liés à notre passé, qui nous a permis de réaliser des objectifs et des résultats très importants, qui nous ont fait acquérir une expérience considérable, nous regardons à présent vers l'avenir prêts à relever toutes les opportunités de croissance qu'il nous réservera. C'est dans cette perspective qu'on a rédigé notre nouveau catalogue produits. Nous nous sommes fixé l'objectif de changer et moderniser la méthode de présentation des produits, en introduisant le code du produit en toutes lettres (in extenso).

Ce n'est que la première des nos nouveautés et nous sommes certains que nos choix s'avéreront un moyen utile et efficace pour améliorer et renforcer avec vous notre présence sur le marché des raccords en polyéthylène.



Symboles et définitions

Dans ce catalogue, vous trouverez les symboles

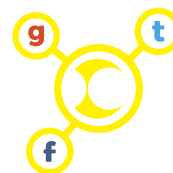
-  article utilisable dans des installations pour le gaz combustible
-  article utilisable dans des installations pour l'eau sous pression (réseau anti-incendie et autres usages)
-  article utilisable dans les installations pour l'eau potable
-  article utilisable dans des installations industrielles
-  article utilisable dans des installations anti-incendie (uniquement en Italie D.M. 03/08/15)

De plus, au début de chaque section du catalogue, une partie dédiée à l'illustration des principales caractéristiques techniques des produits qui y sont contenus a été ajoutée, spécifique selon les différentes familles de produits (par ex : raccords d'emmanchement, électrosoudables, etc.).

La communication institutionnelle

Notre société a mobilisé de nombreuses ressources dans la conception et la gestion du site: www.plastitaliaspa.com.

Notre intention est de développer la communication avec et pour le marché grâce au développement de ce système moderne de communication en l'intégrant toujours plus avec les grands sites de réseaux sociaux (YouTube®, Twitter®, Facebook®, etc.).



La communication de l'entreprise



Le Cloud « Plast LIFE » est un autre moyen moderne de communication avec le marché. Le site Internet met à disposition les documents des clients tels que les factures, les documents de transport, les certificats de contrôle du type 3.1, etc. Plastitalia S.p.A. s'efforce d'être de plus en plus "eco friendly", en accord total avec la politique de l'environnement (EMAS et ISO 14000), en réduisant au maximum l'utilisation du papier imprimé.

Introduction

Introduction

La formation

Plastitalia S.p.A. fabrique des produits destinés à une utilisation professionnelle. Même ceux qui les installent doivent être formés et informés de manière appropriée par rapport aux prestations caractéristiques des produits et à leurs modalités d'installation. C'est la raison pour laquelle chez Plastitalia S.p.A. est opérationnel un centre de formation IPE. IPE est capable de dispenser des cours théoriques et pratiques sur les thèmes liés à la soudure du polyéthylène et le centre peut organiser des cours spécifiques en fonction des demandes des clients.



I Plast experience

De plus, le centre peut opérer pour la remise du certificat de soudeur en accord avec la norme européenne UNI EN 13067 (validité Italie et Europe) et dispense régulièrement le cours pour la qualification des soudeurs en accord avec la norme UNI 9737 (certificat valable uniquement en Italie).

Les cours apportent les informations relatives aux normes en vigueur et s'adressent à :

- des opérateurs préposés à la soudure et à la pose sur place de tuyauteries et/ou raccords ;
- des assistants de chantier qui ont besoin d'une formation sur les procédures de soudure ;
- tous ceux qui désirent connaître à fond le système PE, etc.

Les cours sont dispensés dans notre siège et, sur demande, dans le siège de nos clients.

Toutes les informations relatives aux périodes pendant lesquelles se déroulent les cours dans notre siège et les modalités d'inscription peuvent être obtenues en visitant le site: www.plastitaliaspa.com.

Les certifications de l'entreprise



Conscient que le succès est lié à la capacité de satisfaire tous les clients avec la fourniture de produits et de services de qualité, Plastitalia S.p.A. travaille avec un « Système de gestion de la qualité » conforme avec la norme **UNI EN ISO 9001** depuis 1997, année où elle reçut, pour la première fois, la certification relative. L'entreprise Plastitalia S.p.A. est depuis 2002 engagée dans la tutelle de l'environnement et le démontre à travers la certification de conformité aux critères de la norme **UNI EN ISO 14001**, du propre « Système de gestion environnementale ».

De plus, en 2006, elle a satisfait tous les principes contenus dans la Règlementation Eco-Management and Audit Scheme (**EMAS**). Le dernier témoignage de l'engagement social de la Direction de l'entreprise est d'avoir investi dans l'application volontaire des normes de la série **BS OHSAS 18001** utilisées pour créer des procédures formelles pour gérer la santé et les menaces pour la sécurité des travailleurs. Le laboratoire de contrôle de qualité de Plastitalia S.p.A. a obtenu la certification selon ce qui est indiqué dans la norme **UNI EN ISO CEI/IEC 17025**. Certaines procédures de contrôle sont donc effectuées en régime d'accréditation sous le contrôle de l'Organisme national autorisé de l'État italien « ACCREDIA ». La liste complète des certifications disponibles se trouve sur www.plastitaliaspa.com.

Les certifications de produit

Tous les produits Plastitalia S.p.A. ont réussi les essais de type pour déterminer la capacité de résistance aux paramètres de travail préfixés. Les normes volontaires qui sont appliquées pendant les phases de conception, d'essai, de fabrication et de livraison du produit sont : **UNI EN 12201** (parties 1, 3, 4 et 7), Eau pour des utilisations générales y compris l'eau potable, **UNI EN 1555** (parties 1, 3, 4 et 7), Gaz combustible, **ISO 4427** (parties 1, 3, 4 et 7) Eau pour des utilisations générales y compris l'eau potable, **ISO 4437** (parties 1, 3, 4 et 7), Gaz combustible.





Les produits ont obtenu les certificats de conformité aux normes ci-dessus par différents organismes dont ceux ci-dessous que nous citons à titre de référence : I.I.P. (Italie), KIWA (Hollande), DVGW (Allemagne), NF (France), etc.



La liste complète des certifications disponibles se trouve sur www.plastitaliaspa.com

De la même manière, les unités de contrôle (soudeuses) ont été conçues, fabriquées et testées selon le plus important document normatif du secteur la norme **ISO 12176-2** et, surtout, selon les **Directives européennes** en matière de sécurité du produit. La documentation technique de ce produit qui en atteste la réussite des essais remise par le laboratoire de tiers (essai d'isolement, du degré de protection, de type, etc.) est également disponible sur le cloud.



Eau potable

Toutes les procédures appropriées pour garantir le contact de l'eau potable avec ce qui est présent dans ce catalogue font partie des essais de produit. Pour pouvoir garantir à ses clients par rapport à la possibilité d'utilisation des produits en polyéthylène dans les réseaux de transport et de distribution de l'eau potable, Plastitalia S.p.A. a effectué les essais de vérification selon les schémas législatifs des pays suivants :

- Angleterre (certificat **WRAS**)
- Hollande (certificat **KIWA-ATA Water Mark**)
- Allemagne (**KTW** certificat **DVGW – TZW**)
- France (**ACS / NF – XPP 41-250** certificat Eurofins)
- Italie **D.M.6 Aprile 2004 n° 174** (certificat I.I.P.)
- Etc.



La liste complète des certifications disponibles se trouve sur www.plastitaliaspa.com.

Plastfast

Plastitalia S.p.A. introduit, pour la première fois au monde, de nouveaux critères de refroidissement des raccords électrosoudables, du diamètre 50 au diamètre 355, liés à la température ambiante (comme dans le cas de la soudure bout à bout selon la norme DVS 2207-1:2015).

Ce système innovant, avec demande de brevet en cours, se compose des unités de contrôle I Plast, toutes équipées du nouveau software, et de nouveaux raccords électrosoudables de la marque .



Le technologie Plastfast, rigoureusement Made in Italy, est une amélioration technique significative dans le contexte des appels d'offres (Directive 2014/24/UE) où, pour l'attribution, est choisi la méthode pour l'offre économiquement la plus avantageuse.

Pour tous renseignements complémentaires consultez notre site: www.plastfast.eu

O.I.T. – Organisation International du Travail

Plastitalia S.p.A. agit dans le respect des Conventions O.I.T., tel que défini dans la directive 2014/24 UE.



Introduction

INDICE - INDEX - ÍNDICE - INDEX

Stampati - Injection moulded - Inyectados - Inyectés



Ti 90° codolo lungo
tee 90° long spigot
te 90° mango largo
té 90° embout long

pag. 27



Riduzione codolo corto
reducer short spigot
reducción mango corto
réduction embout court

pag. 51



Ti 90° ridotta codolo lungo
reduced tee 90° long spigot
te 90° reducida mango largo
té réduit 90° embout long

pag. 29



Adattatore per flange (cartella) codolo lungo
Flange adaptor long spigot
Collar para brida (portabrida) mango largo
Collier pour bride (collet) embout long

pag. 55



Croce codolo lungo
cross long spigot
cruz mango largo
croix embout long

pag. 33



Adattatore per flange (cartella) codolo corto
Flange adaptor short spigot
Collar para brida (portabrida) mango corto
Collier pour bride (collet) embout court

pag. 57



Croce ridotta codolo lungo
cross reduced long spigot
cruz reducida mango largo
croix réduit embout long

pag. 35



Fine linea (calotta) codolo lungo
End cap long spigot
Tapón mango largo
Bouchon embout long

pag. 61



Ti 90° ridotta assemblata codolo lungo
assembled reduced Tee 90° long spigot
te 90° reducida ensamblada mango largo
té réduit assemble 90° embout long

pag. 36



Fine linea (calotta) codolo corto
end cap short spigot
tapón mango corto
bouchon embout court

pag. 63



Y codolo lungo
Y long spigot
Y mango largo
Y embout long

pag. 40



Flangia in acciaio zincato
zinc coated steel flange
brida de acero zincado
bride en acier galvanisé

pag. 65



Ti 45° codolo lungo
tee 45° long spigot
te 45° mango largo
té 45° embout long

pag. 41



Flangia in alluminio
aluminium flange
brida de aluminio
bride en aluminium

pag. 68



Gomito 90° codolo lungo
elbow 90° long spigot
codo 90° mango largo
coude 90° embout long

pag. 42



Flangia in acciaio rivestita in PP
steel flange PP encapsulated
brida de acero recubierta en PP
bride en acier revêtue en PP

pag. 68



Gomito 45° codolo lungo
elbow 45° long spigot
codo 45° mango largo
coude 45° embout long

pag. 44



Guarnizione EPDM per collari SDR17
EPDM gasket to be used on flange adaptor
empaquetadura en EPDM para collars
joint en EPDM pour colliers

pag. 70



Riduzione codolo lungo
reducer long spigot
réduction embout long
reducción mango largo

pag. 46



Bullone UNI EN 14399-1
bolt UNI EN 14399-1
perno UNI EN 14399-1
boulon UNI EN 14399-1

pag. 73

Elettrosaldabili - Electrofusion - Electrosoldables - Electrosondables



Manicotto
coupler
manguito
manchon

pag. 77



Gomito 90°
elbow 90°
codo 90°
coude 90°

pag. 79



Gomito 45°
elbow 45°
codo 45°
coude 45°

pag. 80



Gomito 22,50°
elbow 22,50°
codo 22,50°
coude 22,50°

pag. 80



Gomito 11,25°
elbow 11,25°
codo 11,25°
coude 11,25°

pag. 81



Ti 90°
tee 90°
te 90°
té 90°

pag. 81



Ti 90° ridotta
reducing tee 90°
te reducida 90°
té réduit 90°

pag. 82



Riduzione
reducer
reducción
réduction

pag. 83



Fine linea (Calotta)
end cap
tapón
bouchon

pag. 84



Manicotto di transizione PE/Ottone filettato maschio
transition Coupler PE/Brass threaded male
manguito de transición PE/Latón roscado varón
manchon de Transition PE/Laiton fileté mâle

pag. 84



Manicotto di transizione PE/Ottone filettato femmina
transition Coupler PE/Brass threaded female
manguito de transición PE/Latón roscado hembra
manchon de Transition PE/Laiton fileté femelle

pag. 85



Gomito 90° di transizione PE/Ottone filettato maschio
transition elbow 90° PE/Brass threaded male
codo 90° de transición PE/Latón roscado varón
coude 90° de Transition PE/Laiton fileté mâle

pag. 85



Gomito 90° di transizione PE/Ottone filettato femmina
transition elbow 90° PE/Brass threaded female
codo 90° de transición PE/Latón roscado hembra
coude 90° de Transition PE/Laiton fileté femelle

pag. 86



Gomito 45° di transizione PE/Ottone filettato maschio
transition elbow 45° PE/Brass threaded male
codo 45° de transición PE/Latón roscado varón
coude 45° de Transition PE/Laiton fileté mâle

pag. 86



Gomito 45° di transizione PE/Ottone filettato femmina
transition elbow 45° PE/Brass threaded female
codo 45° de transición PE/Latón roscado hembra
coude 45° de Transition PE/Laiton fileté femelle

pag. 87



Collare di presa in carico
tapping Tee
collar de toma en carga
collier de prise en charge

pag. 88



Collare di presa in carico con valvola
tapping valve
collar de toma en carga con válvula
collier de prise avec vanne

pag. 90



Asta di prolunga telescopica
extension spindle
eje de extensión telescópico
tige-allonge télescopique

pag. 90



Collare di presa in carico con valvola di sicurezza "Gas Stop"
tapping Tee
collar de toma en carga
collier de prise en charge

pag. 91



Adattatore di sicurezza "Gas Stop"
excess flow valve "Gas Stop" adaptor
adaptador de seguridad "Gas Stop"
adaptateur de sécurité "Gas Stop"

pag. 92

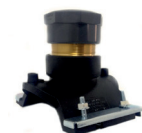
INDICE - INDEX - ÍNDICE - INDEX



Collare di presa semplice
branch saddle
collar de toma simple
collier de prise simple **pag. 93**



Collare di presa semplice grande volume
high volume branch saddle
collar de toma simple gran volumen
collier de prise simple grand volume **pag. 96**



Collare per l'inserimento di palloni otturatori
balloon saddle
collar para la inserción de balones obturadores
collier pour l'introduction de ballons obturateurs **pag. 97**

Transizione - Transition - Transición - Transition



Raccordo di transizione PE/Acciaio rivestito
transition fitting PE/Steel coated steel
accesorio de transición PE/Acero recubierto
raccord de transition PE/Acier revetu **pag. 101**



Raccordo di transizione curvo PE/Acciaio
transition fitting curved PE/Steel
accesorio de transición curvo PE/Acero
raccord de transition courbe PE/Acier **pag. 102**



Raccordo di transizione PE/Acciaio non rivestito
transition fitting PE/Steel not coated steel
accesorio de transición PE/Acero no recubierto
raccord de transition PE/Acier ne pas revetu **pag. 103**



Raccordo di transizione PE/Acciaio nero
transition fitting PE/Black Steel
accesorio de transición PE/Acero negro
raccord de transition PE/Acier noir **pag. 104**



Raccordo di transizione PE/Ottone filettato maschio
transition fitting PE/Brass male threaded
accesorio de transición PE/Latón roscado varón
raccord de transition courbe PE/Laiton fileté mâle **pag. 105**



Raccordo di transizione PE/Ottone filettato femmina
transition fitting PE/Brass female threaded
accesorio de transición PE/Latón roscado hembra
raccord de transition courbe PE/Laiton fileté femelle **pag. 105**

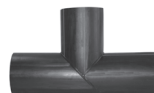


Collettore PE
manifold PE
colector PE
collecteur PE **pag. 106**



Collettore PE/Ottone
manifold PE/Brass
colector PE/Latón
collecteur PE/Laiton **pag. 106**

Settore - Fabricated - Sectores - Sectures



Ti 90° a settori
fabricated Tee 90°
te 90° par sectores
té 90° a secteurs **pag. 111**



Ti 90° ridotta a settori
fabricated reducing Tee 90°
te reducida 90° par sectores
té réduit 90° a secteurs **pag. 112**



Ti 45° a settori
fabricated Tee 45°
te 45° par sectores
té 45° a secteurs **pag. 113**



Croce a settori
fabricated cross
cruz por sectores
croix a secteurs **pag. 114**



Curva 90° a settori
fabricated bend 90°
curva 90° par sectores
courbe 90° a secteurs **pag. 116**



Curva 60° a settori
fabricated bend 60°
curva 60° par sectores
courbe 60° a secteurs **pag. 119**



Curva 45° a settori
fabricated bend 45°
curva 45° par sectores
courbe 45° a secteurs **pag. 120**



Curva 30° a settori
fabricated bend 30°
curva 30° par sectores
courbe 30° a secteurs **pag. 122**

Pezzi speciali - Custom made fittings - Piezas especiales - Pièces spéciales



Valvola in PE
pe valve
válvula de PE
vanne en PE **pag. 127**



Asta di prolunga e tubo di riparazione
spindle and protection tube
eje de extensión e protector
tige-allonge et cheminé **pag. 127**



Asta di prolunga telescopica
telescopic extension spindle
eje de extensión telescópico
tige-allonge télescopique **pag. 128**



Monogiunto
mono socket joint
mono junta
manchon à emboîter **pag. 128**



Bigiunto
double socket joint
bi junta
manchon à joints **pag. 129**



Giunto di dilatazione
expansion joint
junta de dilatación
manchon de dilatation **pag. 129**

Attrezzature - Equipment - Equipos - Equipements



I Plast 105 **pag. 135**



I Plast 60 **pag. 135**



I Plast 30 **pag. 135**



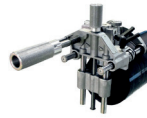
I GEO Plast **pag. 138**



I Plast GPS **pag. 138**



Raschiatore manuale
Manual scraper
Rascadore de tubo manual
Racleur Manuel **pag. 138**



Raschiatore meccanico
Mechanical scraper
Rascadore mecanico
Racleur mecanique **pag. 138**



Smussatore
Chamfering tool
Biseladores
Outil à chanfreiner **pag. 138**



Allineatore
Clamp
Alineador
Positienneur **pag. 139**



Terzo asse per allineatore
Third shaft for clamp
Tercer eje para alieador
Troisième axe pour aligneur **pag. 139**



Tagliatubo a cesoia
Pipe cutter Shears type
Tronzadora de tubo tijera
Coupe tube a cisaille **pag. 139**



Tagliatubo a rotazione
Pipe cutter rotary type
Tronzadora de tubo a rotacion
Coupe tube a rotation **pag. 139**



Tagliatubo a ghigliottina
Guillotine pipe cutter
Tronzadora de tubo a guillotina
Coupe tube a guillotine **pag. 140**



Supporto
Pipe stand
Support
Support **pag. 140**



Rulliera
Roller
Rodillo
Rouleaux **pag. 140**

INDICE - INDEX - ÍNDICE - INDEX



Riarrotatori

Re-rounding clamps
Rodillos
Arrondisseurs

pag. 140



Saldatrice ad elementi termici per contatto (testa a testa)

Butt welding equipment
Máquinas de soldar a tope
Machines à souder bout à bout

pag. 142



Schiacciatiubi

Squeeze off equipment
Aplastatubos
Ecrase-tube

pag. 142



Riarrotatori post schiacciamento

Re-rounding clamps after squeeze off
Rodillos post aplastamiento
Arrondisseurs post ecrasement


pag. 142



Guida ai procedimenti di saldatura

Welding procedures guide
Guía para los procedimientos de soldadura
Guide pour les procédures de soudure

pag. 146

 In applicazione al D.M. 18 Aprile 2016 n° 50 Attuazione delle direttive 2014/23/UE, 2014/24/UE e 2014/25/UE sull'aggiudicazione dei contratti di concessione, sugli appalti pubblici e sulle procedure d'appalto degli enti erogatori nei settori dell'acqua, dell'energia, dei trasporti e dei servizi postali, nonché per il riordino della disciplina vigente in materia di contratti pubblici relativi a lavori, servizi e forniture. Forniamo di seguito una tabella di corrispondenza tra i nostri prodotti ed i codici CPV*.

 For the actuation of Directives 2014/23/UE, 2014/24/UE and 2014/25/UE. We following provide a correspondance table between our products and CPV* codes.

 Para la solicitud de las Directivas 2014/23/UE, 2014/24/UE y 2014/25/UE. Proporcionamos en seguida una tabla de correspondencia entre nuestros productos y los códigos CPV*.

 Application des directives 2014/23/UE, 2014/24/UE et 2014/25/UE. On donne après un tableau de correspondance entre nos produits et les codes CPV*.

descrizione – description	codice - code
Manuali d'istruzione – Instruction manuals	22472000-9
Manuali tecnici - Technical manuals	22473000-6
Lettori ottici – Optical wand	30216100-7
Valvole a sfera – Ball valves	43131260-6
Apparecchiature per fusione – Fusion equipment	42664000-8
Apparecchiature per la fusione della plastica – Plastic fusion equipment	42664100-9
Apparecchiature per saldatura elettrica – Electric welding equipment	42662100-5
Macchine per lavorazione plastica – Machines for plastic works	42994200-2
Attrezzature per condotte – Tools for piping	43132400-1
Materiali per idraulica – Hydraulic materials	41115210-4
Condotte fognarie – Waste piping	44130000-0
Rete per la distribuzione del gas – Gas distribution network	44161110-0
Condotte idriche – Water piping	44161200-8
Tubazioni - Piping	44162000-3
Accessori di tubazioni – Piping ancillaries	44162100-4
Tubazioni di distribuzione – Distribution piping	44162200-5
Tubazioni per acque luride – Piping for soil	44162300-6
Tubazioni per acqua potabile – Piping for water for human consupion	44162500-8
Tubazioni e raccordi – Piping and fittings	44163000-0
Tubazioni di drenaggio - Piping for drainage	44163110-4
Tubazioni di scarico – Waste piping	44161111-1
Tubazioni per fogna – Soil piping	44163130-0
Tubazioni a bassa pressione – Low pressure piping	44163150-6
Tubazioni e accessori per la distribuzione – Piping and ancillaries for distribution	44163160-9
Raccordi per tubazioni – Fittings for piping	44163200-2
Giunti per tubi – joints for pipes	44163240-4
Tubi e accessori – Pipes and ancillaries	44164310-3
Gasdotti – Gas system	44161100-7
Manicotti - Couplers	44165300-7
Giunti - Joints	44167100-9
Flange - Flanges	44167110-2
Giunti a flangia – Flanged joints	44167111-9
Gomiti, giunti a T e raccordi – Elbows, T joints and fittings	44167300-1
Gomiti - Elbows	44167400-2
Collari per tubazioni – Branchs for piping	44212314-3
Condotte d'aria compressa – Air compressed piping	45231500-0
Impianto d'irrigazione – Irrigation system	45232120-9
Impianto di trattamento delle acque fognarie – Treatment system for waste waters	45232421-9
Saldatura - Welding	45262680-1
Lavori di installazione di raccorderia gas – Works for installation of gas fittings	45333000-0
Polietilene - Polyethylene	AB08-3

Gas pipework for buildings: information hereafter is valid only for Italy

Tuyauteries de gaz pour les bâtiments: les informations suivantes ne sont valables que pour l'Italie

Tuberías de gas para edificios: las siguientes informaciones solo son validas para Italia

APPLICAZIONE DELLA NORMA UNI 7129

(portata termica nominale non maggiore di 35 kW)

I materiali indicati nella seguente tabella sono ricavati dalla UNI 7129:2015 e sono utilizzabili allo scopo della “Regola d’arte” e per una regolare dichiarazione di conformità dell’impianto (D.M. 37/08):

Famiglia raccordi	Tipologia raccordi	Diametro massimo utilizzabile*	SDR
Stampati (da pag. 27 a pag. 64)	tutti	110 mm	11 / 17
Flange metalliche	tutte	DN 100	---
Elettrosaldabili (da pag. 77 a pag 87)	tutti (max ø filettature 2")	110 mm.	11 / 17
Elettrosaldabili (da pag. 88 a pag 89)	tutti	110x63 mm	11
Elettrosaldabili (da pag. 93 a pag 95)	tutti	110x75 mm	11
Raccordi di transizione (da pag. 101 a pag 102)	tutti	110 mm	11
Raccordi di transizione (pag. 105)	tutti	110 mm	11

Valvola (solo per interro diretto)	Tipologia	Diametro massimo utilizzabile*	SDR
Valvola PE (pag. 127)	---	110 mm	11
Raccordi di transizione (pag. 105)	tutti	110 mm	11

* il diametro minimo utilizzabile è sempre 20 mm.

Per impianti destinati all'alimentazione di centrali termiche con potenza maggiore di 35 kW i materiali utilizzabili fanno riferimento alla norma UNI 11528.



raccordi a codolo stampati in PE 100
spigot fittings injection moulded PE 100
accesorios inyectados en PE 100
raccords bout à bout injectés en PE 100

CARATTERISTICHE TECNICHE



Raccordi a codolo	
Materiale	PE 100 nero – disponibile su richiesta PE100 arancio e/o blu e PE80 nero, giallo e/o blu
Esecuzione	Stampati (vedi note per altre caratteristiche specifiche)
Norme	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Flange libere in metallo	
Materiale	Acciaio zincato – alluminio - acciaio rivestito in polipropilene
Esecuzione	DN, diametro esterno e foratura per PN secondo UNI EN 1092-1 (ISO 7500) - Spessore e foro centrale secondo ISO 9624
Guarnizione	
Materiale	EPDM approvato solo per uso con acqua
Esecuzione	Stampata
Spessore	S = 3 mm

TECHNICAL CHARACTERISTIC



Spigot fittings	
Material	PE 100 black – available on request PE 100 orange and/or blue and PE 80 black, orange and/or blue
Manufacture	Moulded (please see note for other specific characteristics)
Standards	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Backing loose metal flanges	
Material	Zinc plated steel – aluminium - polypropylene with steel insert
Manufacture	DN, external diameter and PN drilling as per UNI EN 1092-1 (ISO 7500)- Thickness and central hole as per ISO 9624
Gasket	
Material	EPDM approved only for water application
Manufacture	Moulded
Thickness	S = 3 mm

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



Accesorios inyectados	
Materiale	PE 100 negro – disponible bajo pedido PE100 naranja y/o azul y PE80 negro, amarillo y/o azul
Ejecución	Inyectados (véanse las notas para las otras características específicas)
Normas	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Bridas libres de metal	
Materiale	Acero galvanizado - aluminio - acero recubierto de polipropileno
Ejecución	DN, diámetro externo y perforado para PN según la norma UNI EN 1092-1 (ISO 7500) - Espesor y orificio central según la norma ISO 9624
Junta	
Materiale	EPDM aprobado sólo para uso con agua
Ejecución	Inyectada
Espesor	S = 3 mm

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



Raccords bout à bout injectés	
Matériau	PE 100 noir – disponible sur demande PE100 orange et/ou bleu et PE80 noir, jaune et/ou bleu
Exécution	moulés (voir remarque pour d'autres caractéristiques spécifiques)
Normes	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Bride libre en métal	
Matériau	acier zingué – aluminium - acier revêtu en polypropylène
Exécution	DN, diamètre externe et perforation pour PN selon UNI EN 1092-1 (ISO 7500) Épaisseur et trou central selon ISO 9624
Joint	
Matériau	EPDM approuvé uniquement pour être utilisé avec l'eau
Exécution	moulée
Épaisseur	É = 3 mm

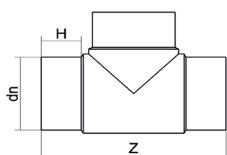
Ti 90° codolo lungo

tee 90° long spigot
te 90° mango largo
té 90° embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

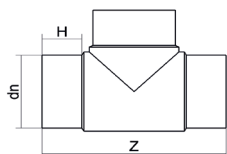


SDR17 PN10



dn	code	H	Z	Weight (kg.)
63	TP063B	68	229	0,30
75	TP075B	72	256	0,47
90	TP090B	82	303	0,84
110	TP110B	92	336	1,24
125	TP125B	91	356	1,62
140	TP140B	96	390	2,28
160	TP160B	104	423	3,82
180	TP180B	107	451	4,24
200	TP200B	117	501	5,54
225	TP225B	121	538	7,58
250	TP250B	131	596	11,60
280	TP280B	127	651	15,70
315	TP315B	152	703	20,30
355	TP355B	165	800	30,04
400	TP400B	180	890	42,40
450	TP450B	195	984	59,80
500	TP500B	220	1090	78,20
560	TP560B	240	1230	107,20
630	TP630B	250	1320	144,80

SDR11 PN16



dn	code	H	Z	Weight (kg.)
25	TP025C	-	-	-
32	TP032C	50	147	0,06
40	TP040C	55	171	0,12
50	TP050C	56	180	0,15
63	TP063C	68	229	0,40
75	TP075C	72	256	0,62
90	TP090C	82	303	1,00
110	TP110C	92	336	1,64
125	TP125C	91	356	2,20
140	TP140C	96	390	3,04
160	TP160C	104	423	4,46
180	TP180C	107	451	5,72
200	TP200C	117	501	7,58
225	TP225C	121	538	10,80
250	TP250C	131	596	14,08
280	TP280C	127	651	20,30
315	TP315C	152	703	27,78
355	TP355C	165	800	40,20
400	TP400C	180	890	56,20
450	TP450C	195	984	80,00
500	TP500C	220	1090	110,00
560	TP560C	240	1230	146,00
630	TP630C	250	1320	193,80

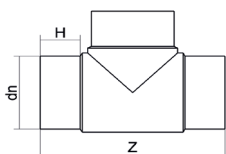
Ti 90° codolo lungo

tee 90° long spigot
te 90° mango largo
té 90° embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

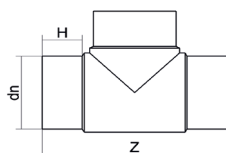


SDR9 PN20



dn	code	H	Z	Weight (kg.)
75	TP075G	72	256	0,76
90	TP090G	82	303	1,29
110	TP110G	92	336	2,13
125	TP125G	91	356	2,83
140	TP140G	96	390	3,97
160	TP160G	104	423	6,04
180	TP180G	107	451	7,39
200	TP200G	117	501	10,10
225	TP225G	121	538	13,56
250	TP250G	131	596	18,75
280	TP280G	127	651	25,82
315	TP315G	152	703	38,00
355	TP355G	165	800	49,60
400	TP400G	180	890	62,70
450	TP450G	195	984	87,97
500	TP500G	220	1090	134,90
560	TP560G	240	1230	194,75
630	TP630G	250	1320	-

SDR7,4 PN25



dn	code	H	Z	Weight (kg.)
25	TP025H	-	-	-
32	TP032H	-	-	-
40	TP040H	-	-	-
50	TP050H	56	180	0,23
63	TP063H	68	229	0,52
75	TP075H	72	256	0,80
90	TP090H	82	303	1,36
110	TP110H	92	336	2,24
125	TP125H	91	356	2,98
140	TP140H	96	390	4,18
160	TP160H	104	423	6,36
180	TP180H	107	451	7,78
200	TP200H	117	501	10,60
225	TP225H	121	538	14,27
250	TP250H	131	596	19,74
280	TP280H	127	651	27,18
315	TP315H	152	703	40,00
355	TP355H	165	800	52,20
400	TP400H	180	890	66,00
450	TP450H	195	984	92,60
500	TP500H	220	1090	142,00
560	TP560H	240	1230	205,00
630	TP630H	250	1320	-

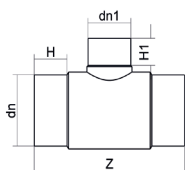
Ti 90° ridotta codolo lungo

reduced tee 90° long spigot
te 90° reducida mango largo
té réduit 90° embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR17 PN10



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
90	50	TRP090050B	81	58	302	0,71
90	63	TRP090063B	81	69	302	0,64
110	50	TRP110050B	90	57	335	0,99
110	63	TRP110063B	90	70	335	1,11
110	90	TRP110090B	90	82	335	1,12
125	63	TRP125063B	90	70	358	1,33
125	90	TRP125090B	90	82	358	1,50
140	63	TRP140063B	97	72	390	2,16
140	90	TRP140090B	95	84	390	2,29
160	63	TRP160063B	104	72	424	2,54
160	90	TRP160090B	104	84	424	3,10
160	110	TRP160110B	104	92	424	2,74
160	125	TRP160125B	104	91	424	2,70
180	63	TRP180063B	105	64	450	4,36
180	90	TRP180090B	105	82	450	4,10
180	110	TRP180110B	105	88	448	4,66
180	125	TRP180125B	105	92	448	3,78
200	63	TRP200063B	116	84	500	4,93
200	90	TRP200090B	116	84	500	4,58
200	110	TRP200110B	116	92	500	5,20
200	125	TRP200125B	116	92	500	5,70
200	160	TRP200160B	116	104	500	5,60
200	180	TRP200180B	116	112	500	6,75
225	90	TRP225090B	120	84	538	7,83
225	125	TRP225125B	120	91	538	6,56
225	160	TRP225160B	120	105	538	6,88
225	180	TRP225180B	120	106	540	7,80
250	110	TRP250110B	130	92	596	9,00
250	125	TRP250125B	130	109	596	9,20
250	160	TRP250160B	130	106	596	9,31
250	180	TRP250180B	130	106	596	9,56
250	200	TRP250200B	130	116	596	12,16
280	110	TRP280110B	126	92	653	12,75
315	110	TRP315110B	156	91	703	17,44
315	125	TRP315125B	152	105	703	18,03
315	160	TRP315160B	152	106	703	17,80
315	180	TRP315180B	152	116	703	18,24
315	200	TRP315200B	152	120	703	18,00

Continua
Lees la pagina siguiente

See next page
Lisez la page suivante

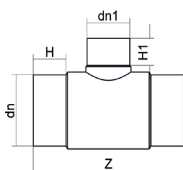
Ti 90° ridotta codolo lungo

reduced tee 90° long spigot
te 90° reducida mango largo
té réduit 90° embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR17 PN10



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
355	110	TRP355110B	180	90	690	20,60
355	160	TRP355160B	180	101	685	20,94
355	225	TRP355225B	174	120	674	20,94
355	250	TRP355250B	175	130	685	21,40
400	110	TRP400110B	190	89	755	29,00
400	160	TRP400160B	190	102	755	29,10
400	225	TRP400225B	190	120	755	29,92
450	160	TRP450160B	197	100	676	31,80
450	225	TRP450225B	198	122	765	40,00
450	315	TRP450315B	198	155	887	48,00
500	160	TRP500160B	215	99	710	39,54
500	250	TRP500250B	220	140	815	46,40
500	315	TRP500315B	215	155	910	58,20
560	250	TRP560250B	240	135	960	70,80
630	160	TRP630160B	255	101	800	66,20
630	250	TRP630250B	255	137	875	80,20

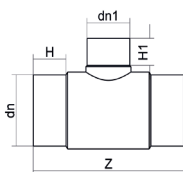
Ti 90° ridotta codolo lungo

reduced tee 90° long spigot
te 90° reducida mango largo
té réduit 90° embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR11 PN16



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
90	50	TRP090050C	81	58	302	0,79
90	63	TRP090063C	81	69	302	0,84
110	50	TRP110050C	90	57	335	1,31
110	63	TRP110063C	90	70	335	1,35
110	90	TRP110090C	90	82	335	1,47
125	63	TRP125063C	90	70	358	1,81
125	90	TRP125090C	90	82	358	1,93
140	63	TRP140063C	97	72	390	2,51
140	90	TRP140090C	95	84	390	2,62
160	63	TRP160063C	104	72	424	3,41
160	90	TRP160090C	104	84	424	3,52
160	110	TRP160110C	104	92	424	3,66
160	125	TRP160125C	104	91	424	3,81
180	63	TRP180063C	105	64	450	4,59
180	90	TRP180090C	105	82	450	4,74
180	110	TRP180110C	105	88	448	4,90
180	125	TRP180125C	105	92	448	4,98
200	63	TRP200063C	116	84	500	6,18
200	90	TRP200090C	116	84	500	6,40
200	110	TRP200110C	116	92	500	6,44
200	125	TRP200125C	116	92	500	6,54
200	160	TRP200160C	116	104	500	6,92
200	180	TRP200180C	116	112	500	7,10
225	90	TRP225090C	120	84	538	8,86
225	125	TRP225125C	120	91	538	9,340
225	160	TRP225160C	120	105	538	9,70
225	180	TRP225180C	120	106	540	9,80
250	110	TRP250110C	130	92	596	12,30
250	125	TRP250125C	130	109	596	12,40
250	160	TRP250160C	130	106	596	12,80
250	180	TRP250180C	130	106	596	12,62
250	200	TRP250200C	130	116	596	13,10
280	110	TRP280110C	126	92	653	16,84

Continua
Lees la pagina siguiente

See next page
Lisez la page suivante

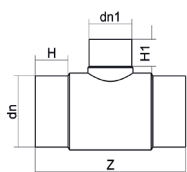
Ti 90° ridotta codolo lungo

reduced tee 90° long spigot
te 90° reducida mango largo
té réduit 90° embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

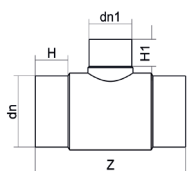


SDR11 PN16



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
315	110	TRP315110C	156	91	703	23,30
315	125	TRP315125C	152	105	703	23,50
315	160	TRP315160C	152	106	703	24,10
315	180	TRP315180C	152	116	703	24,10
315	200	TRP315200C	152	120	703	24,20
315	225	TRP315225C	152	123	703	24,84
355	110	TRP355110C	180	90	690	28,16
355	160	TRP355160C	180	101	685	27,80
355	225	TRP355225C	174	120	674	28,97
400	110	TRP400110C	190	89	755	38,40
400	160	TRP400160C	190	102	755	39,31
400	225	TRP400225C	190	120	755	50,20
450	160	TRP450160C	197	100	676	42,60
450	225	TRP450225C	198	122	765	53,00
450	315	TRP450315C	198	155	887	63,80
500	160	TRP500160C	215	99	710	55,20
500	250	TRP500250C	220	140	815	63,00
500	315	TRP500315C	215	155	910	78,60
560	250	TRP560250C	240	135	960	95,00
630	160	TRP630160C	255	101	800	99,50
630	250	TRP630250C	255	137	875	103,00

SDR9 PN20



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
250	160	TRP250160G	130	106	596	16,15
315	110	TRP315110G	156	91	703	29,00
315	160	TRP315160G	152	106	703	29,50
315	200	TRP315200G	152	120	703	29,50
355	160	TRP355160G	180	101	685	35,82
400	160	TRP400160G	190	102	755	49,61
400	225	TRP400225G	190	120	755	50,73
450	160	TRP450160G	197	100	676	49,60
450	225	TRP450225G	198	122	765	62,20
450	315	TRP450315G	198	155	887	74,60
560	250	TRP560250G	240	135	960	158,84

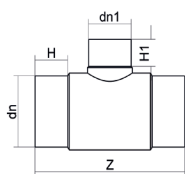
Ti 90° ridotta codolo lungo

reduced tee 90° long spigot
te 90° reducida mango largo
té réduit 90° embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR7,4 PN25



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
250	160	TRP250160H	130	106	596	17,00
315	110	TRP315110H	156	91	703	29,80
315	160	TRP315160H	152	106	703	34,18
315	200	TRP315200H	152	120	703	33,37
355	160	TRP355160H	180	101	685	37,70
400	160	TRP400160H	190	102	755	52,22
400	225	TRP400225H	190	120	755	53,40
450	160	TRP450160H	197	100	676	57,71
450	225	TRP450225H	198	122	765	69,39
450	315	TRP450315H	198	155	887	88,59
560	250	TRP560250H	240	135	960	167,20

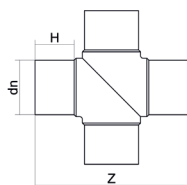
Croce codolo lungo

cross long spigot
cruz mango largo
croix embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR17 PN10



dn	code	H	Z	Weight (kg.)
63 ·	CRP063B	68	229	-
75 ·	CRP075B	72	256	-
90 ·	CRP090B	82	303	-
110 ·	CRP110B	92	336	-
125	CRP125B	89	350	-
140 ·	CRP140B	96	390	-
160 ·	CRP160B	104	423	-
180 ·	CRP180B	107	451	-
200 ·	CRP200B	117	501	-
225 ·	CRP225B	121	538	-
250 ·	CRP250B	131	596	-
280 ·	CRP280B	127	651	-
315 ·	CRP315B	152	703	-
355 ·	CRP355B	165	800	-

- Fabbricata mediante saldatura testa-testa di due Ti a 90° (cod.TP)
- Fabricated by butt welding of 2 Tees 90° (cod.TP)
- Fabricada mediante soldadura por termofusión de 2 Tes 90° (cod.TP)
- Fabriquée par soudure bout à bout de 2 Tès 90° (cod.TP)

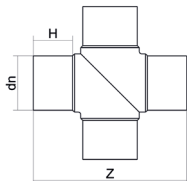
Croce codolo lungo

cross long spigot
cruz mango largo
croix embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR11 PN16



- Fabbricata mediante saldatura testa-testa di due Ti a 90° (cod.TP)
- Fabricated by butt welding of 2 Tees 90° (cod.TP)
- Fabricada mediante soldadura por termofusión de 2 Tes 90° (cod.TP)
- Fabriquée par soudure bout à bout de 2 Tès 90° (cod.TP)

dn	code	H	Z	Weight (kg.)
63	CRP063C	68	229	-
75	CRP075C	72	256	-
90	CRP090C	82	303	-
110	CRP110C	92	336	-
125	CRP125C	89	350	-
140	CRP140C	96	390	-
160	CRP160C	104	423	-
180	CRP180C	107	451	-
200	CRP200C	117	501	-
225	CRP225C	121	538	-
250	CRP250C	131	596	-
280	CRP280C	127	651	-
315	CRP315C	152	703	-
355	CRP355C	165	800	-

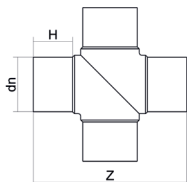
Croce codolo lungo

cross long spigot
cruz mango largo
croix embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR7,4 PN25



- Fabbricata mediante saldatura testa-testa di due Ti a 90° (cod.TP)
- Fabricated by butt welding of 2 Tees 90° (cod.TP)
- Fabricada mediante soldadura por termofusión de 2 Tes 90° (cod.TP)
- Fabriquée par soudure bout à bout de 2 Tès 90° (cod.TP)

dn	code	H	Z	Weight (kg.)
63	CRP063H	68	229	-
75	CRP075H	72	256	-
90	CRP090H	82	303	-
110	CRP110H	92	336	-
125	CRP125H	91	356	-
140	CRP140H	96	390	-
160	CRP160H	104	423	-
180	CRP180H	107	451	-
200	CRP200H	117	501	-
225	CRP225H	121	538	-
250	CRP250H	131	596	-
280	CRP280H	127	651	-
315	CRP315H	152	703	-

Croce ridotta codolo lungo

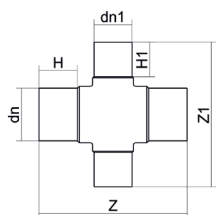
reduced cross long spigot
cruz reducida mango largo
croix réduit embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR11 PN16

dn	dn1	code	H	H1	Z	Z1	Weight (kg.)
125	90	CRP125090C	92	83	351	343	2,14



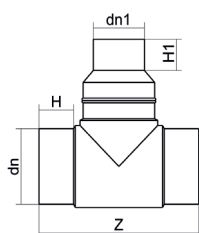
Ti 90° ridotta assemblata codolo lungo

assembled reduced Tee 90° long spigot
te 90° reducida ensamblada mango largo
té réduit assemble 90° embout long

Esecuzione: stampata e saldatura di testa
Execution: injection moulded and butt welded
Ejecución: inyectada y soldadura a tope
Exécution: injectée et soudure bout à bout



SDR17 PN10



- Codolo lungo in linea, codolo corto in derivazione
- Long spigot on main outlet with short spigot
- Mango largo en linea mango corto en lado reducido
- Embout long en ligne embout court en dérivation

dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
75	63	KTRP075063B	72	65	256	0,54
90	75	KTRP090075B	82	73	303	0,96
110	75	KTRP110075B	92	73	336	1,36
125	75	KTRP125075B	91	73	356	1,62
125	110	KTRP125110B	91	90	356	1,86
140	110	KTRP140110B	97	91	390	2,59
140	125	KTRP140125B	97	93	390	2,61
160	140	KTRP160140B	104	93	423	4,24
180	140	KTRP180140B	107	94	451	4,81
180	160	KTRP180160B	107	105	451	4,82
200	140	KTRP200140B	117	95	501	5,48
225	200	KTRP225200B	121	116	538	8,87
250	225	KTRP250225B	131	124	596	12,97
280	200	KTRP280200B	127	51	651	16,67
280	225	KTRP280225B	127	57	651	16,68
280	250	KTRP280250B	127	64	651	16,7
315	225	KTRP315225B	152	57	703	21,73
315	250	KTRP315250B	152	62	703	22,33
315	280	KTRP315280B	152	72	703	21,72
355	280	KTRP355280B	165	77	800	32,02
355	315	KTRP355315B	165	78	800	32,04
400	280	KTRP400280B	180	73	890	45,08
400	315	KTRP400315B	180	83	890	45,19
400	355	KTRP400355B	180	92	890	45,16
450	355	KTRP450355B	195	92	984	62,83
450	400	KTRP450400B	195	99	984	62,85
500	355	KTRP500355B	220	81	1090	82,19
500	400	KTRP500400B	220	96	1090	81,76
500	450	KTRP500450B	220	63	1090	81,76
560	400	KTRP560400B	240	98	1230	112,69
560	450	KTRP560450B	240	65	1230	111,72
560	500	KTRP560500B	240	61	1230	111,72
630	450	KTRP630450B	250	68	1320	151,17
630	500	KTRP630500B	250	61	1320	151,45
630	560	KTRP630560B	250	65	1320	151,93

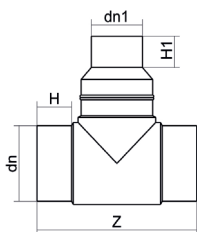
Ti 90° ridotta assemblata codolo lungo

assembled reduced Tee 90° long spigot
te 90° reducida ensamblada mango largo
té réduit assemble 90° embout long

Esecuzione: stampata e saldatura di testa
Execution: injection moulded and butt welded
Ejecución: inyectada y soldadura a tope
Exécution: injectée et soudure bout à bout



SDR11 PN16



- Codolo lungo in linea, codolo corto in derivazione
- Long spigot on main outlet with short spigot
- Mango largo en linea mango corto en lado reducido
- Embout long en ligne embout court en dérivation

dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
50	25	KTRP050025C	56	44	180	0,18
50	32	KTRP050032C	56	48	180	0,18
50	40	KTRP050040C	56	50	180	0,18
63	25	KTRP063025C	68	44	229	0,45
63	32	KTRP063032C	68	49	229	0,46
63	40	KTRP063040C	68	52	229	0,46
63	50	KTRP063050C	68	56	229	0,46
75	32	KTRP075032C	72	46	256	0,7
75	40	KTRP075040C	72	49	256	0,70
75	50	KTRP075050C	72	57	256	0,7
75	63	KTRP075063C	72	65	256	0,72
90	75	KTRP090075C	82	73	303	1,2
110	75	KTRP110075C	92	73	336	1,67
125	75	KTRP125075C	91	73	356	2,13
125	110	KTRP125110C	91	90	356	2,56
140	110	KTRP140110C	97	91	390	3,48
140	125	KTRP140125C	97	93	390	3,55
160	140	KTRP160140C	104	93	423	5,08
180	140	KTRP180140C	107	94	451	6,51
180	160	KTRP180160C	107	105	451	6,61
200	140	KTRP200140C	117	95	501	7,53
225	200	KTRP225200C	121	116	538	12,37
250	225	KTRP250225C	131	124	596	16,16
280	200	KTRP280200C	127	51	651	21,72
280	225	KTRP280225C	127	57	651	21,70
280	250	KTRP280250C	127	64	651	21,74
315	250	KTRP315250C	152	62	703	31,29
315	280	KTRP315280C	152	72	703	29,86
355	250	KTRP355250C	165	62	800	42,84
355	280	KTRP355280C	165	77	800	43,11
355	315	KTRP355315C	165	78	800	43,07
400	280	KTRP400280C	180	73	890	60,1
400	315	KTRP400315C	180	83	890	59,95
400	355	KTRP400355C	180	92	890	60,21
450	355	KTRP450355C	195	92	984	84,52
450	400	KTRP450400C	195	99	984	84,55
500	355	KTRP500355C	220	81	1090	115,85
500	400	KTRP500400C	220	96	1090	115,77
500	450	KTRP500450C	220	63	1090	117,54
560	400	KTRP560400C	240	98	1230	153,54
560	450	KTRP560450C	240	65	1230	152,62
560	500	KTRP560500C	240	61	1230	152,17
630	450	KTRP630450C	250	68	1320	203,59
630	500	KTRP630500C	250	61	1320	202,86
630	560	KTRP630560C	250	65	1320	202,47

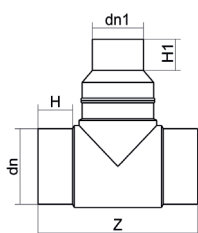
Ti 90° ridotta assemblata codolo lungo

assembled reduced Tee 90° long spigot
te 90° reducida ensamblada mango largo
té réduit assemble 90° embout long

Esecuzione: stampata e saldatura di testa
Execution: injection moulded and butt welded
Ejecución: inyectada y soldadura a tope
Exécution: injectée et soudure bout à bout



SDR9 PN20



- Codolo lungo in linea, codolo corto in derivazione
- Long spigot on main outlet with short spigot
- Mango largo en linea
- mango corto en lado reducido
- Embout long en ligne
- embout court en dérivation

dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
75	63	KTRP075063G	72	65	256	-
90	50	KTRP090050G	82	55	303	-
90	63	KTRP090063G	82	66	303	-
90	75	KTRP090075G	82	73	303	-
110	50	KTRP110050G	92	57	336	-
110	63	KTRP110063G	92	67	336	-
110	75	KTRP110075G	92	73	336	-
110	90	KTRP110090G	92	82	336	-
125	63	KTRP125063G	91	66	356	-
125	75	KTRP125075G	91	73	356	-
125	90	KTRP125090G	91	81	356	-
125	110	KTRP125110G	91	90	356	-
140	90	KTRP140090G	97	81	390	-
140	110	KTRP140110G	97	91	390	-
140	125	KTRP140125G	97	93	390	-
160	90	KTRP160090G	104	83	423	-
160	110	KTRP160110G	104	92	423	-
160	125	KTRP160125G	104	93	423	-
160	140	KTRP160140G	104	93	423	-
180	125	KTRP180125G	107	90	451	-
180	140	KTRP180140G	107	94	451	-
180	160	KTRP180160G	107	105	451	-
200	140	KTRP200140G	117	95	501	-
200	180	KTRP200180G	117	100	501	-
225	200	KTRP225200G	121	116	538	-
250	200	KTRP250200G	131	58	596	-
250	225	KTRP250225G	131	68	596	-
280	200	KTRP280200G	127	51	651	-
280	225	KTRP280225G	127	57	651	-
280	250	KTRP280250G	127	64	651	-
315	225	KTRP315225G	152	57	703	-
315	250	KTRP315250G	152	62	703	-
315	280	KTRP315280G	152	72	703	-
400	280	KTRP400280G	180	73	890	-
400	315	KTRP400315G	180	83	890	-
400	355	KTRP400355G	180	92	890	-
450	315	KTRP450315G	195	92	984	-
450	355	KTRP450355G	195	92	984	-
450	400	KTRP450400G	195	99	984	-
500	355	KTRP500355G	220	81	1090	-
500	450	KTRP500450G	220	63	1090	-
560	400	KTRP560400G	240	98	1230	-
630	500	KTRP630500G	250	61	1320	-

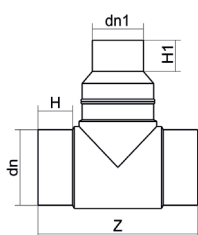
Ti 90° ridotta assemblata codolo lungo

assembled reduced Tee 90° long spigot
te 90° reducida ensamblada mango largo
té réduit assemble 90° embout long

Esecuzione: stampata e saldatura di testa
Execution: injection moulded and butt welded
Ejecución: inyectada y soldadura a tope
Exécution: injectée et soudure bout à bout



SDR7,4 PN25



- Codolo lungo in linea, codolo corto in derivazione
- Long spigot on main outlet with short spigot
- Mango largo en linea mango corto en lado reducido
- Embout long en ligne embout court en dérivation

dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
50	25	KTRP050025H	56	44	180	0,27
50	32	KTRP050032H	56	48	180	0,27
50	40	KTRP050040H	56	50	180	0,28
63	25	KTRP063025H	68	44	229	0,59
63	32	KTRP063032H	68	49	229	0,58
63	40	KTRP063040H	68	52	229	0,59
63	50	KTRP063050H	68	57	229	0,61
75	32	KTRP075032H	72	46	256	0,91
75	40	KTRP075040H	72	49	256	0,91
75	50	KTRP075050H	72	57	256	0,92
75	63	KTRP075063H	72	65	256	0,94
90	50	KTRP090050H	82	55	303	1,54
90	63	KTRP090063H	82	66	303	1,56
90	75	KTRP090075H	82	73	303	1,58
110	50	KTRP110050H	92	57	336	2,53
110	63	KTRP110063H	92	67	336	2,62
110	75	KTRP110075H	92	73	336	2,57
110	90	KTRP110090H	92	82	336	2,60
125	63	KTRP125063H	91	66	356	3,38
125	75	KTRP125075H	91	73	356	3,39
125	90	KTRP125090H	91	81	356	3,43
125	110	KTRP125110H	91	90	356	3,48
140	90	KTRP140090H	97	81	390	4,76
140	110	KTRP140110H	97	91	390	4,82
140	125	KTRP140125H	97	93	390	4,90
160	90	KTRP160090H	104	83	423	7,22
160	110	KTRP160110H	104	92	423	7,28
160	125	KTRP160125H	104	93	423	7,23
160	140	KTRP160140H	104	93	423	7,29
180	125	KTRP180125H	107	90	451	8,92
180	140	KTRP180140H	107	94	451	8,91

Continua
Lees la pagina siguiente

See next page
Lisez la page suivante

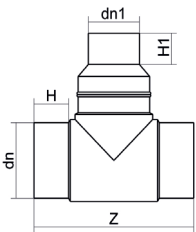
Ti 90° ridotta assemblata codolo lungo

assembled reduced Tee 90° long spigot
te 90° reducida ensamblada mango largo
té réduit assemble 90° embout long

Esecuzione: stampata e saldatura di testa
Execution: injection moulded and butt welded
Ejecución: inyectada y soldadura a tope
Exécution: injectée et soudure bout à bout



SDR7,4 PN25



- Codolo lungo in linea, codolo corto in derivazione
- Long spigot on main outlet with short spigot
- Mango largo en linea mango corto en lado reducido
- Embout long en ligne embout court en dérivation

dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
180	160	KTRP180160H	107	105	451	9,01
200	140	KTRP200140H	117	95	501	12,00
200	180	KTRP200180H	117	100	501	12,46
225	200	KTRP225200H	121	116	538	16,45
250	200	KTRP250200H	131	58	596	21,12
250	225	KTRP250225H	131	68	596	21,01
280	200	KTRP280200H	127	51	651	28,72
280	225	KTRP280225H	127	57	651	29,52
280	250	KTRP280250H	127	64	651	29,10
315	225	KTRP315225H	152	57	703	42,72
315	250	KTRP315250H	152	62	703	42,78
315	280	KTRP315280H	152	72	703	42,95
400	280	KTRP400280H	180	73	890	71,10
400	315	KTRP400315H	180	83	890	71,48
400	355	KTRP400355H	180	92	890	71,59
450	355	KTRP450355H	195	92	984	98,48
450	400	KTRP450400H	195	99	984	98,75
500	450	KTRP500450H	220	63	1090	148,78
560	400	KTRP560400H	240	98	1230	214,50
630	500	KTRP630500H	250	61	1320	-

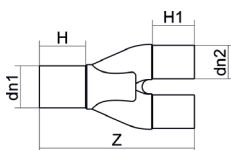
Y codolo lungo

Y long spigot
Y mango largo
Y embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR11 PN16



dn1	dn2	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
32	25	YRP032025C	44	41	156	0,07
40	32	YRP040032C	50	44,00	165	0,11
50	40	YRP050040C	55	50,00	186	0,18

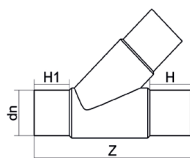
Ti 45° codolo lungo

tee 45° long spigot
te 45° mango largo
té 45° embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

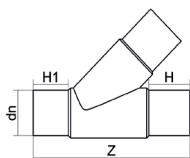


SDR17 PN10



dn	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
63	T4P063B	81	68	287	0,57
75	T4P075B	91	71,00	310	0,83
90	T4P090B	92	84,00	362	1,35
110	T4P110B	103	88,00	397	1,7
125	T4P125B	120	90,00	453	2,85
140	T4P140B	110	100,00	500	4,17
160	T4P160B	119	108,00	525	6,32

SDR11 PN16



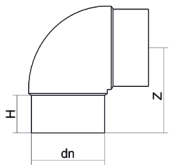
dn	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
63	T4P063C	81	68	287	0,60
75	T4P075C	91	71,00	310	0,87
90	T4P090C	92	84,00	362	1,42
110	T4P110C	103	88,00	397	2,34
125	T4P125C	120	90,00	453	3,37
140	T4P140C	110	100,00	500	4,93
160	T4P160C	119	108,00	525	6,65

Gomito 90° codolo lungo

elbow 90° long spigot
codo 90° mango largo
coude 90° embout long



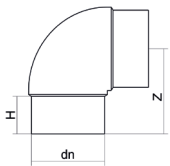
SDR17 PN10



* in fase di realizzazione
* currently under development
* en fase de realización
* en cours de réalisation

dn	code	H	Z	Weight (kg.)
63	G9P063B	67	112	0,24
75	G9P075B	72	127	0,36
90	G9P090B	82	150	0,58
110	G9P110B	90	167	1,02
125	G9P125B	91	178	1,32
140	G9P140B	96	192	1,93
160	G9P160B	104	209	2,36
180	G9P180B	107	223	2,92
200	G9P200B	117	250	4,02
225	G9P225B	122	265	5,34
250	G9P250B	131	294	8,16
280	G9P280B	126	322	11,79
315	G9P315B	153	350	15,84
355	G9P355B	165	375	18,00
400	G9P400B	185	424	27,20
* 450	G9P450B	-	-	-
* 500	G9P500B	-	-	-

SDR11 PN16



* in fase di realizzazione
* currently under development
* en fase de realización
* en cours de réalisation

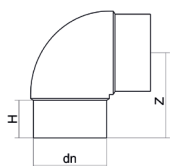
dn	code	H	Z	Weight (kg.)
25	G9P025C	-	-	-
32	G9P032C	50	74	0,06
40	G9P040C	56	88	0,09
50	G9P050C	57	90	0,14
63	G9P063C	67	112	0,27
75	G9P075C	72	127	0,40
90	G9P090C	82	150	0,70
110	G9P110C	90	167	1,20
125	G9P125C	91	178	1,59
140	G9P140C	96	192	2,26
160	G9P160C	104	209	3,20
180	G9P180C	107	223	4,04
200	G9P200C	117	250	5,60
225	G9P225C	122	265	7,68
250	G9P250C	131	294	10,82
280	G9P280C	126	322	15,46
315	G9P315C	153	350	21,50
355	G9P355C	165	375	24,40
400	G9P400C	185	424	36,80
* 450	G9P450C	-	-	-
* 500	G9P500C	-	-	-

Gomito 90° codolo lungo

elbow 90° long spigot
codo 90° mango largo
coude 90° embout long



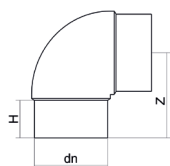
SDR9 PN20



* in fase di realizzazione
* currently under development
* en fase de realizacion
* en cours de réalisation

dn	code	H	Z	Weight (kg.)
63	G9P063G	67	112	0,36
75	G9P075G	72	127	0,05
90	G9P090G	82	150	0,91
110	G9P110G	90	167	1,48
125	G9P125G	91	178	2,10
140	G9P140G	96	192	2,97
160	G9P160G	104	209	4,10
180	G9P180G	107	223	5,04
200	G9P200G	117	250	7,32
225	G9P225G	122	265	8,82
250	G9P250G	131	294	14,00
280	G9P280G	126	322	19,19
315	G9P315G	153	350	26,51
355	G9P355G	165	375	32,49
400	G9P400G	185	424	46,19
* 450	G9P450G	-	-	-
* 500	G9P500G	-	-	-

SDR7,4 PN25



* in fase di realizzazione
* currently under development
* en fase de realizacion
* en cours de réalisation

dn	code	H	Z	Weight (kg.)
25	G9P025H	-	-	-
32	G9P032H	-	-	-
40	G9P040H	56	88	0,11
50	G9P050H	57	90	0,18
63	G9P063H	67	112	0,38
75	G9P075H	72	127	0,57
90	G9P090H	82	150	0,96
110	G9P110H	90	167	1,56
125	G9P125H	91	178	2,21
140	G9P140H	96	192	3,13
160	G9P160H	104	209	4,30
180	G9P180H	107	223	5,30
200	G9P200H	117	250	7,70
225	G9P225H	122	265	9,28
250	G9P250H	131	294	14,74
280	G9P280H	126	322	20,20
315	G9P315H	153	350	27,90
355	G9P355H	165	375	34,20
400	G9P400H	185	424	48,62
* 450	G9P450H	-	-	-
* 500	G9P500H	-	-	-

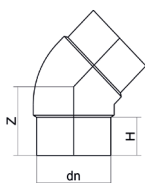
Gomito 45° codolo lungo

elbow 45° long spigot
codo 45° mango largo
coude 45° embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



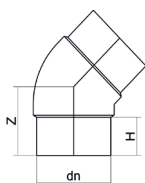
SDR17 PN10



* in fase di realizzazione
* currently under development
* en fase de realización
* en cours de réalisation

dn	code	H	Z	Weight (kg.)
63	G4P063B	69	90	0,16
75	G4P075B	73	90	0,26
90	G4P090B	82	109	0,41
110	G4P110B	93	127	0,62
125	G4P125B	93	162	1,03
140	G4P140B	97	163	1,45
160	G4P160B	107	175	1,92
180	G4P180B	108	190	2,40
200	G4P200B	118	190	3,24
225	G4P225B	120	210	4,90
250	G4P250B	135	215	5,70
280	G4P280B	142	258	10,23
315	G4P315B	154	270	11,20
355	G4P355B	165	267	12,96
400	G4P400B	182	310	19,10
* 450	G4P450B	-	-	-
* 500	G4P500B	-	-	-

SDR11 PN16



* in fase di realizzazione
* currently under development
* en fase de realización
* en cours de réalisation

dn	code	H	Z	Weight (kg.)
32	G4P032C	-	-	-
40	G4P040C	58	78	0,08
50	G4P050C	59	84	0,14
63	G4P063C	69	90	0,22
75	G4P075C	73	90	0,32
90	G4P090C	82	109	0,47
110	G4P110C	93	127	0,86
125	G4P125C	93	162	1,50
140	G4P140C	97	163	1,99
160	G4P160C	107	175	2,66
180	G4P180C	108	190	3,26
200	G4P200C	118	190	4,18
225	G4P225C	120	210	5,90
250	G4P250C	135	215	7,70
280	G4P280C	142	258	11,60
315	G4P315C	154	270	15,70
355	G4P355C	165	267	18,20
400	G4P400C	182	310	26,10
* 450	G4P450C	-	-	-
* 500	G4P500C	-	-	-

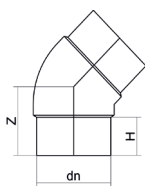
Gomito 45° codolo lungo

elbow 45° long spigot
codo 45° mango largo
coude 45° embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



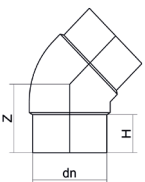
SDR9 PN20



* in fase di realizzazione
* currently under development
* en fase de realización
* en cours de réalisation

dn	code	H	Z	Weight (kg.)
63	G4P063G	69	90	0,28
75	G4P075G	73	90	0,43
90	G4P090G	82	109	0,66
110	G4P110G	93	127	1,16
125	G4P125G	93	162	1,90
140	G4P140G	97	163	2,49
160	G4P160G	107	175	3,40
180	G4P180G	108	190	4,16
200	G4P200G	118	190	5,66
225	G4P225G	120	210	7,45
250	G4P250G	135	215	9,88
280	G4P280G	142	258	14,92
315	G4P315G	154	270	19,95
355	G4P355G	165	267	24,19
400	G4P400G	182	310	34,07
* 450	G4P450G	-	-	-
* 500	G4P500G	-	-	-

SDR7,4 PN25



* in fase di realizzazione
* currently under development
* en fase de realización
* en cours de réalisation

dn	code	H	Z	Weight (kg.)
40	G4P040H	-	-	-
50	G4P050H	59	84	0,18
63	G4P063H	69	90	0,29
75	G4P075H	73	90	0,45
90	G4P090H	82	109	0,69
110	G4P110H	93	127	1,22
125	G4P125H	93	162	2,00
140	G4P140H	97	163	2,62
160	G4P160H	107	175	3,58
180	G4P180H	108	190	4,38
200	G4P200H	118	190	5,96
225	G4P225H	120	210	7,84
250	G4P250H	135	215	10,40
280	G4P280H	142	258	15,70
315	G4P315H	154	270	21,00
355	G4P355H	165	267	25,46
400	G4P400H	182	310	35,86
* 450	G4P450H	-	-	-
* 500	G4P500H	-	-	-

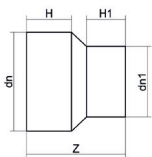
Riduzione codolo lungo

reducer long spigot
réduction embout long
reducción mango largo

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR17 PN10



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
63	40	RP063040B	65	52	128	0,08
63	50	RP063050B	66	57	136	0,09
75	40	RP075040B	72	49	143	0,11
75	50	RP075050B	73	57	145	0,12
75	63	RP075063B	73	65	141	0,13
90	50	RP090050B	82	55	138	0,19
90	63	RP090063B	82	66	163	0,21
90	75	RP090075B	83	73	167	0,23
110	50	RP110050B	88	57	176	0,30
110	63	RP110063B	89	67	178	0,31
110	75	RP110075B	88	73	178	0,34
110	90	RP110090B	88	82	186	0,37
125	63	RP125063B	90	66	181	0,39
125	75	RP125075B	91	73	187	0,39
125	90	RP125090B	91	81	189	0,42
125	110	RP125110B	90	90	191	0,48
140	90	RP140090B	95	81	204	0,57
140	110	RP140110B	95	91	203	0,61
140	125	RP140125B	96	93	198	0,65
160	90	RP160090B	106	83	226	0,80
160	110	RP160110B	106	92	226	0,86
160	125	RP160125B	105	93	216	0,88
160	140	RP160140B	100	93	204	0,84
180	63	RP180063B	107	68	226	0,96
180	110	RP180110B	105	86	227	1,04
180	125	RP180125B	110	90	240	1,08
180	140	RP180140B	106	94	218	1,13
180	160	RP180160B	105	105	220	1,15
200	90	RP200090B	116	83	253	1,30
200	140	RP200140B	111	95	234	1,35
200	160	RP200160B	117	100	241	1,45
200	180	RP200180B	114	106	234	1,58
225	110	RP225110B	125	87	266	2,04
225	160	RP225160B	115	104	258	2,07
225	180	RP225180B	122	118	271	2,15
225	200	RP225200B	118	116	257	2,58
250	180	RP250180B	131	117	290	2,58
250	200	RP250200B	131	116	275	2,54
250	225	RP250225B	130	124	271	2,74
315	225	RP315225B	151	130	323	4,61
315	250	RP315250B	150	130	320	4,83

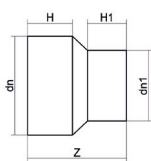
Riduzione codolo lungo

reducer long spigot
réduction embout long
reducción mango largo

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR11 PN16



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
25	20	RP025020C	-	-	-	-
32	20	RP032020C	-	-	-	-
32	25	RP032025C	-	-	-	-
40	20	RP040020C	-	-	-	-
40	25	RP040025C	50	45	101	0,03
40	32	RP040032C	49	45	104	0,04
50	25	RP050025C	56	44	114	0,06
50	32	RP050032C	56	48	115	0,06
50	40	RP050040C	54	50	110	0,07
63	25	RP063025C	64	44	127	0,10
63	32	RP063032C	66	49	127	0,11
63	40	RP063040C	65	52	128	0,11
63	50	RP063050C	66	57	136	0,12
75	32	RP075032C	73	46	142	0,16
75	40	RP075040C	72	49	143	0,16
75	50	RP075050C	73	57	145	0,16
75	63	RP075063C	73	65	141	0,19
90	50	RP090050C	82	55	138	0,24
90	63	RP090063C	82	66	163	0,27
90	75	RP090075C	83	73	167	0,40
110	50	RP110050C	88	57	176	0,46
110	63	RP110063C	89	67	178	0,42
110	75	RP110075C	88	73	178	0,45
110	90	RP110090C	88	82	186	0,51

Continua
Lees la pagina siguiente

See next page
Lisez la page suivante

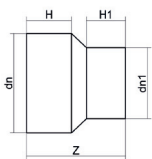
Riduzione codolo lungo

reducer long spigot
réduction embout long
reducción mango largo

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR11 PN16



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
125	63	RP125063C	90	66	181	0,55
125	75	RP125075C	91	73	187	0,56
125	90	RP125090C	91	81	189	0,60
125	110	RP125110C	90	90	191	0,71
140	90	RP140090C	95	81	204	0,78
140	110	RP140110C	95	91	203	0,88
140	125	RP140125C	96	93	198	1,02
160	90	RP160090C	106	83	226	1,16
160	110	RP160110C	106	92	226	1,19
160	125	RP160125C	105	93	216	1,33
160	140	RP160140C	100	93	204	1,23
180	63	RP180063C	107	68	226	1,31
180	110	RP180110C	105	86	227	1,44
180	125	RP180125C	110	90	240	1,58
180	140	RP180140C	106	94	218	1,58
180	160	RP180160C	105	105	220	1,77
200	90	RP200090C	116	83	253	1,87
200	140	RP200140C	111	95	234	2,01
200	160	RP200160C	117	100	241	2,15
200	180	RP200180C	114	106	234	2,22
225	110	RP225110C	125	87	266	2,47
225	160	RP225160C	115	104	258	2,82
225	180	RP225180C	122	118	271	3,08
225	200	RP225200C	118	116	257	3,14
250	180	RP250180C	131	117	290	3,79
250	200	RP250200C	131	116	275	3,87
250	225	RP250225C	130	124	271	4,15
315	225	RP315225C	151	130	323	7,00
315	250	RP315250C	150	130	320	7,02

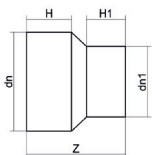
Riduzione codolo lungo

reducer long spigot
réduction embout long
reducción mango largo

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR9 PN20



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
63	40	RP063040G	65	52	128	0,12
63	50	RP063050G	66	57	136	0,14
75	40	RP075040G	72	49	143	0,18
75	50	RP075050G	73	57	145	0,20
75	63	RP075063G	73	65	141	0,24
90	50	RP090050G	82	55	138	0,30
90	63	RP090063G	82	66	163	0,32
90	75	RP090075G	83	73	167	0,40
110	50	RP110050G	88	57	176	0,46
110	63	RP110063G	89	67	178	0,49
110	75	RP110075G	88	73	178	0,53
110	90	RP110090G	88	82	186	0,58
125	63	RP125063G	90	66	181	0,65
125	75	RP125075G	91	73	187	0,68
125	90	RP125090G	91	81	189	0,72
125	110	RP125110G	90	90	191	0,80
140	90	RP140090G	95	81	204	0,92
140	110	RP140110G	95	91	203	1,00
140	125	RP140125G	96	93	198	1,07
160	90	RP160090G	106	83	226	1,27
160	110	RP160110G	106	92	226	1,36
160	125	RP160125G	105	93	216	1,39
160	140	RP160140G	100	93	204	1,48
180	125	RP180125G	110	90	240	1,75
180	140	RP180140G	106	94	218	1,78
180	160	RP180160G	105	105	220	1,93
200	140	RP200140G	111	95	234	2,24
200	160	RP200160G	117	100	241	2,47
200	180	RP200180G	114	106	234	2,58
225	160	RP225160G	115	104	258	3,13
225	180	RP225180G	122	118	271	3,50
225	200	RP225200G	118	116	257	3,56

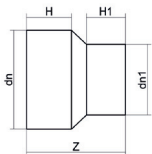
Riduzione codolo lungo

reducer long spigot
réduction embout long
reducción mango largo

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR7,4 PN25



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
40	25	RP040025H	-	-	-	-
40	32	RP040032H	-	-	-	-
50	25	RP050025H	56	44	114	0,08
50	32	RP050032H	56	48	115	0,08
50	40	RP050040H	54	50	110	0,09
63	25	RP063025H	64	44	127	0,13
63	32	RP063032H	66	49	127	0,14
63	40	RP063040H	65	52	128	0,14
63	50	RP063050H	66	57	136	0,17
75	32	RP075032H	73	46	142	0,21
75	40	RP075040H	72	49	143	0,22
75	50	RP075050H	73	57	145	0,23
75	63	RP075063H	73	65	141	0,27
90	50	RP090050H	82	55	138	0,36
90	63	RP090063H	82	66	163	0,39
90	75	RP090075H	83	73	167	0,44
110	50	RP110050H	88	57	176	0,57
110	63	RP110063H	89	67	178	0,75
110	75	RP110075H	88	73	178	0,65
110	90	RP110090H	88	82	186	0,71
125	63	RP125063H	90	66	181	0,79
125	75	RP125075H	91	73	187	0,82
125	90	RP125090H	91	81	189	0,90
125	110	RP125110H	90	90	191	1,00
140	90	RP140090H	95	81	204	1,15
140	110	RP140110H	95	91	203	1,27
140	125	RP140125H	96	93	198	1,44
160	90	RP160090H	106	83	226	1,72
160	110	RP160110H	106	92	226	1,84
160	125	RP160125H	105	93	216	1,74
160	140	RP160140H	100	93	204	1,85
180	125	RP180125H	110	90	240	2,27
180	140	RP180140H	106	94	218	2,26
180	160	RP180160H	105	105	220	2,46
200	140	RP200140H	111	95	234	2,79
200	160	RP200160H	117	100	241	3,00
200	180	RP200180H	114	106	234	3,71
225	160	RP225160H	115	104	258	3,95
225	180	RP225180H	122	118	271	4,22
225	200	RP225200H	118	116	257	4,35

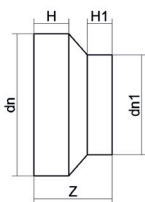
Riduzione codolo corto

reducer short spigot
reducción mango corto
réduction embout court

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR26 PN6



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
250	160	RCP250160A	55	55	157	1,00
250	180	RCP250180A	62	50	150	1,00
250	200	RCP250200A	60	50	138	1,00
250	225	RCP250225A	50	68	142	1,00
280	200	RCP280200A	72	51	160	1,49
280	225	RCP280225A	72	57	154	1,48
280	250	RCP280250A	71	64	150	1,33
315	225	RCP315225A	82	57	184	2,12
315	250	RCP315250A	81	62	178	1,97
315	280	RCP315280A	79	72	175	1,86
355	225	RCP355225A	92	57	213	2,65
355	250	RCP355250A	87	62	195	2,53
355	280	RCP355280A	87	77	200	3,10
355	315	RCP355315A	88	78	188	3,00
400	280	RCP400280A	96	73	226	4,34
400	315	RCP400315A	97	83	218	4,30
400	355	RCP400355A	97	92	208	4,10
450	315	RCP450315A	64	76	206	4,60
450	355	RCP450355A	64	92	203	4,60
450	400	RCP450400A	63	99	188	4,60
500	355	RCP500355A	62	81	210	5,90
500	400	RCP500400A	63	96	210	6,30
500	450	RCP500450A	63	63	166	6,00
560	400	RCP560400A	60	98	240	8,40
560	450	RCP560450A	60	65	187	7,60
560	500	RCP560500A	62	61	165	6,90
630	450	RCP630450A	60	68	234	10,60
630	500	RCP630500A	62	61	192	11,42
630	560	RCP630560A	64	65	188	9,90
710	560	RCP710560A	66	40	160	13,80
710	630	RCP710630A	66	62	160	12,10
800	710	RCP800710A	62	62	160	14,30
900	800	RCP900800A	62	62	160	18,60
1000	900	RCP1000900A	65	56	170	22,00
1200	1000	RCP12001000A	58	45	165	32,70

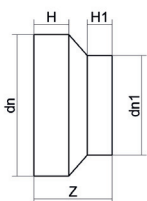
Riduzione codolo corto

reducer short spigot
reducción mango corto
réduction embout court

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR17 PN10



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
250	160	RCP250160B	55	55	157	1,45
250	180	RCP250180B	62	50	150	1,95
250	200	RCP250200B	60	50	138	1,68
250	225	RCP250225B	50	68	142	1,66
280	200	RCP280200B	72	51	160	1,94
280	225	RCP280225B	72	57	154	1,95
280	250	RCP280250B	71	64	150	2,00
315	225	RCP315225B	82	57	184	2,85
315	250	RCP315250B	81	62	178	4,06
315	280	RCP315280B	79	72	175	2,84
355	225	RCP355225B	92	57	213	3,73
355	250	RCP355250B	87	62	195	3,85
355	280	RCP355280B	87	77	200	3,96
355	315	RCP355315B	88	78	188	3,99
400	280	RCP400280B	96	73	226	5,36
400	315	RCP400315B	97	83	218	5,57
400	355	RCP400355B	97	92	208	5,52
450	315	RCP450315B	64	76	206	6,40
450	355	RCP450355B	64	92	203	6,05
450	400	RCP450400B	63	99	188	6,10
500	355	RCP500355B	62	81	210	7,97
500	400	RCP500400B	63	96	210	7,12
500	450	RCP500450B	63	63	166	7,13
560	400	RCP560400B	60	98	240	10,97
560	450	RCP560450B	60	65	187	9,04
560	500	RCP560500B	62	61	165	9,04
630	450	RCP630450B	60	68	234	13,80
630	500	RCP630500B	62	61	192	13,30
630	560	RCP630560B	64	65	188	14,26
710	560	RCP710560B	66	40	160	14,37
710	630	RCP710630B	66	62	160	18,45
800	710	RCP800710B	62	62	160	24,06
900	800	RCP900800B	62	62	160	27,75
1000	900	RCP1000900B	65	56	170	43,00
1200	1000	RCP12001000B	58	45	165	45,00

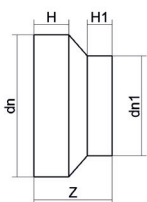
Riduzione codolo corto

reducer short spigot
reducción mango corto
réduction embout court

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR11 PN16



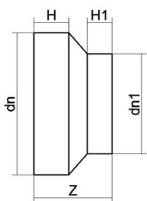
dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
250	160	RCP250160C	55	55	157	2,12
250	180	RCP250180C	62	50	150	2,36
250	200	RCP250200C	60	50	138	2,28
250	225	RCP250225C	50	68	142	2,17
280	200	RCP280200C	72	51	160	2,83
280	225	RCP280225C	72	57	154	2,79
280	250	RCP280250C	71	64	150	2,87
315	225	RCP315225C	82	57	184	4,02
315	250	RCP315250C	81	62	178	4,06
315	280	RCP315280C	79	72	175	4,15
355	225	RCP355225C	92	57	213	5,24
355	250	RCP355250C	87	62	195	5,27
355	280	RCP355280C	87	77	200	5,82
355	315	RCP355315C	88	78	188	5,73
400	280	RCP400280C	96	73	226	7,79
400	315	RCP400315C	97	83	218	7,94
400	355	RCP400355C	97	92	208	8,02
450	315	RCP450315C	64	76	206	7,80
450	355	RCP450355C	64	92	203	9,04
450	400	RCP450400C	63	99	188	9,13
500	355	RCP500355C	62	81	210	11,70
500	400	RCP500400C	63	96	210	11,54
500	450	RCP500450C	63	63	166	15,07
560	400	RCP560400C	60	98	240	15,08
560	450	RCP560450C	60	65	187	13,24
560	500	RCP560500C	62	61	165	12,34
630	450	RCP630450C	60	68	234	19,57
630	500	RCP630500C	62	61	192	18,12
630	560	RCP630560C	64	65	188	17,34
710	560	RCP710560C	66	40	160	21,64
710	630	RCP710630C	66	62	160	21,40
800	710	RCP800710C	62	62	160	26,14
900	800	RCP900800C	62	62	160	31,50
1000	900	RCP1000900C	65	56	170	42,35

Riduzione codolo corto

reducer short spigot
reducción mango corto
réduction embout court

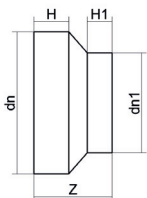


SDR9 PN20



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
250	160	RCP250160G	55	55	157	2,46
250	180	RCP250180G	62	50	150	2,23
250	200	RCP250200G	60	50	138	2,30
250	225	RCP250225G	50	68	142	2,14
280	200	RCP280200G	72	51	160	3,22
280	225	RCP280225G	72	57	154	3,29
280	250	RCP280250G	71	64	150	3,32
315	225	RCP315225G	82	57	184	4,67
315	250	RCP315250G	81	62	178	4,64
315	280	RCP315280G	79	72	175	5,14
355	250	RCP355250G	87	62	195	6,00
355	280	RCP355280G	87	77	200	6,40
355	315	RCP355315G	88	78	188	6,50
400	280	RCP400280G	96	73	226	8,67
400	315	RCP400315G	97	83	218	8,84
400	355	RCP400355G	97	92	208	9,08
450	315	RCP450315G	64	76	206	9,54
450	355	RCP450355G	64	92	203	9,98
450	400	RCP450400G	63	99	188	10,35
500	355	RCP500355G	62	81	210	12,02
500	450	RCP500450G	63	63	166	11,53
560	400	RCP560400G	60	98	240	17,32
630	500	RCP630500G	62	61	192	19,98

SDR7,4 PN25



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
250	160	RCP250160H	55	55	157	2,80
250	180	RCP250180H	62	50	150	2,62
250	200	RCP250200H	60	50	138	2,75
250	225	RCP250225H	50	68	142	2,54
280	200	RCP280200H	72	51	160	3,07
280	225	RCP280225H	72	57	154	3,52
280	250	RCP280250H	71	64	150	3,82
315	225	RCP315225H	82	57	184	5,43
315	250	RCP315250H	81	62	178	5,55
315	280	RCP315280H	79	72	175	5,90
355	250	RCP355250H	87	62	195	7,04
355	280	RCP355280H	87	77	200	7,60
355	315	RCP355315H	88	78	188	7,60

Continua
Lees la pagina siguiente

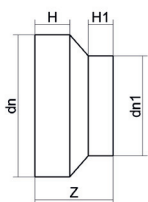
See next page
Lisez la page suivante

Riduzione codolo corto

reducer short spigot
reducción mango corto
réduction embout court



SDR7,4 PN25



dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (kg.)
400	280	RCP400280H	96	73	226	10,19
400	315	RCP400315H	97	83	218	10,96
400	355	RCP400355H	97	92	208	11,17
450	315	RCP450315H	64	76	206	11,19
450	355	RCP450355H	64	92	203	11,75
450	400	RCP450400H	63	99	188	12,30
500	450	RCP500450H	63	63	166	13,56
560	400	RCP560400H	60	98	240	19,00
630	500	RCP630500H	62	61	192	22,86

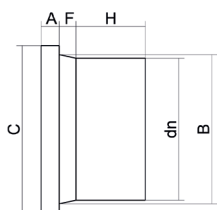
Adattatore per flange (cartella) codolo lungo

Flange adaptor long spigot
Collar para brida (portabrida) mango largo
Collier pour bride (collet) embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR17 PN10



dn	code	H	F	B	C	A	Weight (Kg)
63	CP063B	63	24	75	102	14	0,16
75	CP075B	70	24	89	122	16	0,25
90	CP090B	81	24	105	138	17	0,36
110	CP110B	90	29	125	158	18	0,52
125	CP125B	102	20	134	158	18	0,56
140	CP140B	100	32	155	187	18	0,82
160	CP160B	106	33	175	212	18	1,07
180	CP180B	106	37	180	212	20	1,18
200	CP200B	114	45	232	268	24	2,12
225	CP225B	112	43	235	268	24	2,19
250	CP250B	118	48	285	320	25	3,27
280	CP280B	137	33	291	320	25	3,21
315	CP315B	155	36	335	370	25	4,71
355	CP355B	164	42	373	430	30	6,98
400	CP400B	180	47	427	480	33	9,58

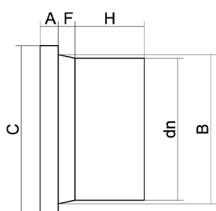
Adattatore per flange (cartella) codolo lungo

Flange adaptor long spigot
Collar para brida (portabrida) mango largo
Collier pour bride (collet) embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

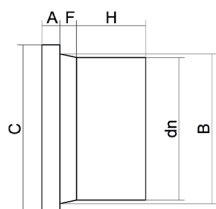


SDR11 PN16



dn	code	H	F	B	C	A	Weight (kg)
25	CP025C	47	14	33	58	9	0,04
32	CP032C	57	16	40	68	10	0,06
40	CP040C	55	15	50	78	11	0,08
50	CP050C	65	23	61	88	12	0,13
63	CP063C	64	23	75	102	14	0,22
75	CP075C	74	22	89	122	16	0,30
90	CP090C	85	20	105	139	17	0,45
110	CP110C	90	22	125	159	18	0,66
125	CP125C	102	22	132	158	25	0,81
140	CP140C	102	33	155	187	25	1,16
160	CP160C	106	34	175	212	25	1,56
180	CP180C	108	36	180	212	30	1,78
200	CP200C	117	48	232	268	32	3,20
225	CP225C	113	44	235	268	32	3,14
250	CP250C	125	43	285	320	35	4,65
280	CP280C	140	31	291	320	35	5,21
315	CP315C	135	60	335	370	35	7,37
355	CP355C	167	38	373	430	40	10,05
400	CP400C	185	45	427	482	45	14,00

SDR9 PN20



dn	code	H	F	B	C	A	Weight (kg)
63	CP063G	63	22	75	102	16	0,22
75	CP075G	73	22	89	122	18	0,34
90	CP090G	82	24	105	138	20	0,49
110	CP110G	91	26	125	158	21	0,79
125	CP125G	101	23	132	158	28	0,97
140	CP140G	102	33	155	188	29	1,40
160	CP160G	106	33	175	212	29	1,78
180	CP180G	108	38	180	212	32	2,20
200	CP200G	119	47	232	268	34	3,72
225	CP225G	120	39	235	268	34	3,83
250	CP250G	129	36	285	320	37	5,44
280	CP280G	140	28	291	320	42	6,10
315	CP315G	157	26	335	370	47	8,43

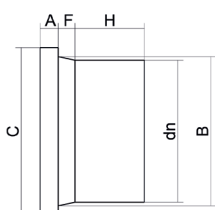
Adattatore per flange (cartella) codolo lungo

Flange adaptor long spigot
Collar para brida (portabrida) mango largo
Collier pour bride (collet) embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR7,4 PN25



dn	code	H	F	B	C	A	Weight (kg)
25	CP025H	-	-	-	-	-	-
32	CP032H	56	15	40	68	11	0,06
40	CP040H	56	12	50	78	12	0,14
50	CP050H	55	19	61	88	13	0,16
63	CP063H	63	22	75	102	16	0,24
75	CP075H	73	22	89	122	18	0,39
90	CP090H	82	24	105	138	20	0,58
110	CP110H	91	26	125	158	21	0,91
125	CP125H	101	23	132	158	28	1,09
140	CP140H	102	33	155	188	29	1,59
160	CP160H	106	33	175	212	29	2,15
180	CP180H	108	38	180	212	32	2,45
200	CP200H	119	47	232	268	34	3,98
225	CP225H	120	39	235	268	34	4,24
250	CP250H	129	36	285	320	37	6,52
280	CP280H	140	28	291	320	42	6,84
315	CP315H	157	26	335	370	47	9,93

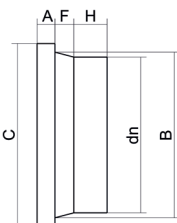
Adattatore per flange (cartella) codolo corto

Flange adaptor short spigot
Collar para brida (portabrida) mango corto
Collier pour bride (collet) embout court

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR26 PN6



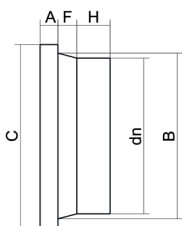
dn	code	H	F	B	C	A	Weight (Kg)
160	CCP160A	25	31	175	206	14	0,61
180	CCP180A	30	40	180	206	16	0,50
200	CCP200A	41	48	232	261	19	1,13
225	CCP225A	32	48	235	261	19	0,89
250	CCP250A	38	51	285	316	20	1,62
280	CCP280A	63	31	291	316	20	1,50
315	CCP315A	64	35	335	372	20	2,40
355	CCP355A	51	43	373	422	24	3,75
400	CCP400A	46	46	427	472	26	3,66
450	CCP450A	63	41	514	577	36	9,18
500	CCP500A	72	29	520	577	36	6,79
560	CCP560A	54	38	615	678	40	10,78
630	CCP630A	46	35	642	678	40	8,02
710	CCP710A	40	43	737	782	42	12,24
800	CCP800A	30	47	840	888	43	15,60
900	CCP900A	40	43	944	988	47	20,52
1000	CCP1000A	40	38	1047	1088	52	24,40
1200	CCP1200A	35	55	1245	1305	63	-

Adattatore per flange (cartella) codolo corto

Flange adaptor short spigot
Collar para brida (portabrida) mango corto
Collier pour bride (collet) embout court



SDR17 PN10



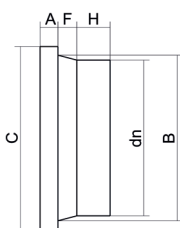
dn	code	H	F	B	C	A	Weight (Kg)
63	CCP063B	27	23	75	102	14	0,14
75	CCP075B	27	24	89	122	16	0,22
90	CCP090B	26	26	105	138	17	0,30
110	CCP110B	25	30	125	158	18	0,40
125	CCP125B	30	23	132	158	18	0,39
140	CCP140B	30	32	155	188	18	0,53
160	CCP160B	25	32	175	212	18	0,67
180	CCP180B	30	37	180	212	20	0,81
200	CCP200B	41	50	232	268	24	1,71
225	CCP225B	32	44	235	268	24	1,37
250	CCP250B	38	49	285	320	25	2,22
280	CCP280B	63	31	291	320	25	1,78
315	CCP315B	64	41	335	370	25	3,23
355	CCP355B	51	43	373	430	30	4,35
400	CCP400B	46	44	427	482	33	5,80
450	CCP450B	63	37	514	585	45	11,34
500	CCP500B	62	28	520	594	45	9,94
560	CCP560B	54	31	615	685	50	16,50
630	CCP630B	46	35	642	694	50	13,00
710	CCP710B	45	41	737	800	52	17,30
800	CCP800B	40	32	840	905	53	24,14
900	CCP900B	40	31	944	1005	59	29,50
1000	CCP1000B	40	30	1047	1110	65	36,80
1200	CCP1200B	35	56	1245	1330	79	66,20

Adattatore per flange (cartella) codolo corto

Flange adaptor short spigot
Collar para brida (portabrida) mango corto
Collier pour bride (collet) embout court



SDR11 PN16



dn	code	H	F	B	C	A	Weight (Kg)
63	CCP063C	23	23	75	102	14	0,16
75	CCP075C	25	26	89	122	16	0,24
90	CCP090C	26	27	105	138	17	0,31
110	CCP110C	25	31	125	158	18	0,46
125	CCP125C	31	15	132	158	25	0,50
140	CCP140C	30	31	155	188	25	0,56
160	CCP160C	25	34	175	212	25	1,01
180	CCP180C	34	33	180	212	30	1,28
200	CCP200C	50	48	232	268	32	2,43
225	CCP225C	32	36	235	268	32	1,98
250	CCP250C	38	48	285	320	35	3,14
280	CCP280C	64	31	291	320	35	3,45
315	CCP315C	74	36	335	370	35	5,00
355	CCP355C	50	42	373	430	40	6,23
400	CCP400C	46	44	427	482	45	8,20
450	CCP450C	63	34	514	585	60	15,44
500	CCP500C	30	40	520	594	60	12,96
560	CCP560C	54	41	615	685	60	23,68
630	CCP630C	30	50	642	695	70	20,75
710	CCP710C	35	40	737	800	75	27,68
800	CCP800C	30	40	840	905	80	35,68
900	CCP900C	28	40	944	1110	90	46,61
1000	CCP1000C	-	-	-	-	-	-
1200	CCP1200C	-	-	-	-	-	-

Adattatore per flange (cartella) codolo corto

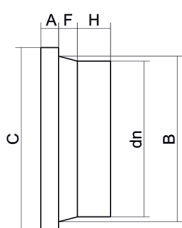
Flange adaptor short spigot

Collar para brida (portabrida) mango corto

Collier pour bride (collet) embout court

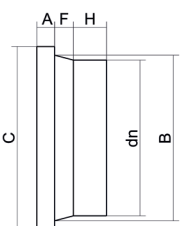


SDR9 PN20



dn	code	H	F	B	C	A	Weight (Kg)
280	CCP280G	66	30	291	320	42	4,00
315	CCP315G	77	31	335	370	47	6,00
355	CCP355G	52	41	373	430	53	7,21
400	CCP400G	33	40	427	482	60	9,50
450	CCP450G	60	33	514	858	67	16,29
500	CCP500G	-	-	-	-	-	-
560	CCP560G	-	-	-	-	-	-
630	CCP630G	-	-	-	-	-	-

SDR7,4 PN25



dn	code	H	F	B	C	A	Weight (Kg)
280	CCP280H	66	30	291	320	42	4,35
315	CCP315H	77	31	335	370	47	7,47
355	CCP355H	52	41	373	430	53	8,31
400	CCP400H	33	40	427	482	60	9,72
450	CCP450H	60	33	514	858	67	19,72
500	CCP500H	-	-	-	-	-	-
560	CCP560H	-	-	-	-	-	-
630	CCP630H	-	-	-	-	-	-

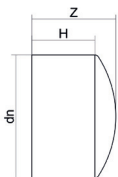
Fine linea (calotta) codolo lungo

End cap long spigot
Tapón mango largo
Bouchon embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

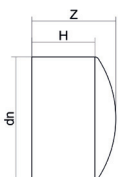


SDR17 PN10



dn	code	H	Z	Weight (kg.)
63	CAP063B	71	82	0,07
75	CAP075B	78	86	0,11
90	CAP090B	81	90	0,18
110	CAP110B	93	103	0,28
125	CAP125B	89	98	0,33
140	CAP140B	104	112	0,58
160	CAP160B	117	127	0,83
180	CAP180B	103	125	0,92
200	CAP200B	132	157	1,44
225	CAP225B	117	140	1,70
250	CAP250B	117	153	2,04
280	CAP280B	136	158	3,10
315	CAP315B	156	200	4,44

SDR11 PN16



dn	code	H	Z	Weight (kg.)
20	CAP020C	-	-	-
25	CAP025C	49	54	0,01
32	CAP032C	51	58	0,02
40	CAP040C	61	65	0,04
50	CAP050C	58	75	0,06
63	CAP063C	71	82	0,10
75	CAP075C	78	86	0,17
90	CAP090C	81	90	0,26
110	CAP110C	93	103	0,41
125	CAP125C	89	98	0,50
140	CAP140C	104	112	0,78
160	CAP160C	117	127	1,22
180	CAP180C	103	125	1,34
200	CAP200C	132	157	2,00
225	CAP225C	117	140	2,27
250	CAP250C	117	153	3,00
280	CAP280C	136	158	4,21
315	CAP315C	156	200	6,32

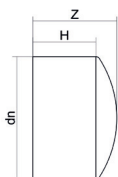
Fine linea (calotta) codolo lungo

end cap long spigot
tapón mango largo
bouchon embout long

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

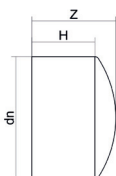


SDR9 PN20



dn	code	H	Z	Weight (kg.)
63	CAP063G	71	82	0,13
75	CAP075G	78	86	0,19
90	CAP090G	81	90	0,29
110	CAP110G	93	103	0,50
125	CAP125G	89	102	0,64
140	CAP140G	104	112	0,92
160	CAP160G	117	135	1,44
180	CAP180G	103	125	1,69
200	CAP200G	132	163	2,51
225	CAP225G	118	155	2,95
250	CAP250G	117	153	3,70
280	CAP280G	136	160	4,14
315	CAP315G	156	180	4,42

SDR7,4 PN25



dn	code	H	Z	Weight (kg.)
25	CAP025H	-	-	-
32	CAP032H	-	-	-
40	CAP040H	-	-	-
50	CAP050H	58	75	0,08
63	CAP063H	71	82	0,14
75	CAP075H	78	86	0,20
90	CAP090H	81	90	0,30
110	CAP110H	93	103	0,53
125	CAP125H	89	102	0,67
140	CAP140H	104	112	0,97
160	CAP160H	117	135	1,52
180	CAP180H	103	125	1,78
200	CAP200H	132	163	2,64
225	CAP225H	118	155	3,10
250	CAP250H	117	153	3,89
280	CAP280H	136	160	4,36
315	CAP315H	156	180	4,65

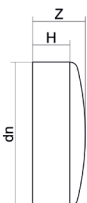
Fine linea (calotta) codolo corto

end cap short spigot
tapón mango corto
bouchon embout court

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR17 PN10



dn	code	H	Z	Weight (kg.)
355	CAP355B	96	120	5,17
400	CAP400B	95	140	6,36
450	CAP450B	92	116	7,82
500	CAP500B	85	113	13,65
560	CAP560B	105	135	20,50
630	CAP630B	120	150	23,03
710	CAP710B	-	-	-
800	CAP800B	-	-	-

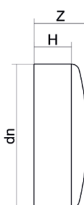
Fine linea (calotta) codolo corto

end cap short spigot
tapón mango corto
bouchon embout court

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR11 PN16



dn	code	H	Z	Weight (kg.)
355	CAP355C	92	133	7,81
400	CAP400C	95	140	8,24
450	CAP450C	97	127	13,47
500	CAP500C	115	145	20,07
560	CAP560C	132	157	28,01
630	CAP630C	155	185	39,14
710	CAP710C	-	-	-
800	CAP800C	-	-	-

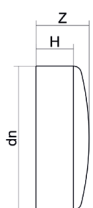
Fine linea (calotta) codolo corto

end cap short spigot
tapón mango corto
bouchon embout court

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

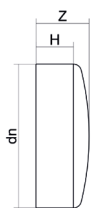


SDR9 PN20



dn	code	H	Z	Weight (kg.)
355	CAP355G	94	133	8,03
400	CAP400G	95	140	11,12
450	CAP450G	110	140	14,98
500	CAP500G	115	145	19,82
560	CAP560G	-	-	-
630	CAP630G	-	-	-

SDR7,4 PN25



dn	code	H	Z	Weight (kg.)
355	CAP355H	94	133	8,03
400	CAP400H	95	140	11,12
450	CAP450H	110	140	14,98
500	CAP500H	115	145	19,82
560	CAP560H	-	-	-
630	CAP630H	-	-	-

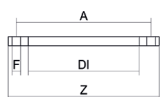
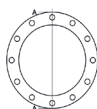
Flangia in acciaio zincato per adattatore PN6

zinc coated steel flange to be installed on flange adaptor PN6
brida de acero zincado para portabrida PN6
bride en acier galvanisé pour collier PN6

Forata PN6 Drilled PN6
Perforada PN6 Perforée PN6



PN6



dn	DN	code	A	Z	DI	F	Bullone	n° fori	Weight (Kg)
250	250	FZ250A	335	375	288	18	M16	12	6,17
280	250	FZ280A	335	375	294	18	M16	12	5,75
315	300	FZ315A	395	440	338	22	M20	12	8,90
355	350	FZ355A	445	490	376	22	M20	12	12,40
400	400	FZ400A	495	540	430	22	M20	16	13,67
450	500	FZ450A	600	645	517	22	M20	20	20,95
500	500	FZ500A	600	645	533	22	M20	20	18,35
560	600	FZ560A	705	755	618	26	M24	20	26,34
630	600	FZ630A	705	755	645	26	M24	20	21,05
710	700	FZ710A	810	860	740	26	M24	24	27,49
800	800	FZ800A	920	975	843	30	M27	24	36,82
900	900	FZ900A	1020	1075	947	30	M27	24	42,82
1000	1000	FZ1000A	1120	1175	1050	30	M27	28	45,61
1200	1200	FZ1200A	1340	1405	1360	33	M30	32	71,52

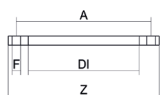
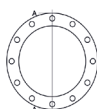
Flangia in acciaio zincato per adattatore PN10

zinc coated steel flange to be installed on flange adaptor PN10
brida de acero zincado para portabrida PN10
bride en acier galvanisé pour collier PN10

Forata PN10 Drilled PN10 Adattabile PN8 PN 8 Adaptable
Perforada PN10 Perforée PN10 Adaptable PN 8 Adaptable PN 8



PN10



dn	DN	code	A	Z	DI	F	Bullone	n° fori	Weight (Kg)
200	200	FZ200B	295	340	235	22	M20	8	6,85
225	200	FZ225B	295	340	238	22	M20	8	6,67
250	250	FZ250B	350	395	288	22	M20	12	8,97
280	250	FZ280B	350	395	294	22	M20	12	8,79
315	300	FZ315B	400	445	338	22	M20	12	10,39
355	350	FZ355B	460	505	376	22	M20	16	14,80
400	400	FZ400B	515	565	430	26	M24	16	19,38
450	500	FZ450B	620	670	517	26	M24	20	28,48
500	500	FZ500B	620	670	533	26	M24	20	25,56
560	600	FZ560B	725	780	618	30	M27	20	40,40
630	600	FZ630B	725	780	645	30	M27	20	33,64
710	700	FZ710B	840	895	740	30	M27	24	44,86
800	800	FZ800B	950	1015	843	33	M30	24	56,89
900	900	FZ900B	1050	1115	947	33	M30	28	65,03
1000	1000	FZ1000B	1160	1230	1050	36	M33	28	81,64
1200	1200	FZ1200B	1380	1455	1360	39	M36	32	117,93

NOTA: Per flange con DN<200 vedi flangia per adattatore PN16

NOTE: Flanges DN<200 please see flange for flange adaptor PN16

NOTA: Para bridas con DN<200 ver brida para portabrida PN16

REMARQUE: Pour bride avec DN<200 regarder bride pour collier PN16

Flangia in acciaio zincato per adattatore PN16

zinc coated steel flange to be installed on flange adaptor PN16
brida de acero zincado para portabrida PN16
bride en acier galvanisé pour collier PN16



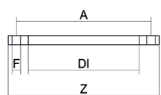
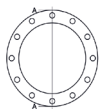
Forata PN16
Perforada PN16

Drilled PN16
Perforée PN16

Adattabile PN12.5
Adaptable PN 12.5

PN 12.5 Adaptable
Adaptable PN 12.5

PN16



dn	DN	code	A	Z	DI	F	Bullone	n° fori	Weight (Kg)
25	20	FZ025C	75	105	34	14	M12	4	0,61
32	25	FZ032C	85	115	42	14	M12	4	0,72
40	32	FZ040C	100	140	51	18	M16	4	1,25
50	40	FZ050C	110	150	62	18	M16	4	1,38
63	50	FZ063C	125	165	78	18	M16	4	1,81
75	65	FZ075C	145	185	92	18	M16	4	2,23
90	80	FZ090C	160	200	108	18	M16	8	2,50
110	100	FZ110C	180	220	128	18	M16	8	3,21
125	100	FZ125C	180	220	135	18	M16	8	3,00
140	125	FZ140C	210	250	158	18	M16	8	3,81
160	150	FZ160C	240	285	178	22	M20	8	5,27
180	150	FZ180C	240	285	188	22	M20	8	4,83
200	200	FZ200C	295	340	235	22	M20	12	6,94
225	200	FZ225C	295	340	238	22	M20	12	6,76
250	250	FZ250C	355	405	288	26	M24	12	10,63
280	250	FZ280C	355	405	294	26	M24	12	10,11
315	300	FZ315C	410	460	338	26	M24	12	14,09
355	350	FZ355C	470	520	376	26	M24	16	21,58
400	400	FZ400C	525	580	430	30	M27	16	25,71
450	500	FZ450C	650	715	517	33	M30	20	48,62
500	500	FZ500C	650	715	533	33	M30	20	44,87
560	600	FZ560C	770	840	618	36	M33	20	70,70
630	600	FZ630C	770	840	645	36	M33	20	62,46
710	700	FZ710C	840	910	740	36	M33	24	60,41
800	800	FZ800C	950	1025	843	39	M36	24	77,27
900	900	FZ900C	1050	1125	947	39	M36	28	92,88
1000	1000	FZ1000C	1170	1255	1050	42	M39	28	135,77
1200	1200	FZ1200C	1390	1485	1360	48	M45	32	204,73

Flangia in acciaio zincato per adattatore PN25

zinc coated steel flange to be installed on flange adaptor PN25
brida de acero zincado para portabrida PN25
bride en acier galvanisé pour collier PN25



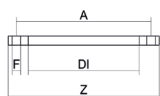
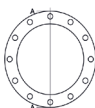
Forata PN25
Perforada PN25

Drilled PN25
Perforée PN25

Adattabile PN20
Adaptable PN 20

PN 20 Adaptable
Adaptable PN 20

PN25

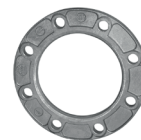


dn	DN	code	A	Z	DI	F	Bullone	n° fori	Weight (Kg)
25	20	FZ025L	75	105	34	14	M12	4	0,72
32	25	FZ032L	85	115	42	14	M12	4	0,75
40	32	FZ040L	100	140	51	18	M16	4	1,45
50	40	FZ050L	110	150	62	18	M16	4	1,59
63	50	FZ063L	125	165	78	18	M16	4	1,93
75	65	FZ075L	145	185	92	18	M16	8	2,53
90	80	FZ090L	160	200	108	18	M16	8	2,96
110	100	FZ110L	190	235	128	22	M20	8	4,46
125	100	FZ125L	190	235	135	22	M20	8	4,22
140	125	FZ140L	220	270	158	26	M24	8	5,94
160	150	FZ160L	250	300	178	26	M24	8	7,72
180	150	FZ180L	250	300	188	26	M24	8	7,18
200	200	FZ200H	310	360	235	26	M24	12	10,47
225	200	FZ225H	310	360	238	26	M24	12	10,24
250	250	FZ250H	370	425	288	26	M27	12	14,80
280	250	FZ280H	370	425	294	30	M27	12	14,19
315	300	FZ315H	430	485	338	30	M27	16	20,11
355	350	FZ355H	490	555	376	30	M30	16	30,96
400	400	FZ400H	550	620	430	33	M33	16	40,19
450	500	FZ450H	660	730	517	36	M33	20	56,08
500	500	FZ500H	660	730	533	36	M33	20	58,70
560	600	FZ560H	770	845	618	39	M36	20	102,39
630	600	FZ630H	770	845	645	39	M36	20	90,81

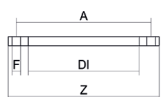
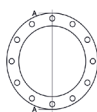
Flangia in alluminio per adattatore PN10

aluminium flange to be installed on flange adaptor PN10
brida de aluminio para portabrida PN10
bride en aluminium pour collier PN10

Forata PN10 Drilled PN10
Perforada PN10 Perforée PN10



PN10



dn	DN	code	A	Z	DI	F	Bullone	n° fori	Weight (Kg)
63	50	FA063B	125	165	78	18	M16	4	0,73
75	65	FA075B	145	185	92	18	M16	4	0,86
90	80	FA090B	160	200	108	18	M16	8	0,97
110	100	FA110B	180	220	128	18	M16	8	1,12
125	100	FA125B	180	220	135	18	M16	8	1,02
140	125	FA140B	210	250	158	18	M16	8	1,37
160	150	FA160B	240	285	178	22	M20	8	1,82
180	150	FA180B	240	285	188	22	M20	8	1,65
200	200	FA200B	295	340	235	22	M20	8	2,31
225	200	FA225B	295	340	238	22	M20	8	2,32
250	250	FA250B	350	395	288	22	M20	12	3,19
280	250	FA280B	350	395	294	22	M20	12	2,98
315	300	FA315B	400	445	338	22	M20	12	3,65
355	350	FA355B	460	505	376	22	M20	16	5,24
400	400	FA400B	515	565	430	26	M24	16	6,54

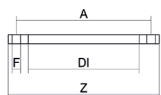
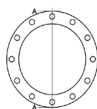
Flangia in acciaio rivestita in PP per adattatore PN10

steel flange PP encapsulated to be installed on flange adaptor PN10
brida de acero recubierta en PP para portabrida PN10
bride en acier revêtue en PP pour collier PN10

Forata PN10 Drilled PN10
Perforada PN10 Perforée PN10



PN10



dn	DN	code	A	Z	DI	F	Bullone	n° fori	Weight (Kg)
200	200	FR200B	295	340	235	22	M20	8	3,53
225	200	FR225B	295	340	238	22	M20	8	3,49
250	250	FR250B	350	395	288	22	M20	12	4,84
280	250	FR280B	350	395	294	22	M20	12	4,11
315	300	FR315B	400	445	338	22	M20	12	7,75
355	350	FR355B	460	505	376	22	M20	16	15,21
400	400	FR400B	515	565	430	26	M24	16	19,60
450	500	FR450B	620	670	517	26	M24	20	24,00
500	500	FR500B	-	-	-	-	-	-	-
560	600	FR560B	-	-	-	-	-	-	-
630	600	FR630B	-	-	-	-	-	-	-

- Per DN<200 vedi flangia in acciaio rivestita in PP per adattatore PN16
- Flanges DN<200 please see steel flange PP encapsulated to be installed on flange adaptor PN16
- Para bridas con DN<200 ver brida de acero recubierta en PP para portabrida PN16
- Pour bride avec DN<200 regarder bride en acier revêtue en PP pour collier PN16

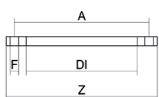
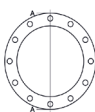
Flangia in acciaio rivestita in PP per adattatore PN16

steel flange PP encapsulated to be installed on flange adaptor PN16
brida de acero recubierta en PP para portabrida PN16
bride en acier revêtue en PP pour collier PN16



Forata PN16 Drilled PN16
Perforada PN16 Perforée PN16

PN16



dn	DN	code	A	Z	DI	F	Bullone	n° fori	Weight (Kg)
50	40	FR050C	110	150	62	18	M16	4	1,30
63	50	FR063C	125	165	78	18	M16	4	1,72
75	65	FR075C	145	185	92	18	M16	4	2,11
90	80	FR090C	160	200	108	18	M16	8	2,39
110	100	FR110C	180	220	128	18	M16	8	3,07
125	100	FR125C	180	220	135	18	M16	8	2,78
140	125	FR140C	210	250	158	18	M16	8	3,47
160	150	FR160C	240	285	178	22	M20	8	5,10
180	150	FR180C	240	285	188	22	M20	8	4,69
200	200	FR200C	295	340	235	22	M20	12	6,62
225	200	FR225C	295	340	238	22	M20	12	6,50
250	250	FR250C	355	405	288	26	M24	12	10,00
280	250	FR280C	355	405	294	26	M24	12	9,30
315	300	FR315C	410	460	338	26	M24	12	13,00
355	350	FR355C	470	520	376	26	M24	16	20,46
400	400	FR400C	525	580	430	30	M27	16	24,20

Guarnizione EPDM per collari SDR17

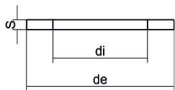
EPDM gasket to be used on flange adaptor SDR17
 empaquetadura en EPDM para collars SDR17
 joint en EPDM pour colliers SDR17

Spessore S = 3 mm; Thickness S = 3mm; Espesor S = 3 mm; Épaisseur S = 3 mm

 mark UNI hEN 681 -1 A1; A2 E A3 (AVCP System 4)



SDR 17



dn	DN	code	di	de	Weight (Kg)
25	20	GUA.025B	-	-	-
32	25	GUA.032B	30	71	-
40	32	GUA.040B	37	82	-
50	40	GUA.050B	46	92	-
63	50	GUA.063B	57	107	-
75	65	GUA.075B	68	127	-
90	80	GUA.090B	81	142	-
110	100	GUA.110B	99	162	-
125	100	GUA.125B	112	162	-
140	125	GUA.140B	125	192	-
160	150	GUA.160B	143	218	-
180	150	GUA.180B	161	218	-
200	200	GUA.200B	178	273	-
225	200	GUA.225B	200	273	-
250	250	GUA.250B	222	328	-
280	250	GUA.280B	249	328	-
315	300	GUA.315B	280	378	-
355	350	GUA.355B	315	438	-
400	400	GUA.400B	355	489	-
450	500	GUA.450B	399	594	-
500	500	GUA.500B	443	594	-
560	600	GUA.560B	496	695	-
630	600	GUA.630B	557	695	-
710	700	GUA.710B	628	810	-
800	800	GUA.800B	707	917	-
900	900	GUA.900B	795	1017	-
1000	1000	GUA.1000B	883	1124	-
1200	1200	GUA.1200B	1060	1341	-

Guarnizione EPDM per collari SDR11

EPDM gasket to be used on flange adaptor SDR11
empaquetadura en EPDM para collars SDR11
joint en EPDM pour colliers SDR11

Spessore S = 3 mm; Thickness S = 3mm; Espesor S = 3 mm; Épaisseur S = 3 mm

 mark UNI hEN 681 -1 A1; A2 E A3 (AVCP System 4)



SDR 11




dn	DN	code	di	de	Weight (Kg)
25	20	GUA.025C	22	61	-
32	25	GUA.032C	28	71	-
40	32	GUA.040C	35	82	-
50	40	GUA.050C	43	92	-
63	50	GUA.063C	53	107	-
75	65	GUA.075C	63	127	-
90	80	GUA.090C	76	142	-
110	100	GUA.110C	92	162	-
125	100	GUA.125C	104	162	-
140	125	GUA.140C	117	192	-
160	150	GUA.160C	133	218	-
180	150	GUA.180C	149	218	-
200	200	GUA.200C	166	273	-
225	200	GUA.225C	186	273	-
250	250	GUA.250C	207	329	-
280	250	GUA.280C	231	329	-
315	300	GUA.315C	260	384	-
355	350	GUA.355C	293	444	-
400	400	GUA.400C	329	495	-
450	500	GUA.450C	370	617	-
500	500	GUA.500C	411	617	-
560	600	GUA.560C	460	734	-
630	600	GUA.630C	518	734	-
710	700	GUA.710C	583	804	-
800	800	GUA.800C	657	911	-
900	900	GUA.900C	739	1011	-
1000	1000	GUA.1000C	820	1128	-
1200	1200	GUA.1200C	-	-	-

Guarnizione EPDM per collari SDR7,4

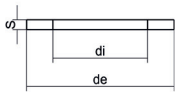
EPDM gasket to be used on flange adaptor SDR7,4
 empaquetadura en EPDM para collars SDR7,4
 joint en EPDM pour colliers SDR7,4

Spessore S = 3 mm; Thickness S = 3mm; Espesor S = 3 mm; Épaisseur S = 3 mm

 mark UNI hEN 681 -1 A1; A2 E A3 (AVCP System 4)



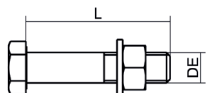
SDR 7,4



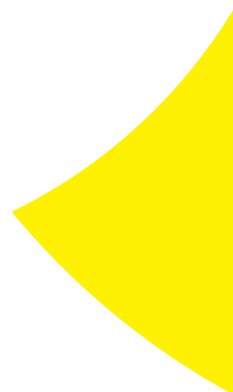
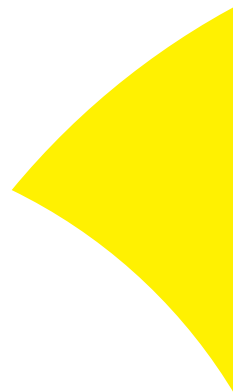
dn	DN	code	di	de	Weight (Kg)
25	20	GUA.025H	22	61	-
32	25	GUA.032H	28	71	-
40	32	GUA.040H	35	82	-
50	40	GUA.050H	43	92	-
63	50	GUA.063H	53	107	-
75	65	GUA.075H	63	127	-
90	80	GUA.090H	67	142	-
110	100	GUA.110H	82	168	-
125	100	GUA.125H	93	168	-
140	125	GUA.140H	104	194	-
160	150	GUA.160H	118	224	-
180	150	GUA.180H	133	224	-
200	200	GUA.200H	147	284	-
225	200	GUA.225H	165	284	-
250	250	GUA.250H	184	340	-
280	250	GUA.280H	205	340	-
315	300	GUA.315H	231	400	-
355	350	GUA.355H	260	457	-
400	400	GUA.400H	293	514	-
450	500	GUA.450H	329	624	-
500	500	GUA.500H	-	-	-
560	600	GUA.560H	-	-	-
630	600	GUA.630H	-	-	-
710	700	GUA.710H	-	-	-
800	800	GUA.800H	-	-	-
900	900	GUA.900H	-	-	-
1000	1000	GUA.1000H	-	-	-
1200	1200	GUA.1200H	--	-	-

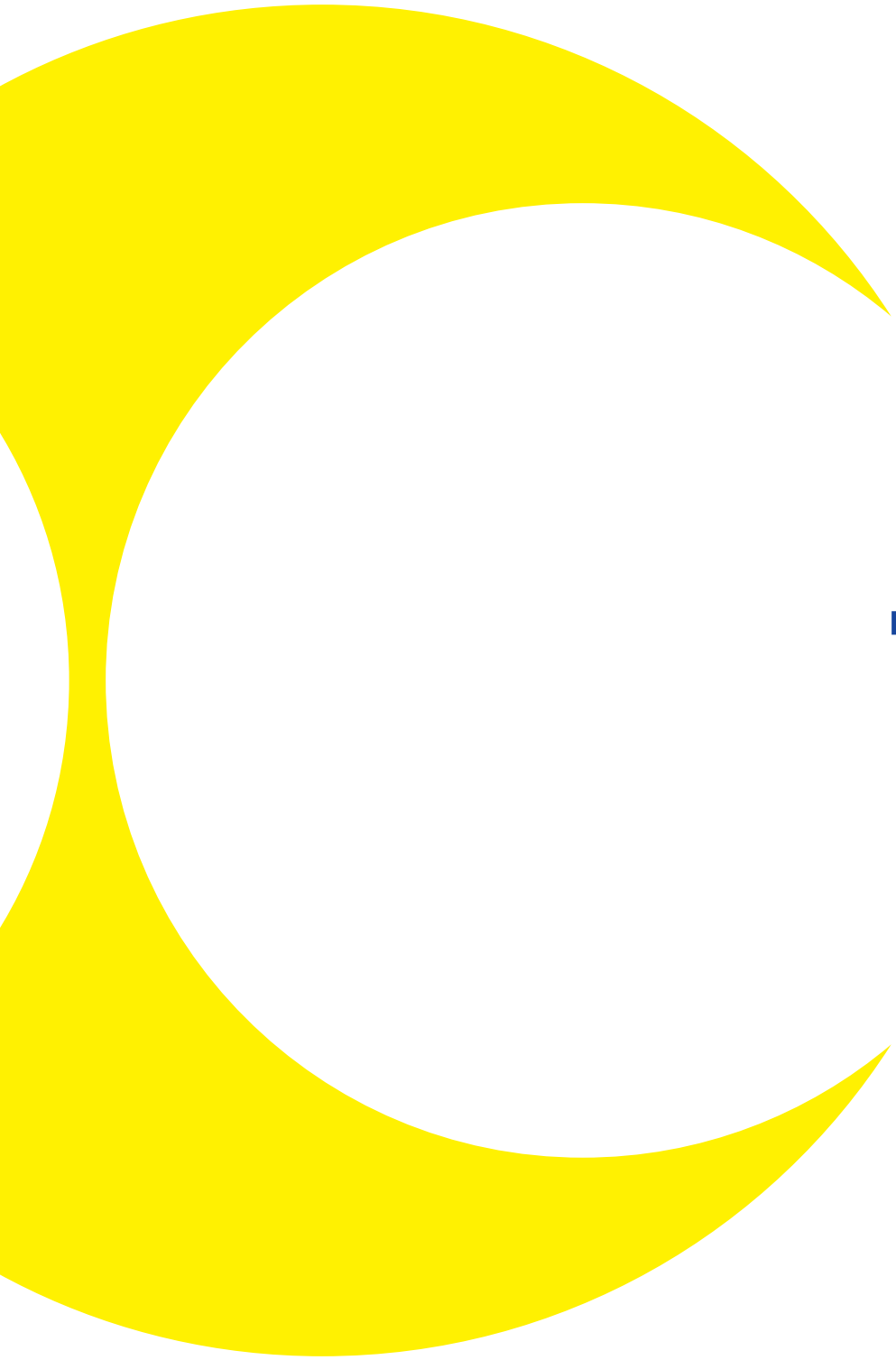
Bullone UNI EN 14399-1

bolt UNI EN 14399-1
perno UNI EN 14399-1
boulon UNI EN 14399-1



L (mm)	DE (mm)	DE (mm)	DE (mm)	DE (mm)	DE (mm)	DE (mm)	DE (mm)	DE (mm)
60	12	16	18	20	22	24	27	30
70	12	16	18	20	22	24	27	30
80	12	16	18	20	22	24	27	30
90	12	16	18	20	22	24	27	30
100	12	16	18	20	22	24	27	30
110	12	16	18	20	22	24	27	30
120	12	16	18	20	22	24	27	30
130	12	16	18	20	22	24	27	30
140	12	16	18	20	22	24	27	30
150	12	16	18	20	22	24	27	30
160	12	16	18	20	22	24	27	30
180	12	16	18	20	22	24	27	30
200	12	16	18	20	22	24	27	30
PASSO SCREW THREAD ROSCA DE TORNILLO PAS DE VIS	1,75	2	2,5	3	2,5	2,5	3	3,5





raccordi elettrosaldabili
electrofusion fittings
accesorios electrosoldables
raccords électrosoudables

CARATTERISTICHE TECNICHE


Raccordi a elettrofusione (manicotti, collari di presa semplice e in carico)	
Materiale	PE 100 nero - disponibile su richiesta PE100 arancio e/o blu e PE80 nero, giallo e/o blu
Terminale	4 mm
Esecuzione	Stampati (vedi note per altre caratteristiche specifiche)
Norme	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Raccordi di transizione PE/OTTONE	
Materiale	PE 100 nero - disponibile su richiesta PE100 arancio e/o blu e PE80 nero, giallo e/o blu - Ottone CW614N (altri tipi di ottone a richiesta)
Esecuzione	Filettature conformi a UNI EN 10226-1 / ISO 7-1 (filetto esterno conico; interno parallelo)
Norme	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Collare di presa con valvola	
Materiale	PE 100 nero - asta di manovra SS AISI 420 - O-Rings in EPDM approvato solo per uso con acqua
Esecuzione	Stampata

TECHNICAL CHARACTERISTIC


Electrofusion fittings (couplers, branch saddles, tapping tees)	
Material	PE 100 black - available on request PE 100 orange and/or blue e PE 80 black, orange and/or blue
Terminal	4 mm diameter
Manufacture	Moulded (please see note for other specific characteristics)
Standards	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Transition fittings PE/BRASS	
Material	PE 100 black - available on request PE 100 orange and/or blue ee PE 80 black, orange and/or blue Brass CW614N (other type of brass on request)
Manufacture	Threads UNI EN 10226-1 / ISO 7-1 (external thread tapered; internal parallel)
Standards	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Tapping valve	
Material	PE 100 black - shaft made by SS AISI 420 - Brass cutter - EPDM O-Rings approved only for water application
Manufacture	Moulded

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS


Accesorios electrosoldables (manguitos, collares de toma simple y de toma en carga)	
Material	PE 100 negro – disponible bajo pedido PE100 naranja y/o azul y PE80 negro, amarillo y/o azul
Terminal	4 mm diameter
Ejecución	Inyectados (véanse las notas para las otras características específicas)
Normas	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Accesorios de transición PE/LATÓN	
Material	PE 100 negro – disponible bajo pedido PE100 naranja y/o azul y PE80 negro, amarillo y/o azul Latón CW614N (otros tipos de latón bajo pedido)
Ejecución	Roscados conformes con la norma UNI EN 10226-1 / ISO 7-1 (rosca externa cónica; interior paralelo)
Normas	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Collar de toma en carga con válvula	
Material	PE 100 negro – barra de maniobra SS AISI 420 – Juntas tóricas en EPDM aprobado sólo para el uso con agua
Ejecución	Inyectada

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES


Raccords électrosoudables (manchons, collier de prise simple et en charge)	
Matériau	PE 100 noir – disponible sur demande PE100 orange et/ou bleu et PE80 noir, jaune et/ou bleu
Terminal	4 mm
Exécution	moulés (voir remarque pour d'autres caractéristiques spécifiques)
Standards	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Raccords de transition PE/LAITON	
Matériau	PE 100 noir – disponible sur demande PE100 orange et/ou bleu et PE80 noir, jaune et/ou bleu Laiton CW614N (autres types de laiton sur demande)
Exécution	Filetages conformes à la norme UNI EN 10226-1 / ISO 7-1 (filetage extérieur conique ; interne parallèle)
Standards	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Collier de prise avec vanne	
Matériau	PE 100 noir – tige de manœuvre SS AISI 420 – joints toriques en EPDM approuvés uniquement pour être utilisés avec l'eau
Exécution	moulée

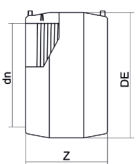
Manicotto

coupler
manguito
manchon

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



PN6 SDR26

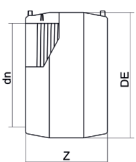


• doppia saldatura - double shoot -
doble soldadura - double soudure

www.plastfast.eu

	dn	code	DE	Z	Weight (Kg)
f	110	MP110A	129	150	0,45
f	125	MP125A	142	158	0,55
f	140	MP140A	160	166	0,76
f	160	MP160A	182	175	0,96
f	180	MP180A	206	181	1,24
f	200	MP200A	227	200	1,73
f	225	MP225A	254	200	1,92
f	250	MP250A	278	210	2,05
f	280	MP280A	320	227	3,57
f	315	MP315A	355	247	4,35
f	355	MP355A	409	285	6,23
	400	MP400A	458	325	9,47
	450	MP450A	505	382	14,00
	500	MP500A	570	405	20,10
	560	MP560A	624	455	25,50
	630	MP630A	690	440	24,50
	710	MP710A	776	450	32,65
	800	MP800A	868	440	39,20
	900	MP900A	982	500	59,00
	1000	MP1000A	1092	500	71,00
	1100	MP1100A	1200	450	77,00
	1200	MP1200A	1305	460	90,00
	1400	MP1400A	-	-	-

PN10 SDR17



www.plastfast.eu

	dn	code	DE	Z	Weight (Kg)
f	90	MP090B	104	132	0,27
f	110	MP110B	129	150	0,45
f	125	MP125B	142	158	0,55
f	140	MP140B	160	166	0,76
f	160	MP160B	182	175	0,96
f	180	MP180B	206	181	1,24
f	200	MP200B	227	200	1,73
f	225	MP225B	254	200	1,92
f	250	MP250B	285	218	2,67
f	280	MP280B	320	227	3,57
f	315	MP315B	355	247	4,35
f	355	MP355B	409	285	6,23
	400	MP400B	458	325	9,47
	450	MP450B	505	382	14,00

Continua
Lees la pagina siguiente

See next page
Lisez la page suivante

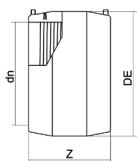
Manicotto

coupler
manguito
manchon

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



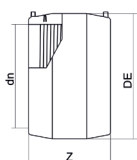
PN10 SDR17



• doppia saldatura - double shoot -
doble sodadura - double soudure

dn	code	DE	Z	Weight (Kg)
500	MP500B	570	405	21,10
560	MP560B	624	455	25,50
630	MP630B	718	502	35,30
710	MP710B	811	500	55,60
800	MP800B	915	500	80,20
900	MP900B	1013	520	82,20
1000	MP1000B	1135	535	105,00
1100	MP1100B	1240	540	131,40
1200	MP1200B	1365	600	178,50

PN16 SDR11



• doppia saldatura - double shoot -
doble sodadura - double soudure

dn	code	DE	Z	Weight (Kg)
20	MP020C	29	77	0,03
25	MP025C	34	77	0,04
32	MP032C	44	88	0,07
40	MP040C	54	94	0,11
<i>f</i> 50	MP050C	67	99	0,15
<i>f</i> 63	MP063C	81	116	0,23
<i>f</i> 75	MP075C	95	120	0,31
<i>f</i> 90	MP090C	112	130	0,41
<i>f</i> 110	MP110C	136	150	0,66
<i>f</i> 125	MP125C	153	156	0,84
<i>f</i> 140	MP140C	173	166	1,14
<i>f</i> 160	MP160C	198	188	1,63
<i>f</i> 180	MP180C	223	188	2,05
<i>f</i> 200	MP200C	247	219	3,00
<i>f</i> 225	MP225C	277	226	3,42
<i>f</i> 250	MP250C	310	237	4,80
<i>f</i> 280	MP280C	348	247	6,12
<i>f</i> 315	MP315C	375	264	7,48
<i>f</i> 355	MP355C	438	300	12,74
400	MP400C	476	352	16,59
450	MP450C	536	422	24,32
500	MP500C	599	457	33,26
560	MP560C	697	496	54,38
630	MP630C	778	503	63,40
710	MP710C	855	525	89,40
800	MP800C	950	520	112,80
900	MP900C	-	-	-
1000	MP1000C	-	-	-
1100	MP1100C	-	-	-
1200	MP1200C	-	-	-

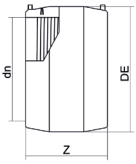
f www.plastfast.eu

Manicotto

coupler
manguito
manchon

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

PN25 SDR7,4



• doppia saldatura - double shoot -
doble sodadura - double soudure

f www.plastfast.eu



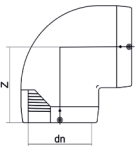
dn	code	DE	Z	Weight (Kg)
32	MP032H	44	88	0,07
40	MP040H	54	94	0,11
f 50	MP050H	67	99	0,15
f 63	MP063H	88	115	0,31
f 75	MP075H	105	119	0,47
f 90	MP090H	125	132	0,66
f 110	MP110H	150	150	1,04
f 125	MP125H	174	164	1,56
f 140	MP140H	193	168	2,10
f 160	MP160H	219	200	2,73
f 180	MP180H	240	201	3,15
f 200	MP200H	267	232	4,35
f 225	MP225H	311	239	8,27
f 250	MP250H	336	265	8,27
f 280	MP280H	386	270	11,16
f 315	MP315H	435	313	18,98
f 355	MP355H	492	340	28,90
400	MP400H	555	380	36,29
450	MP450H	-	-	-
500	MP500H	-	-	-

Gomito 90°

elbow 90°
codo 90°
coude 90°

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

PN16 SDR11



f www.plastfast.eu



dn	code	Z	Weight (Kg)
20	GE9P020C	63	0,15
25	GE9P025C	60	0,07
32	GE9P032C	57	0,10
40	GE9P040C	67	0,12
f 50	GE9P050C	81	0,19
f 63	GE9P063C	94	0,31
f 75	GE9P075C	103	0,48
f 90	GE9P090C	114	0,77
f 110	GE9P110C	141	1,39
f 125	GE9P125C	155	1,91
f 140	GE9P140C	167	2,77
f 160	GE9P160C	181	3,92
f 180	GE9P180C	219	5,66
f 200	GE9P200C	241	7,39
f 225	GE9P225C	259	10,35
f 250	GE9P250C	322	12,86
f 315	GE9P315C	383	23,46

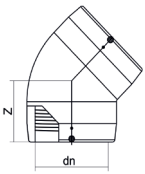
Gomito 45°

elbow 45°
codo 45°
coude 45°

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

	dn	code	Z	Weight (Kg)
	20	GE4P020C	-	-
	25	GE4P025C	-	-
	32	GE4P032C	42	0,08
	40	GE4P040C	53	0,10
f	50	GE4P050C	60	0,14
f	63	GE4P063C	68	0,27
f	75	GE4P075C	77	0,34
f	90	GE4P090C	95	0,55
f	110	GE4P110C	112	1,14
f	125	GE4P125C	120	1,57
f	140	GE4P140C	123	2,21
f	160	GE4P160C	136	3,05
f	180	GE4P180C	160	4,14
f	200	GE4P200C	180	5,58
f	225	GE4P225C	203	7,86
f	250	GE4P250C	233	10,56
f	315	GE4P315C	275	18,72

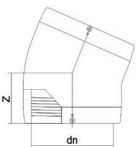
Gomito 22,50°

elbow 22,50°
codo 22,50°
coude 22,50°

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

	dn	code	Z	Weight (Kg)
f	90	GE2250P090C	95	0,66
f	125	GE2250P125C	110	1,46
f	180	GE2250P180C	142	3,84
f	250	GE2250P250C	159	6,16
f	315	GE2250P315C	185	12,06

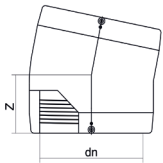
Gomito 11,25°

elbow 11,25°
codo 11,25°
coude 11,25°

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

	dn	code	Z	Weight (Kg)
f	90	GE1125P090C	85	0,66
f	125	GE1125P125C	110	1,46
f	180	GE1125P180C	140	3,64
f	250	GE1125P250C	140	5,09
f	315	GE1125P315C	170	9,95

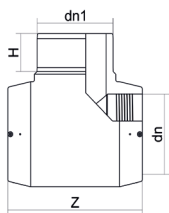
Ti 90°

tee 90°
te 90°
té 90°

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

	dn/dn1	code	H	Z	Weight (Kg)
	20	TEP020C	65	97	0,06
	25	TEP025C	65	98	0,08
	32	TEP032C	50	116	0,10
	40	TEP040C	56	130	0,15
f	50	TEP050C	56	150	0,24
f	63	TEP063C	68	173	0,46
f	75	TEP075C	69	188	0,64
f	90	TEP090C	82	209	1,03
f	110	TEP110C	90	248	1,80
f	125	TEP125C	91	265	2,42
f	140	TEP140C	92	292	3,06
f	160	TEP160C	100	318	4,53
f	180	TEP180C	106	336	5,98
f	200	TEP200C	114	395	8,45
f	225	TEP225C	113	393	11,03
f	250	TEP250C	132	478	17,00
f	315	TEP315C	152	560	30,34

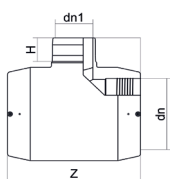
Ti 90° ridotta

reduced tee 90°
te reducida 90°
té réduit 90°

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

	dn	dn1	code	H	Z	Weight (Kg)
<i>f</i>	90	63	TREP090063C	65	210	0,92
<i>f</i>	90	75	TREP090075C	66	210	0,00
<i>f</i>	110	63	TREP110063C	66	250	0,98
<i>f</i>	125	63	TREP125063C	66	265	2,08
<i>f</i>	125	90	TREP125090C	82	266	2,18
<i>f</i>	140	110	TREP140110C	83	290	2,82
<i>f</i>	160	110	TREP160110C	88	320	4,17
<i>f</i>	180	90	TREP180090C	85	339	5,38
<i>f</i>	180	125	TREP180125C	93	340	5,48
<i>f</i>	200	90	TREP200090C	82	392	7,23
<i>f</i>	200	125	TREP200125C	88	394	7,40
<i>f</i>	200	180	TREP200180C	107	395	8,08
<i>f</i>	225	110	TREP225110C	90	393	9,74
<i>f</i>	225	160	TREP225160C	89	394	10,06
<i>f</i>	250	125	TREP250125C	93	475	14,95
<i>f</i>	250	180	TREP250180C	110	476	15,58
<i>f</i>	315	125	TREP315125C	93	558	25,72
<i>f</i>	315	180	TREP315180C	110	558	27,42

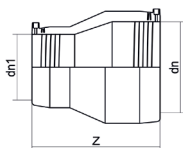
Riduzione

reducer
reducción
réduction

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

	dn	dn1	code	Z	Weight (Kg)
	25	20	REP025020C	77	0,04
	32	20	REP032020C	77	0,05
	32	25	REP032025C	77	0,05
	40	20	REP040020C	-	-
	40	25	REP040025C	108	0,10
	40	32	REP040032C	91	0,08
f	50	25	REP050025C	120	0,14
f	50	32	REP050032C	91	0,09
f	50	40	REP050040C	91	0,10
f	63	25	REP063025C	146	0,22
f	63	32	REP063032C	102	0,14
f	63	40	REP063040C	102	0,14
f	63	50	REP063050C	102	0,15
f	75	50	REP075050C	143	0,36
f	75	63	REP075063C	144	0,28
f	90	50	REP090050C	179	0,44
f	90	63	REP090063C	161	0,44
f	90	75	REP090075C	148	0,44
f	110	63	REP110063C	210	0,78
f	110	75	REP110075C	185	0,64
f	110	90	REP110090C	178	0,78
f	125	63	REP125063C	225	1,01
f	125	90	REP125090C	192	1,03
f	125	110	REP125110C	179	1,04
f	140	90	REP140090C	212	1,17
f	160	90	REP160090C	249	1,82
f	160	110	REP160110C	242	1,95
f	160	125	REP160125C	244	2,00
f	180	90	REP180090C	193	3,33
f	180	125	REP180125C	243	2,25
f	180	140	REP180140C	245	0,00
f	180	160	REP180160C	226	2,34
f	200	160	REP200160C	272	3,33
f	200	180	REP200180C	243	3,24
f	225	160	REP225160C	311	5,58
f	250	180	REP250180C	316	6,10
f	315	200	REP315200C	415	11,29

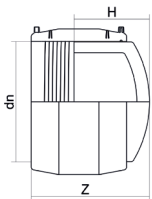
Fine linea (Calotta)

end cap
tapón
bouchon

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

dn	code	H	Z	Weight (Kg)
20	CAEP020C	54	93	-
25	CAEP025C	54	93	0,05
32	CAEP032C	58	102	0,09
40	CAEP040C	65	112	0,14
f 50	CAEP050C	75	124	0,21
f 63	CAEP063C	82	140	0,33
f 75	CAEP075C	89	147	0,47
f 90	CAEP090C	93	158	0,66
f 110	CAEP110C	108	183	1,07
f 125	CAEP125C	100	178	1,35
f 140	CAEP140C	116	199	1,92
f 160	CAEP160C	134	228	2,84
f 180	CAEP180C	123	217	3,39
f 200	CAEP200C	160	270	5,00
f 225	CAEP225C	144	257	5,74
f 250	CAEP250C	155	273	7,80
f 280	CAEP280C	154	278	10,40
f 315	CAEP315C	209	341	13,80

Manicotto di transizione PE/Ottone

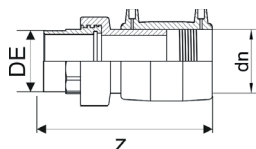
transition Coupler PE/Brass
manguito de transición PE/Latón
manchon de Transition PE/Laiton

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

Filettato maschio Threaded male
Roscado varón Fileté mâle



PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

dn	DE	code	Z	Weight (Kg)
20	1/2	MTMP020C	128	0,17
25	3/4	MTMP025C	131	0,15
32	1	MTMP032C	151	0,31
40	1 1/4	MTMP040C	169	0,51
f 50	1 1/2	MTMP050C	175	0,87
f 63	2	MTMP063C	201	1,03
f 75	2 1/2	MTMP075C	223	1,56
f 90	3	MTMP090C	242	2,06
f 110	4	MTMP110C	277	3,63

Manicotto di transizione PE/Ottone

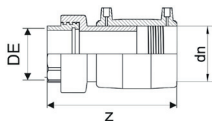
transition Coupler PE/Brass
manguito de transición PE/Latón
manchon de Transition PE/Laiton

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

Filettato femmina Threaded female
Rosca hembra Fileté femelle



PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

	dn	DE	code	Z	Weight (Kg)
	20	1/2	MTFP020C	115	0,13
	25	3/4	MTFP025C	120	0,15
	32	1	MTFP032C	134	0,25
	40	1 1/4	MTFP040C	147	0,38
f	50	1 1/2	MTFP050C	153	0,54
f	63	2	MTFP063C	179	0,82
f	75	2 1/2	MTFP075C	199	1,13
f	90	3	MTFP090C	214	1,40
f	110	4	MTFP110C	240	2,60

Gomito 90° di transizione PE/Ottone

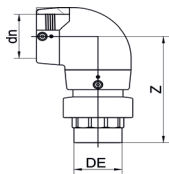
transition elbow 90° PE/Brass
codo 90° de transición PE/Latón
coude 90° de Transition PE/Laiton

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

Filettato maschio Threaded male
Roscao varón Fileté mâle



PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

	dn	DE	code	Z	Weight (Kg)
	20	1/2	GE9TMP020C	103	0,16
	25	3/4	GE9TMP025C	113	0,22
	32	1	GE9TMP032C	122	0,35
	40	1 1/4	GE9TMP040C	140	0,54
f	50	1 1/2	GE9TMP050C	157	0,72
f	63	2	GE9TMP063C	178	1,11
f	75	2 1/2	GE9TMP075C	199	1,70
f	90	3	GE9TMP090C	219	2,46
f	110	4	GE9TMP110C	264	4,36

Gomito 90° di transizione PE/Ottone

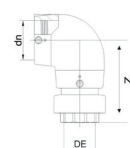
transition elbow 90° PE/Brass
codo 90° de transición PE/Latón
coude 90° de Transition PE/Laiton

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

Filettato femmina Threaded female
Rosca hembra Fileté femelle



PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

dn	DE	code	Z	Weight (Kg)
20	1/2	GE9TFP020C	90	0,12
25	3/4	GE9TFP025C	103	0,18
32	1	GE9TFP032C	105	0,26
40	1 1/4	GE9TFP040C	117	0,41
f 50	1 1/2	GE9TFP050C	136	0,55
f 63	2	GE9TFP063C	156	0,89
f 75	2 1/2	GE9TFP075C	175	1,27
f 90	3	GE9TFP090C	191	1,81
f 110	4	GE9TFP110C	228	3,24

Gomito 45° di transizione PE/Ottone

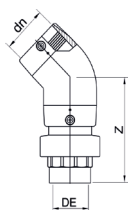
transition elbow 45° PE/Brass
codo 45° de transición PE/Latón
coude 45° de Transition PE/Laiton

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

Filettato maschio Threaded male
Rosca varón Fileté mâle



PN16 SDR11



f www.plastfast.eu

dn	DE	code	Z	Weight (Kg)
20	1/2	GE4TMP020C	105	0,15
25	3/4	GE4TMP025C	108	0,20
32	1	GE4TMP032C	113	0,33
40	1 1/4	GE4TMP040C	139	0,51
f 50	1 1/2	GE4TMP050C	149	0,69
f 63	2	GE4TMP063C	175	1,03
f 75	2 1/2	GE4TMP075C	204	1,59
f 90	3	GE4TMP090C	236	3,45
f 110	4	GE4TMP110C	278	3,83

Gomito 45° di transizione PE/Ottone

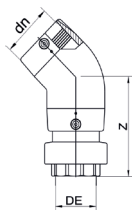
transition elbow 45° PE/Brass
 codo 45° de transición PE/Latón
 coude 45° de Transition PE/Laiton

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
 Ejecución: inyectada Exécution: injectée

Filettato femmina Threaded female
 Roscado hembra Fileté femelle



PN16 SDR11



	dn	DE	code	Z	Weight (Kg)
	20	1/2	GE4TFP020C	92	0,11
	25	3/4	GE4TFP025C	95	0,16
	32	1	GE4TFP032C	90	0,26
	40	1 1/4	GE4TFP040C	103	0,38
f	50	1 1/2	GE4TFP050C	115	0,52
f	63	2	GE4TFP063C	130	0,81
f	75	2 1/2	GE4TFP075C	150	1,20
f	90	3	GE4TFP090C	172	1,65
f	110	4	GE4TFP110C	199	2,87

f www.plastfast.eu

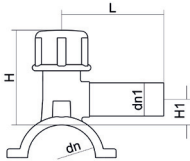
Collare di presa in carico

tapping Tee
collar de toma en carga
collier de prise en charge

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



PN16 SDR11



dn	dn1	code	H	H1	L	Weight (Kg)
40	20	CPCP040020C	110	30	105	0,38
50	20	CPCP050020C	110	25	105	0,40
63	20	CPCP063020C	119	30	105	0,43
75	20	CPCP075020C	110	40	105	0,44
90	20	CPCP090020C	110	32	105	0,50
110	20	CPCP110020C	117	32	105	0,64
125	20	CPCP125020C	117	32	105	0,66
140	20	CPCP140020C	125	30	105	0,75
160	20	CPCP160020C	122	32	105	0,72
180	20	CPCP180020C	122	32	105	0,70
200	20	CPCP200020C	122	32	105	0,69
225	20	CPCP225020C	122	32	105	1,26
250	20	CPCP250020C	122	32	105	1,30
280	20	CPCP280020C	122	36	105	1,25
315	20	CPCP315020C	122	36	105	1,26
40	25	CPCP040025C	110	30	105	0,39
50	25	CPCP050025C	110	25	105	0,40
63	25	CPCP063025C	119	30	105	0,50
75	25	CPCP075025C	110	40	105	0,67
90	25	CPCP090025C	110	32	105	0,61
110	25	CPCP110025C	117	32	105	0,65
125	25	CPCP125025C	117	32	105	0,66
140	25	CPCP140025C	125	30	105	0,68
160	25	CPCP160025C	122	32	105	0,72
180	25	CPCP180025C	122	32	105	0,73
200	25	CPCP200025C	122	32	105	0,69
225	25	CPCP225025C	122	32	105	0,77
250	25	CPCP250025C	122	32	105	1,28
280	25	CPCP280025C	122	32	105	1,25
315	25	CPCP315025C	122	36	105	1,29
40	32	CPCP040032C	110	30	105	0,40
50	32	CPCP050032C	110	25	105	0,40
63	32	CPCP063032C	119	30	105	0,50
75	32	CPCP075032C	110	40	105	0,40
90	32	CPCP090032C	110	32	105	0,61
110	32	CPCP110032C	117	32	105	0,65
125	32	CPCP125032C	117	32	105	0,67
140	32	CPCP140032C	125	30	105	0,68
160	32	CPCP160032C	122	32	105	0,73
180	32	CPCP180032C	122	32	105	0,75
200	32	CPCP200032C	122	32	105	0,73
225	32	CPCP225032C	122	32	105	0,78

Continua
Lees la pagina siguiente

See next page
Lisez la page suivante

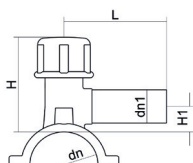
Collare di presa in carico

tapping Tee
collar de toma en carga
collier de prise en charge

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



PN16 SDR11



- con cinghia più adattatore
- with belt plus adaptor
- con cinturón más adaptador
- avec courroie plus adaptateur

dn	dn1	code	H	H1	L	Weight (Kg)
250•	32	CPCP250032C	122	32	105	0,37
280	32	CPCP280032C	122	32	105	1,34
315	32	CPCP315032C	122	36	105	1,27
63	40	CPCP063040C	155	28	165	0,95
75	40	CPCP075040C	152	20	165	1,11
90	40	CPCP090040C	152	20	165	1,06
110	40	CPCP110040C	176	20	165	1,09
125	40	CPCP125040C	178	50	165	1,10
140	40	CPCP140040C	125	30	105	0,70
160	40	CPCP160040C	182	57	165	1,13
180	40	CPCP180040C	183	57	165	0,72
200	40	CPCP200040C	183	57	165	1,15
225	40	CPCP225040C	183	57	165	1,25
250•	40	CPCP250040C	183	57	165	0,87
280	40	CPCP280040C	184	56	165	0,88
315	40	CPCP315040C	187	59	165	1,34
63	50	CPCP063050C	155	28	165	0,96
75	50	CPCP075050C	152	20	165	1,10
90	50	CPCP090050C	152	20	165	1,10
110	50	CPCP110050C	176	20	165	1,10
125	50	CPCP125050C	178	50	165	1,15
140	50	CPCP140050C	210	62	136	1,81
160	50	CPCP160050C	183	57	165	1,14
180	50	CPCP180050C	183	57	165	1,17
200	50	CPCP200050C	183	57	165	1,17
225	50	CPCP225050C	183	57	165	1,17
250•	50	CPCP250050C	183	57	165	0,87
280	50	CPCP280050C	165	42	165	1,26
315	50	CPCP315050C	187	59	165	2,09
63	63	CPCP063063C	155	28	165	1,01
75	63	CPCP075063C	152	20	165	1,15
90	63	CPCP090063C	152	20	165	1,12
110	63	CPCP110063C	176	20	165	1,15
125	63	CPCP125063C	178	50	165	1,20
140	63	CPCP140063C	210	62	136	1,81
160	63	CPCP160063C	182	57	165	1,19
180	63	CPCP180063C	183	57	165	1,22
200	63	CPCP200063C	183	57	165	1,21
225	63	CPCP225063C	183	57	165	1,22
250•	63	CPCP250063C	183	57	165	0,87
280	63	CPCP280063C	165	42	165	0,88
315•	63	CPCP315063C	187	59	165	0,88

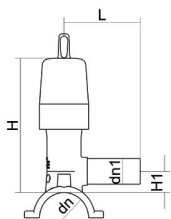
Collare di presa in carico con valvola

tapping valve
collar de toma en carga con válvula
collier de prise avec vanne

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



PN16 SDR11



- con cinghia più adattatore
- with belt plus adaptor
- con cinturón más adaptador
- avec courroie plus adaptateur

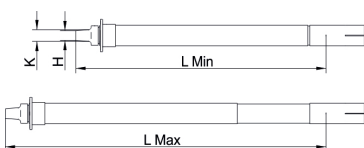
dn	dn1	code	H	H1	L	Weight (Kg)
50	32	CPCPV050032C	194	30	105	1,20
63	32	CPCPV063032C	198	26	98	1,20
75	32	CPCPV075032C	198	26	98	1,30
90	32	CPCPV090032C	198	26	98	1,28
110	32	CPCPV110032C	198	26	98	1,30
125	32	CPCPV125032C	198	26	98	1,40
160	32	CPCPV160032C	209	33	105	1,39
180	32	CPCPV180032C	209	33	105	1,42
200	32	CPCPV200032C	206	31	105	1,42
225	32	CPCPV225032C	209	33	105	1,46
250*	32	CPCPV250032C	205	30	105	1,05
280*	32	CPCPV280032C	233	30	105	1,28
315*	32	CPCPV315032C	238	35	105	1,20
90	63	CPCPV090063C	261	51	165	2,83
110	63	CPCPV110063C	261	51	165	2,85
125	63	CPCPV125063C	261	51	165	2,83
160	63	CPCPV160063C	265	55	165	2,86
180	63	CPCPV180063C	265	55	165	2,89
200	63	CPCPV200063C	265	55	165	2,89
225	63	CPCPV225063C	266	56	165	2,96
250*	63	CPCPV250063C	266	56	165	2,50
280*	63	CPCPV280063C	266	56	165	2,58
315*	63	CPCPV315063C	268	58	165	2,60

Accessori Collare di presa con Valvola
Complementario de collar de toma en carga con válvula

Tapping Valve ancillaries
Accessoires pour collier de prise en charge avec vanne

Asta di prolunga telescopica

extension spindle
eje de extensión telescópico
tige-allonge télescopique



derivazioni - outlet derivación - sortie ableitungen (mm)	code	Lmin	Lmax	H	K	Weight (Kg)
32	AMTCPV080.120.A	800	1200	30	36	2,43
63	AMTCPV080.120.B	800	1200	30	36	2,37

Collare di presa in carico con valvola di sicurezza "Gas Stop"

tapping tee with safety gas stop
collar de toma en carga con tope de gas de seguridad
collier de prise en charge avec arrêt de gaz de sécurité

Esecuzione: stampato e assemblato Execution: injection moulded and assembled
Ejecución: inyectado y ensamblado Exécution: injectée et assemblée

Serie Gialla e Rossa
Série Jaune et série rouge

Yellow type and Red type
Serie amarilla y serie roja



SDR11



dn	dn1	code	H	H1	Weight (Kg)
40	20	CPCPGS040020C	110	100	0,42
50	20	CPCPGS050020C	115	100	0,30
63	20	CPCPGS063020C	121	100	0,49
75	20	CPCPGS075020C	127	100	0,51
90	20	CPCPGS090020C	142	100	0,56
110	20	CPCPGS110020C	152	100	0,56
125	20	CPCPGS125020C	159	100	0,56
140	20	CPCPGS140020C	194	105	0,74
160	20	CPCPGS160020C	187	100	0,68
180	20	CPCPGS180020C	197	100	0,96
200	20	CPCPGS200020C	224	105	0,78
225	20	CPCPGS225020C	244	105	1,38
250	20	CPCPGS250020C	256	105	0,81
280	20	CPCPGS280020C	271	105	1,36
315	20	CPCPGS315020C	289	105	1,36
40	32	CPCPGS040032C	110	100	0,50
50	32	CPCPGS050032C	115	100	0,35
63	32	CPCPGS063032C	121	100	0,50
75	32	CPCPGS075032C	127	100	0,55
90	32	CPCPGS090032C	142	100	0,56
110	32	CPCPGS110032C	152	100	0,56
125	32	CPCPGS125032C	159	100	0,56
140	32	CPCPGS140032C	194	105	0,76
160	32	CPCPGS160032C	187	100	0,68
180	32	CPCPGS180032C	197	100	0,68
200	32	CPCPGS200032C	224	105	0,77
225	32	CPCPGS225032C	244	105	1,37
250	32	CPCPGS250032C	256	105	1,36
280	32	CPCPGS280032C	271	105	1,36
315	32	CPCPGS315032C	289	105	1,38

Serie - Type Serie - Série	Pressione - Pressure Presión - Pression (bar)	Diametro - Diameter Diámetro - Diámetro (PE)	Portata nominale Flow Caudal minimal Débit Nominal (m3/h)	Riarmo - Rearm Reactivación - Réarmement
Gialla - Yellow Amarilla - Jaune (Italgas)	1,0-5,0	20	25	manuale - manual manual - manuelle
Gialla - Yellow Amarilla - Jaune (Italgas)	1,0-5,0	32	100	manuale - manual manual - manuelle

Adattatore di sicurezza "Gas Stop"

excess flow valve "Gas Stop" adaptor
 adaptor de seguridad "Gas Stop"
 adaptateur de sécurité "Gas Stop"

Esecuzione: stampato e assemblato Execution: injection moulded and assembled
 Ejecución: inyectado y ensamblado Exécution: injectée et assemblée

Serie Gialla e Rossa Yellow type and Red type
 Série Jaune et série rouge Série amarilla y serie roja



SDR11



L



dn	code	L	Weight (Kg)
20	DISPGS020	100	0,76
25	DISPGS025	110	0,76
32	DISPGS032	120	0,76
40	DISPGS040	130	0,76
50	DISPGS050	140	0,76
63	DISPGS063	10	0,76
20	DISPGS020G	100	0,76
32	DISPGS032G	120	0,76

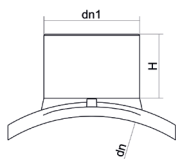
Serie - Type Serie - Série	Pressione - Pressure Presión - Pression (bar)	Diametro - Diameter Diámetro - Diámetro (PE)	Portata nominale Flow Caudal minimal Débit Nominal (m3/h)	Riarmo - Rearm Reactivación - Réarmement
Gialla - Yellow Amarilla - Jaune (Italgas)	1,0-5,0	20	25	manuale - manual manual - manuelle
Gialla - Yellow Amarilla - Jaune (Italgas)	1,0-5,0	32	100	manuale - manual manual - manuelle
Rossa - Red Roja - Rouge	0,035-5,0	20	chiedere scheda tecnica ask technical data sheet solicitar ficha técnica demander fiche technique	automatico - automatic automática - automatique
Rossa - Red Roja - Rouge	0,035-5,0	25	chiedere scheda tecnica ask technical data sheet solicitar ficha técnica demander fiche technique	automatico - automatic automática - automatique
Rossa - Red Roja - Rouge	0,035-5,0	32	13-31	automatico - automatic automática - automatique
Rossa - Red Roja - Rouge	0,035-5,0	40	20-48	automatico - automatic automática - automatique
Rossa - Red Roja - Rouge	0,035-5,0	50	31-74	automatico - automatic automática - automatique
Rossa - Red Roja - Rouge	0,035-5,0	63	52-127,5	automatico - automatic automática - automatique

Collare di presa semplice

branch saddle
collar de toma simple
collier de prise simple

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée

PN16 SDR11



- * installazione con cinghia e cricchetti
- * installation with belt and ratchets
- * instalación con cinturón y carracas
- * installation avec courroie e cliquets



dn	dn1	code	H	Weight (Kg)
40	20	CPSP040020C	70	0,19
50	20	CPSP050020C	70	0,18
63	20	CPSP063020C	70	0,31
75	20	CPSP075020C	70	0,21
90	20	CPSP090020C	65	0,40
110	20	CPSP110020C	72	0,25
125	20	CPSP125020C	65	0,40
140	20	CPSP140020C	65	0,43
160	20	CPSP160020C	65	0,40
180	20	CPSP180020C	65	0,41
200	20	CPSP200020C	65	0,41
225	20	CPSP225020C	65	0,49
250	20	CPSP250020C	65	0,43
280	20	CPSP280020C	65	0,51
315	20	CPSP315020C	65	0,47
40	25	CPSP040025C	70	0,19
50	25	CPSP050025C	70	0,18
63	25	CPSP063025C	70	0,31
75	25	CPSP075025C	70	0,21
90	25	CPSP090025C	65	0,43
110	25	CPSP110025C	65	0,40
125	25	CPSP125025C	65	0,40
140	25	CPSP140025C	65	0,43
160	25	CPSP160025C	65	0,41
180	25	CPSP180025C	65	0,42
200	25	CPSP200025C	65	0,41
225	25	CPSP225025C	65	0,45
250	25	CPSP250025C	65	0,43
280	25	CPSP280025C	65	0,46
315	25	CPSP315025C	65	0,47
40	32	CPSP040032C	70	0,19
50	32	CPSP050032C	70	0,19
63	32	CPSP063032C	70	0,31
75	32	CPSP075032C	70	0,22
90	32	CPSP090032C	72	0,44
110	32	CPSP110032C	72	0,62
125	32	CPSP125032C	65	0,40
140	32	CPSP140032C	65	0,42
160	32	CPSP160032C	65	0,41
180	32	CPSP180032C	65	0,43
200	32	CPSP200032C	65	0,42
225	32	CPSP225032C	65	0,43
250	32	CPSP250032C	65	0,44
280	32	CPSP280032C	65	0,43
315	32	CPSP315032C	65	0,46

Continua
Lees la página siguiente

See next page
Lisez la page suivante

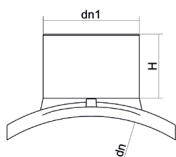
Collare di presa semplice

branch saddle
collar de toma simple
collier de prise simple

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



PN16 SDR11



* installazione con cinghia e cricchetti
* installation with belt and ratchets
* instalación con cinturón y carracas
* installation avec courroie e cliquets

dn	dn1	code	H	Weight (Kg)
50	40	CPSP050040C	70	0,19
63	40	CPSP063040C	75	0,39
75	40	CPSP075040C	75	0,63
90	40	CPSP090040C	75	0,45
110	40	CPSP110040C	75	0,62
125	40	CPSP125040C	75	0,62
140	40	CPSP140040C	65	0,43
160	40	CPSP160040C	75	0,65
180	40	CPSP180040C	75	0,45
200	40	CPSP200040C	75	0,68
225	40	CPSP225040C	75	0,44
250	40	CPSP250040C	65	0,45
280	40	CPSP280040C	65	0,44
315	40	CPSP315040C	65	0,46
63	50	CPSP063050C	75	0,39
75	50	CPSP075050C	75	0,63
90	50	CPSP090050C	75	0,47
110	50	CPSP110050C	75	0,63
125	50	CPSP125050C	75	0,63
140	50	CPSP140050C	65	0,45
160	50	CPSP160050C	75	0,66
180	50	CPSP180050C	75	0,69
200	50	CPSP200050C	75	0,69
225	50	CPSP225050C	75	0,46
250	50	CPSP250050C	65	0,50
280	50	CPSP280050C	65	0,49
315	50	CPSP315050C	65	0,49
63	63	CPSP063063C	75	0,40
75	63	CPSP075063C	75	0,65
90	63	CPSP090063C	75	0,50
110	63	CPSP110063C	75	0,64
125	63	CPSP125063C	75	0,64
140	63	CPSP140063C	65	0,49
160	63	CPSP160063C	75	0,68
180/200*	63	CPSP180/200063C	90	0,50
225/280*	63	CPSP225/280063C	90	0,43
315/450*	63	CPSP315/450063C	90	0,44
500/900*	63	CPSP500/900063C	90	0,52

Continua
Lees la pagina siguiente

See next page
Lisez la page suivante

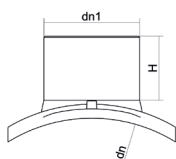
Collare di presa semplice

branch saddle
collar de toma simple
collier de prise simple

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



PN16 SDR11



- * installazione con cinghia e cricchetti
- * installation with belt and ratchets
- * instalación con cinturón y carracas
- * installation avec courroie e cliquets

dn	dn1	code	H	Weight (Kg)
110	75	CPSP110075C	90	0,94
125	75	CPSP125075C	90	0,93
140	75	CPSP140075C	90	0,96
160	75	CPSP160075C	90	0,95
180/200*	75	CPSP180/200075C	90	0,47
225/280*	75	CPSP225/280075C	90	0,48
315/450*	75	CPSP315/450075C	90	0,47
500/900*	75	CPSP500/900075C	90	0,55
90	90	CPSP090090C	84	1,07
110	90	CPSP110090C	84	1,22
125	90	CPSP125090C	84	1,13
140	90	CPSP140090C	90	0,94
160	90	CPSP160090C	84	2,25
180/200*	90	CPSP180/200090C	90	0,55
225/280*	90	CPSP225/280090C	90	0,57
315/450*	90	CPSP315/450090C	90	0,56
500/900*	90	CPSP500/900090C	90	0,61

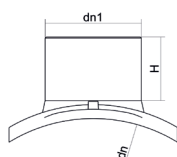
Collare di presa semplice grande volume

high volume branch saddle
collar de toma simple gran volumen
collier de prise simple grand volume

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR11 PN16



dn	dn1	code	H	Weight (Kg)
125	110	CPSP125110C	90	1,38
160	110	CPSP160110C	98	2,33
180	110	CPSP180110C	110	2,11
200/225	110	CPSP200/225110C	110	1,00
250/280	110	CPSP250/280110C	110	1,00
315/400	110	CPSP315/400110C	110	2,00
450/500	110	CPSP450/500110C	110	2,00
560/630	110	CPSP560/630110C	110	2,00
710/800	110	CPSP710/800110C	110	2,00
900/1000	110	CPSP900/1000110C	110	2,00
160	125	CPSP160125C	98	1,67
180	125	CPSP180125C	110	1,63
200/225	125	CPSP200/225125C	110	1,00
250/280	125	CPSP250/280125C	110	1,00
315/400	125	CPSP315/400125C	110	2,10
450/500	125	CPSP450/500125C	110	2,10
560/630	125	CPSP560/630125C	110	2,10
710/800	125	CPSP710/800125C	110	2,10
900/1000	125	CPSP900/1000125C	110	2,10
315/400	160	CPSP315/400160C	110	2,20
450/500	160	CPSP450/500160C	110	2,50
560/630	160	CPSP560/630160C	110	2,20
710/800	160	CPSP710/800160C	110	2,20
900/1000	160	CPSP900/1000160C	110	2,20
315	200	CPSP315200C	160	3,90
355	200	CPSP355200C	160	4,20
400	200	CPSP400200C	160	5,40
450	200	CPSP450200C	160	4,50
500	200	CPSP500200C	160	5,00
560	200	CPSP560200C	160	4,90
630	200	CPSP630200C	160	4,90
710	200	CPSP710200C	160	4,80
800	200	CPSP800200C	160	4,60
900	200	CPSP900200C	160	4,50
1000	200	CPSP1000200C	160	4,40
315	225	CPSP315225C	160	4,80
355	225	CPSP355225C	160	4,90
400	225	CPSP400225C	160	6,00
450	225	CPSP450225C	160	5,70
500	225	CPSP500225C	160	5,60

Continua
Lees la pagina siguiente

See next page
Lisez la page suivante

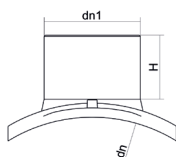
Collare di presa semplice grande volume

high volume branch saddle
collar de toma simple gran volumen
collier de prise simple grand volume

Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR11 PN16

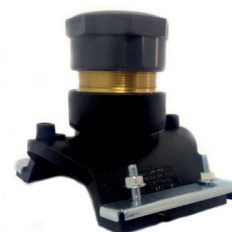


dn	dn1	code	H	Weight (Kg)
560	225	CPSP560225C	160	5,50
630	225	CPSP630225C	160	5,50
710	225	CPSP710225C	160	5,30
800	225	CPSP800225C	160	5,30
900	225	CPSP900225C	160	5,30
1000	225	CPSP1000225C	160	5,30
500	250	CPSP500250C	160	6,70
560	250	CPSP560250C	160	6,40
630	250	CPSP630250C	160	6,50
710	250	CPSP710250C	160	6,50
800	250	CPSP800250C	160	6,50
900	250	CPSP900250C	160	6,50
1000	250	CPSP1000250C	160	6,50
630	315	CPSP630315C	160	12,00
710	315	CPSP710315C	160	12,40
800	315	CPSP800315C	160	12,00
900	315	CPSP900315C	160	12,10
1200	315	CPSP1200315C	160	12,00

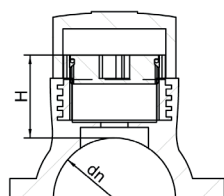
Collare per l'inserimento di palloni otturatori

balloon saddle
collar para la inserción de balones obturadores
collier pour l'introduction de ballons obturateurs

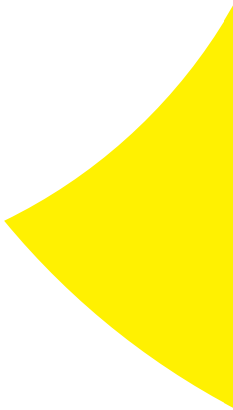
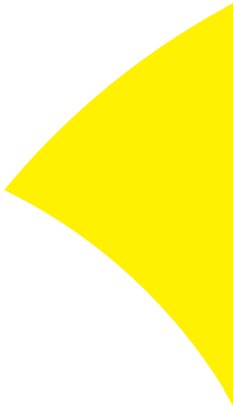
Esecuzione: stampata Execution: injection moulded
Ejecución: inyectada Exécution: injectée



SDR11 PN16



dn	code	H	Weight (Kg)
90	CPSP090RIPC	71	2,05
110	CPSP110RIPC	72	2,35
125	CPSP125RIPC	72	2,29
140	CPSP140RIPC	85	1,92
160	CPSP160RIPC	84	3,21
180	CPSP180RIPC	74	2,98
200	CPSP200RIPC	82	3,35
225	CPSP225RIPC	80	3,50
250	CPSP250RIPC	86	3,77
280	CPSP280RIPC	70	2,48
315	CPSP315RIPC	70	2,46





raccordi di transizione in PE/acciaio
transition fittings PE/steel
accesorios de transición PE/acero
raccords de transition PE/acier

CARATTERISTICHE TECNICHE


Raccordi di transizione a codolo PE/Acciaio	
Materiale	PE 100 nero - Tubo acciaio per uso in edifici: conforme a UNI EN 10255 (marchio CE) o UNI EN 10224 (marchio CE) Tubo acciaio per trasporto e distribuzione del gas combustibile: conforme a ISO 3183 (o API 5L grado B)
Terminali acciaio	Filettati UNI EN 10226-1 / ISO 7-1 (in molti paesi adatto per gas combustibile) o cianfrinati per saldatura
Esecuzione	Stampati (vedi note per altre caratteristiche specifiche)
Norme	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Protezione tubo acciaio	
Nessuna	Tubo "nero" (impianti interrati per gas combustibile)
Zincato	Conforme a UNI EN 10240 A1 (per impianti per acqua potabile)
Rivestito	Conforme a UNI 9099 o UNI EN 10191
Raccordi di transizione a codolo PE/Ottone	
Materiale	PE 100 nero - Ottone CW614N (altri tipi di ottone a richiesta)
Esecuzione	Filettature conformi a UNI EN 10226-1 / ISO 7-1 (filetto esterno conico; interno parallelo)
Norme	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494

TECHNICAL CHARACTERISTIC


Transition spigot fittings PE/Steel	
Material	PE 100 black - Steel pipe for building applications: conform to UNI EN 10255 (CE mark) or UNI EN 10224 (CE mark) Steel pipe for fuel gas transport/distribution: conform to ISO 3183 (or API 5L Grade B)
Steel ends	Threads UNI EN 10226-1 / ISO 7-1 (in most countries suitable for fuel gas) or chamfered for welding
Manufacture	Moulded (please see note for other specific characteristic)
Standards	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Steel pipe protection	
None	"Black pipe" (buried fuel gas applications)
Zinc plated	Conform to UNI EN 10240 A1 (water for human consumption applications)
Coated	Conform to UNI 9099 or UNI EN 10191
Transition spigot fittings PE/BRASS	
Materials	PE 100 black - Brass CW614N (other type of brass on request)
Manufacture	Threads UNI EN 10226-1 / ISO 7-1 (external thread tapered; internal parallel)
Standards	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS


Accesorios de transición de PE/Acero	
Material	PE 100 negro - tubo de acero para uso en edificios: conforme con la norma UNI EN 10255 (marca CE) o UNI EN 10224 (marca CE) tubo de acero para el transporte y la distribución del gas combustibile: conforme con la norma ISO 3183 (o API 5L grado B)
Terminales de acero	Roscados UNI EN 10226-1 / ISO 7-1 (en muchos países adecuado para gas combustibile) o achafanados para soldadura
Ejecución	Moulded (please see note for other specific characteristic)
Normas	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Protección del tubo de acero	
Ninguna	Tubo "negro" (instalaciones enterradas para gas combustibile)
Galvanizado	Conforme a UNI EN 10240 A1 (para instalaciones para agua potable)
Revestido	Conforme con la norma UNI 9099 o UNI EN 10191
Accesorios de transición de PE/Latón	
Material	PE 100 negro - Latón CW614N (otros tipos de latón bajo pedido)
Ejecución	Roscados conformes con la norma UNI EN 10226-1 / ISO 7-1 (rosca externa cónica; interior paralelo)
Normas	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES


Raccords de transition PE/Acier	
Matériau	PE 100 noir - tuyau d'acier pour être utilisé dans les bâtiments: conformes à la norme UNI EN 10255 (marque CE) ou UNI EN 10224 (marque CE) - tuyau en acier pour le transport et la distribution du gaz combustibile: conforme à la norme ISO 3183
Terminaux en acier	Filetés UNI EN 10226-1 / ISO 7-1 (dans de nombreux pays adaptés pour les gaz combustibles) ou rainurés pour la soudure
Exécution	Injectés
Standards	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494
Protection tuyau en acier	
Aucune	Tuyau « noir » (installations enterrées pour gaz combustibile)
Zingué	Conforme à la norme UNI EN 10240 A1 (pour des installations pour eau potable)
Revêtu	Conforme à la norme UNI 9099 ou UNI EN 10191
Raccords de transition PE/Laiton	
Matériau	PE 100 noir - Laiton CW614N (autres types de laiton sur demande)
Exécution	Filetages conformes à la norme UNI EN 10226-1 / ISO 7-1 (filetage extérieur conique; interne parallèle)
Standards	UNI EN 1555-3; UNI EN 12201-3; ISO 4437-3; ISO 4427-3; UNI EN ISO 15494

Raccordo di transizione PE/Acciaio

transition fitting PE/Steel
 accesorio de transición PE/Acero
 raccord de transition PE/Acier

Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
 Ejecución: inyectado Exécution: injecté

Acciaio zincato, rivestito in PE e terminale a saldare
 Acero zincado, recubierto en PE y terminal a soldar

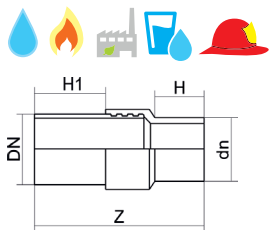
Steel zinc plated, PE coated and welding end
 Acier galvanisé, revetu en PE et extrémité soudable

Steel pipe:

- UNI EN 10255 SS suitable for gas up to DN 100



PN16 SDR11
MOP≤0,5 (italy)



dn	DN	code	H	H1	Z	Weight (Kg)
25	20	RTSZRP025C	67	300	432	0,61
32	25	RTSZRP032C	75	300	442	0,94
40	32	RTSZRP040C	79	300	446	1,19
50	40	RTSZRP050C	83	300	471	1,57
63	50	RTSZRP063C	90	300	483	2,53
75	65	RTSZRP075C	105	300	522	2,97
90	80	RTSZRP090C	121	300	544	3,94
110	100	RTSZRP110C	123	300	556	6,30
125	100	RTSZRP125C	135	300	590	7,01

Raccordo di transizione PE/Acciaio

transition fitting PE/Steel
 accesorio de transición PE/Acero
 raccord de transition PE/Acier

Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
 Ejecución: inyectado Exécution: injecté

Acciaio zincato, rivestito in PE e terminale filettato
 Acero zincado, recubierto en PE y terminal roscado

Steel zinc plated, PE coated and threaded end
 Acier galvanisé, revetu en PE et extrémité fileté

Filetto idoneo per Gas
 Rosca para Gas

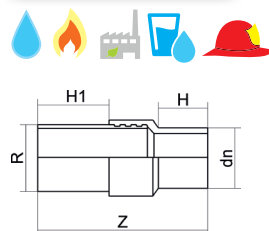
Thread for Gas
 Filet approprié pour Gaz

Steel pipe:

- UNI EN 10255 SS suitable for gas up to R" 4



PN16 SDR11
MOP≤0,5 (italy)



dn	R"	code	H	H1	Z	Weight (Kg)
25	¾	RTFZRP025C	67	300	432	0,64
32	1	RTFZRP032C	75	300	442	0,88
40	1 ¼	RTFZRP040C	79	300	446	1,18
50	1 ½	RTFZRP050C	83	300	471	1,49
63	2	RTFZRP063C	90	300	483	2,08
75	2 ½	RTFZRP075C	105	300	522	3,01
90	3	RTFZRP090C	121	300	544	3,94
110	4	RTFZRP110C	123	300	556	5,91
125	4	RTFZRP125C	135	300	590	6,75

Raccordo di transizione curvo PE/Acciaio

curved transition fitting PE/Steel
 accesorio de transición curvo PE/Acero
 raccord de transition courbe PE/Acier

Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
 Ejecución: inyectado Exécution: injecté

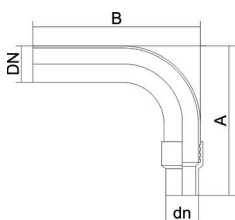
Acciaio zincato, rivestito in PE e terminale a saldare
 Acero zincado, recubierto en PE y terminal a soldar

Steel zinc plated, PE coated and welding end
 Acier galvanisé, revetu en PE et extremite soudable

Steel pipe:
 - UNI EN 10255 SS suitable for gas up to DN 100



PN16 SDR11
MOP ≤ 0,5 (italy)



dn	DN	code	A	B	Weight (Kg)
25	20	RTSZCRP025C	445	800	1,73
32	25	RTSZCRP032C	450	825	2,79
40	32	RTSZCRP040C	500	800	3,60
50	40	RTSZCRP050C	600	800	4,46
63	50	RTSZCRP063C	680	825	6,56

Raccordo di transizione curvo PE/Acciaio

curved transition fitting
 accesorio de transición curvo PE/Acero
 raccord de transition courbe PE/Acier

Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
 Ejecución: inyectado Exécution: injecté

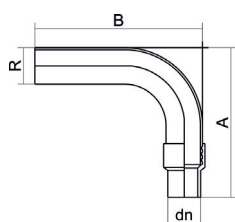
Acciaio zincato e terminale filettato Steel zinc plated and threaded end
 Acero zincado y terminal roscado Acier galvanisé et extremite fileté

Filetto idoneo per Gas Thread for Gas
 Rosca para Gas Filet approprié pour Gaz

Steel pipe:
 - UNI EN 10255 SS suitable for gas up to R"4



PN16 SDR11
MOP ≤ 0,5 (italy)



dn	R"	code	A	B	Weight (Kg)
25	3/4	RTFZCRP025C	445	800	1,73
32	1	RTFZCRP032C	450	825	2,79
40	1 1/4	RTFZCRP040C	500	800	3,6
50	1 1/2	RTFZCRP050C	600	800	4,46
63	2	RTFZCRP063C	680	825	6,56

Raccordo di transizione PE/Acciaio

transition fitting PE/Steel
 accesorio de transición PE/Acero
 raccord de transition PE/Acier

Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
 Ejecución: inyectado Exécution: injecté

Acciaio zincato e terminale a saldare
 Acero zincado y terminal soldar

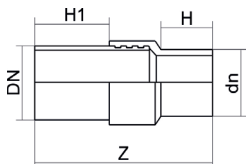
Zinc plated steel and welding end
 Acier galvanisé et extrémité soudable

Steel pipe:

- UNI EN 10255 SS
- 200 ≤ DN ≤ 300 UNI EN 10224

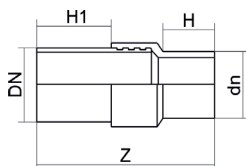


PN10 SDR17



dn	DN	code	H	H1	Z	Weight (Kg)
200	200	RTSP200B	114	315	750	21,78
225	200	RTSP225B	132	315	620	23,54
250	250	RTSP250B	130	315	920	44,06
315	300	RTSP315B	180	315	780	38,06

PN16 SDR11



dn	DN	code	H	H1	Z	Weight (Kg)
140	140	RTSP140C	142	300	600	-
160	150	RTSP160C	146	300	620	15,63
180	150	RTSP180C	155	300	630	16,71
200	200	RTSP200C	114	315	750	23,40
225	200	RTSP225C	132	315	620	25,28
250	250	RTSP250C	130	315	920	49,10
280	250	RTSP280C	140	315	840	46,00
315	300	RTSP315C	180	315	780	42,42

Raccordo di transizione PE/Acciaio nero

transition fitting PE/ Black Steel
 accesorio de transición PE/Acero negro
 raccord de transition PE/Acier noir

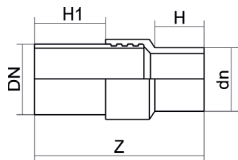
Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
 Ejecución: inyectado Exécution: injecté

Acciaio "nero" e terminale a saldare "Black" steel and welding end
 Acero "nero" y terminal soldar Acier "noir" et extrémité soudable

Steel pipe:
 - UNI EN ISO 3183 (o API5L 44th. ed.)



SDR11
MOP ≤ 5,0 (Italy)



dn	DN	code	H	H1	Z	Weight (Kg)
32	25	RTSNP032C	75	300	442	0,85
40	32	RTSNP040C	79	300	446	-
50	40	RTSNP050C	83	300	471	1,41
63	50	RTSNP063C	90	300	483	1,96
75	65	RTSNP075C	105	300	522	3,01
90	80	RTSNP090C	121	300	544	3,88
110	100	RTSNP110C	123	300	556	5,85
125	100	RTSNP125C	135	300	590	6,88
140	125	RTSNP140C	142	300	600	-
160	150	RTSNP160C	146	300	620	15,62
180	150	RTSNP180C.6	155	300	630	15,44
200	200	RTSNP200C.8	114	315	750	19,30
225	200	RTSNP225C.8	132	315	620	18,68
250	250	RTSNP250C.10	130	315	920	20,77
280	250	RTSNP280C.10	140	315	840	58,08
315	250	RTSNP315C.10	180	315	780	56,00

Per impianti civili con portata termica > 35Kw

Raccordo di transizione PE/Ottone

transition fitting PE/Brass
 accesorio de transición PE/Latón
 raccord de transition courbe PE/Laiton

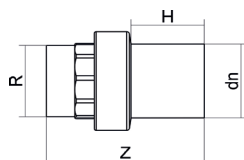
Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
 Ejecución: inyectado Exécution: injecté

Filettato maschio Male threaded
 Roscado varón Fileté mâle

Filetto idoneo per Gas Thread for Gas
 Rosca para Gas Filet approprié pour Gaz



PN16 SDR11
MOP≤0,5 (italy)



dn	R"	code	H	Z	Weight (Kg)
20	1/2	RTOMP020C	44	89	0,11
25	3/4	RTOMP025C	47	96	0,16
32	1	RTOMP032C	50	107	0,25
40	1 1/4	RTOMP040C	56	122	0,41
50	1 1/2	RTOMP050C	57	125	0,55
63	2	RTOMP063C	68	145	0,81
75	2 1/2	RTOMP075C	75	162	1,24
90	3	RTOMP090C	82	177	1,66
110	4	RTOMP110C	87	202	2,90

Raccordo di transizione PE/Ottone

transition fitting PE/Brass
 accesorio de transición PE/Latón
 raccord de transition courbe PE/Laiton

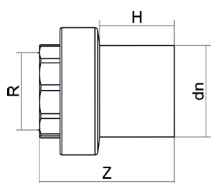
Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
 Ejecución: inyectado Exécution: injecté

Filettato femmina Female threaded
 Roscado hembra Fileté femelle

Filetto idoneo per Gas Thread for Gas
 Rosca para Gas Filet approprié pour Gaz



PN16 SDR11
MOP≤0,5 (italy)



dn	R"	code	H	Z	Weight (Kg)
20	1/2	RTOFP020C	44	76	0,07
25	3/4	RTOFP025C	47	81	0,11
32	1	RTOFP032C	50	90	0,18
40	1 1/4	RTOFP040C	56	100	0,28
50	1 1/2	RTOFP050C	57	103	0,38
63	2	RTOFP063C	68	121	0,59
75	2 1/2	RTOFP075C	75	139	0,81
90	3	RTOFP090C	82	149	1,00
110	4	RTOFP110C	87	165	1,94

Collettore PE

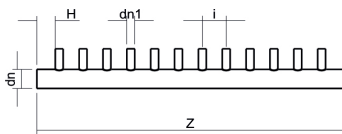
manifold PE
colector PE
collecteur PE

Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
Ejecución: inyectado Exécution: injecté

Filettato maschio Male threaded
Roscado varón Fileté mâle



PN16 SDR11



dn	dn1	code	i	H1	Z	Weight (Kg)
63	25	COLL063025C.12	77	58	965	-
63	25	COLL063025C.8	77	58	665	-

Collettore PE/Ottone

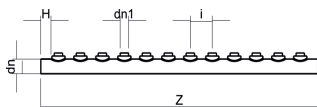
manifold PE/Brass
colector PE/Latón
collecteur PE/Laiton

Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
Ejecución: inyectado Exécution: injecté

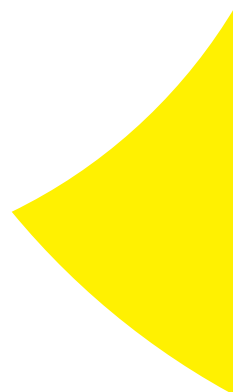
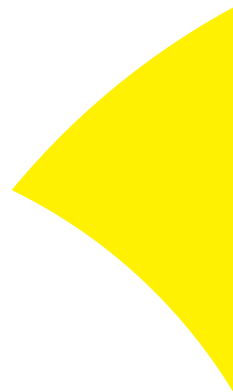
Filettato femmina Female threaded
Roscado hembra Fileté femelle



PN16 SDR11



dn	dn1	code	i	H1	Z	Weight (Kg)
63	1	COLLFF063C.12	100	60	1060	-
63	1	COLLFF063C.10	100	60	1030	-
63	1	COLLFF063C.8	100	60	830	-
63	1	COLLFF063C.6	100	60	630	-
63	1	COLLFF063C.4	100	60	430	-
110	1	COLLFF110C.12	95	75	1275	-
110	1	COLLFF110C.10	95	75	1025	-
110	1	COLLFF110C.8	95	75	835	-
110	1	COLLFF110C.6	95	75	640	-
110	1	COLLFF110C.4	95	75	445	-





raccordi fabbricati con tubo in PE 100
fabricated fittings (pipe PE 100)
accesorios fabricados por sectores (tubería PE 100)
raccords à secteurs (tuyau PE 100)

CARATTERISTICHE TECNICHE



Raccordi fabbricati

Materiali	PE 100 nero; PE80 nero a richiesta
Esecuzione	Conformi a UNI EN 12201-3 allegato B (segmenti di tubo saldati)
	Conformi a UNI EN 12201-3 allegato B (segmenti di tubo e raccordi a codolo saldati)
	(vedi note per altre caratteristiche specifiche)

TECHNICAL CHARACTERISTIC



Fabricated fittings

Material	PE 100 black; PE 80 black on request
Manufacture	Conform to UNI EN 12201-3 annex B (welded pipe segments)
	Conform to UNI EN 12201-3 annex B (welded pipe segments and spigot fittings)
	(please see note for other specific characteristic)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



Accesorios fabricados

Material	PE 100 negro; PE80 negro bajo pedido
Ejecución	Conformes con la norma UNI EN 12201-3 anexo B (segmentos de tubo soldados)
	Conformes con la norma UNI EN 12201-3 anexo B (segmentos de tubo y codos soldados)
	(véanse las notas para las otras características específicas)

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



Raccords fabriqués

Matériau	PE 100 noir ; PE80 noir sur demande
Exécution	Conformes à la norme UNI EN 12201-3 annexe B (segments de tuyau soudés)
	Conformes à la norme UNI EN 12201-3 annexe B (segments de tuyau et raccords d'emmanchement soudés)
	(voir remarque pour d'autres caractéristiques spécifiques)

Ti 90° a settori

fabricated Tee 90°
te 90° par sectores
té 90° a secteurs

Esecuzione: saldatura segmenti di tubo

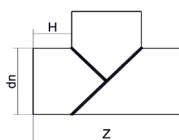
Ejecución: soldadura de segmentos de tubería

Execution: welding of pipe sections

Exécution: soudure parties de tuyau



PN4 SDR41



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	TSP355F	300	955	-
400	TSP400F	300	1000	-
450	TSP450F	300	1050	-
500	TSP500F	300	1100	-
560	TSP560F	350	1260	-
630	TSP630F	350	1330	-
710	TSP710F	600	1910	-
800	TSP800F	600	2000	-
900	TSP900F	600	2100	-
1000	TSP1000F	600	2200	-
1200	TSP1200F	600	2400	-

Ti 90° ridotta a settori

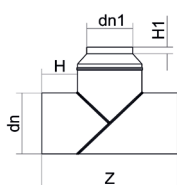
fabricated reducing Tee 90°
te reducida 90° par sectores
té réduit 90° a secteurs

Esecuzione: saldatura segmenti di tubo
Ejecución: soldadura de segmentos de tubería

Execution: welding of pipe sections
Exécution: soudure parties de tuyau



PN4 SDR41



- Codolo lungo in linea, codolo corto in derivazione
- Long spigot on main outlet with short spigot
- Mango largo en linea mango corto en lado reducido
- Embout long en ligne embout court en dérivation

dn	dn1	code	H	H1	Z	Weight (Kg)
355	250	TSRP355250F	300	62	955	-
355	280	TSRP355280F	300	77	955	-
355	315	TSRP315315F	300	78	955	-
400	280	TSRP400280F	300	73	1000	-
400	315	TSRP400315F	300	83	1000	-
400	355	TSRP400355F	300	92	1000	-
450	315	TSRP450315F	300	76	1050	-
450	355	TSRP450355F	300	92	1050	-
450	400	TSRP450400F	300	92	1050	-
500	355	TSRP500355F	300	81	1100	-
500	400	TSRP500400F	300	96	1100	-
500	450	TSRP500450F	300	63	1100	-
560	400	TSRP560400F	350	98	1260	-
560	450	TSRP560450F	350	68	1260	-
560	500	TSRP560500F	350	61	1260	-
630	450	TSRP630450F	350	68	1330	-
630	500	TSRP630500F	350	61	1330	-
630	560	TSRP630560F	350	65	1330	-
710	560	TSRP710560F	600	40	1910	-
710	630	TSRP710630F	600	62	1910	-
800	710	TSRP800710F	600	62	2000	-
900	800	TSRP900800F	600	62	2100	-
1000	900	TSRP1000900F	600	56	2200	-
1200	1000	TSRP12001000F	600	45	2400	-

Ti 45° a settori

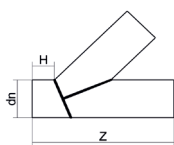
fabricated Tee 45°
te 45° par sectores
té 45° a secteurs

Esecuzione: saldatura segmenti di tubo
Ejecución: soldadura de segmentos de tubería

Execution: welding of pipe sections
Exécution: soudure parties de tuyau

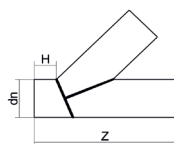


PN6 SDR26



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
180	TS4P180A	200	720	-
200	TS4P200A	200	740	-
225	TS4P225A	250	930	-
250	TS4P250A	250	960	-
280	TS4P280A	300	1110	-
315	TS4P315A	300	1200	-
355	TS4P355A	300	1360	-
400	TS4P400A	300	1430	-
450	TS4P450A	300	1550	-
500	TS4P500A	300	1620	-

PN10 SDR17



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
180	TS4P180B	200	720	-
200	TS4P200B	200	740	-
225	TS4P225B	250	930	-
250	TS4P250B	250	960	-
280	TS4P280B	300	1110	-
315	TS4P315B	300	1200	-
355	TS4P355B	300	1360	-
400	TS4P400B	300	1430	-
450	TS4P450B	300	1550	-
500	TS4P500B	300	1620	-

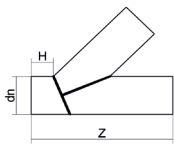
Ti 45° a settori

fabricated Tee 45°
te 45° par sectores
té 45° a secteurs

Esecuzione: saldatura segmenti di tubo Execution: welding of pipe sections
Ejecución: soldadura de segmentos de tubería Exécution: soudure parties de tuyau



PN16 SDR11



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
180	TS4P180C	200	720	-
200	TS4P200C	200	740	-
225	TS4P225C	250	930	-
250	TS4P250C	250	960	-
280	TS4P280C	300	1110	-
315	TS4P315C	300	1200	-
355	TS4P355C	300	1360	-
400	TS4P400C	300	1430	-
450	TS4P450C	300	1550	-
500	TS4P500C	300	1620	-

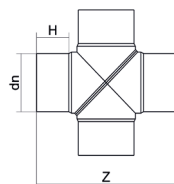
Croce a settori

fabricated cross
cruz por sectores
croix a secteurs

Esecuzione: fabbricata mediante saldatura testa-testa di segmenti di tubo e rinforzata
Execution: fabricated by butt welding of sections of pipe and reinforced
Ejecución: fabricada mediante soldadura por termofusión de segmentos de tubería y reforzada
Exécution: fabriquée par soudure bout à bout de parties de tuyau et renforcée



PN10 SDR17



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
400	CRSP400B	300	1000	-
450	CRSP450B	300	1050	-
500	CRSP500B	300	1100	-
560	CRSP560B	350	1260	-
630	CRSP630B	350	1330	-

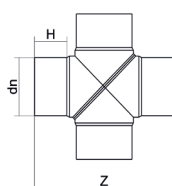
Croce a settori

fabricated cross
cruz por sectores
croix a secteurs



Esecuzione: fabbricata mediante saldatura testa-testa di segmenti di tubo e rinforzata
Execution: fabricated by butt welding of sections of pipe and reinforced
Ejecución: fabricada mediante soldadura por termofusión de segmentos de tubería y reforzada
Exécution: fabriqué par soudure bout à bout de parties de tuyau et renforcée

PN16 SDR11



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
400	CRSP400C	300	1000	-
450	CRSP450C	300	1050	-
500	CRSP500C	300	1100	-
560	CRSP560C	350	1260	-
630	CRSP630C	350	1330	-

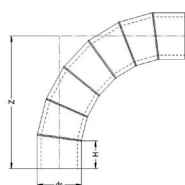
Curva 90° a settori

fabricated bend 90°
curva 90° par sectores
courbe 90° a secteurs

Esecuzione: saldatura segmenti di tubo Execution: welding of pipe sections
Ejecución: soldadura de segmentos de tubería Exécution: soudure parties de tuyau

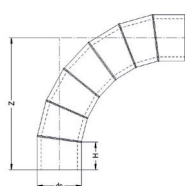


PN4 SDR41



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS9P355F.7	300	1105	-
400	CS9P400F.7	300	1195	-
450	CS9P450F.7	300	1315	-
500	CS9P500F.7	300	1360	-
560	CS9P560F.7	350	1490	-
630	CS9P630F.7	350	1655	-
710	CS9P710F.7	600	2175	-
800	CS9P800F.7	600	2358	-
900	CS9P900F.7	600	2530	-
1000	CS9P1000F.7	600	2850	-
1200	CS9P1200F.7	600	3180	-

PN6 SDR26



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS9P355A.7	300	1105	-
400	CS9P400A.7	300	1195	-
450	CS9P450A.7	300	1315	-
500	CS9P500A.7	300	1360	-
560	CS9P560A.7	350	1490	-
630	CS9P630A.7	350	1655	-
710	CS9P710A.7	600	2175	-
800	CS9P800A.7	600	2358	-
900	CS9P900A.7	600	2530	-
1000	CS9P1000A.7	600	2850	-
1200	CS9P1200A.7	600	3180	-

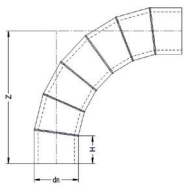
Curva 90° a settori

fabricated bend 90°
curva 90° par sectores
courbe 90° a secteurs

Esecuzione: saldatura segmenti di tubo Execution: welding of pipe sections
Ejecución: soldadura de segmentos de tubería Exécution: soudure parties de tuyau

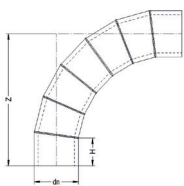


PN10 SDR17



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS9P355B.7	300	1105	-
400	CS9P400B.7	300	1195	-
450	CS9P450B.7	300	1315	-
500	CS9P500B.7	300	1360	-
560	CS9P560B.7	350	1490	-
630	CS9P630B.7	350	1655	-
710	CS9P710B.7	600	2175	-
800	CS9P800B.7	600	2358	-
900	CS9P900B.7	600	2530	-
1000	CS9P1000B.7	600	2850	-
1200	CS9P1200B.7	600	3180	-

PN16 SDR11



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS9P355C.7	300	1105	-
400	CS9P400C.7	300	1195	-
450	CS9P450C.7	300	1315	-
500	CS9P500C.7	300	1360	-
560	CS9P560C.7	350	1490	-
630	CS9P630C.7	350	1655	-
710	CS9P710C.7	600	2175	-
800	CS9P800C.7	600	2358	-
900	CS9P900C.7	600	2530	-
1000	CS9P1000C.7	600	2850	-
1200	CS9P1200C.7	600	3180	-

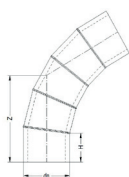
Curva 60° a settori

fabricated bend 60°
curva 60° par sectores
courbe 60° a secteurs

Esecuzione: saldatura segmenti di tubo Execution: welding of pipe sections
Ejecución: soldadura de segmentos de tubería Exécution: soudure parties de tuyau

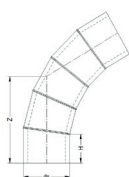


PN4 SDR41



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS6P355F.5	300	725	-
400	CS6P400F.5	300	770	-
450	CS6P450F.5	300	835	-
500	CS6P500F.5	300	860	-
560	CS6P560F.5	350	950	-
630	CS6P630F.5	350	1040	-
710	CS6P710F.5	600	1430	-
800	CS6P800F.5	600	1540	-
900	CS6P900F.5	600	1620	-
1000	CS6P1000F.5	600	1790	-
1200	CS6P1200F.5	600	1960	-

PN6 SDR26



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS6P355A.5	300	725	-
400	CS6P400A.5	300	770	-
450	CS6P450A.5	300	835	-
500	CS6P500A.5	300	860	-
560	CS6P560A.5	350	950	-
630	CS6P630A.5	350	1040	-
710	CS6P710A.5	600	1430	-
800	CS6P800A.5	600	1540	-
900	CS6P900A.5	600	1620	-
1000	CS6P1000A.5	600	1790	-
1200	CS6P1200A.5	600	1960	-

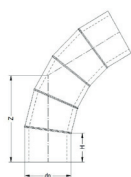
Curva 60° a settori

fabricated bend 60°
curva 60° par sectores
courbe 60° a secteurs

Esecuzione: saldatura segmenti di tubo Execution: welding of pipe sections
Ejecución: soldadura de segmentos de tubería Exécution: soudure parties de tuyau

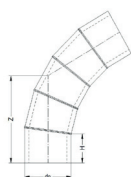


PN10 SDR17



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS6P355B.5	300	725	-
400	CS6P400B.5	300	770	-
450	CS6P450B.5	300	835	-
500	CS6P500B.5	300	860	-
560	CS6P560B.5	350	950	-
630	CS6P630B.5	350	1040	-
710	CS6P710B.5	600	1430	-
800	CS6P800B.5	600	1540	-
900	CS6P900B.5	600	1620	-
1000	CS6P1000B.5	600	1790	-
1200	CS6P1200B.5	600	1960	-

PN16 SDR11



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS6P355C.5	300	725	-
400	CS6P400C.5	300	770	-
450	CS6P450C.5	300	835	-
500	CS6P500C.5	300	860	-
560	CS6P560C.5	350	950	-
630	CS6P630C.5	350	1040	-
710	CS6P710C.5	600	1430	-
800	CS6P800C.5	600	1540	-
900	CS6P900C.5	600	1620	-
1000	CS6P1000C.5	600	1790	-
1200	CS6P1200C.5	600	1960	-

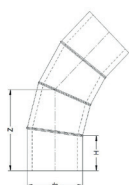
Curva 45° a settori

fabricated bend 45°
curva 45° par sectores
courbe 45° a secteurs

Esecuzione: saldatura segmenti di tubo Execution: welding of pipe sections
Ejecución: soldadura de segmentos de tubería Exécution: soudure parties de tuyau

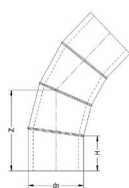


PN4 SDR41



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS4P355F.4	300	575	-
400	CS4P400F.4	300	610	-
450	CS4P450F.4	300	650	-
500	CS4P500F.4	300	665	-
560	CS4P560F.4	350	745	-
630	CS4P630F.4	350	800	-
710	CS4P710F.4	600	1145	-
800	CS4P800F.4	600	1215	-
900	CS4P900F.4	600	1270	-
1000	CS4P1000F.4	600	1375	-
1200	CS4P1200F.4	600	1490	-

PN6 SDR26



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS4P355A.4	300	575	-
400	CS4P400A.4	300	610	-
450	CS4P450A.4	300	650	-
500	CS4P500A.4	300	665	-
560	CS4P560A.4	350	745	-
630	CS4P630A.4	350	800	-
710	CS4P710A.4	600	1145	-
800	CS4P800A.4	600	1215	-
900	CS4P900A.4	600	1270	-
1000	CS4P1000A.4	600	1375	-
1200	CS4P1200A.4	600	1490	-

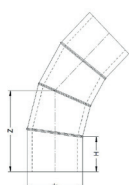
Curva 45° a settori

fabricated bend 45°
curva 45° par sectores
courbe 45° a secteurs

Esecuzione: saldatura segmenti di tubo Execution: welding of pipe sections
Ejecución: soldadura de segmentos de tubería Exécution: soudure parties de tuyau

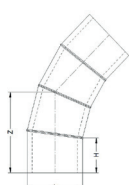


PN10 SDR17



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS4P355B.4	300	575	-
400	CS4P400B.4	300	610	-
450	CS4P450B.4	300	650	-
500	CS4P500B.4	300	665	-
560	CS4P560B.4	350	745	-
630	CS4P630B.4	350	800	-
710	CS4P710B.4	600	1145	-
800	CS4P800B.4	600	1215	-
900	CS4P900B.4	600	1270	-
1000	CS4P1000B.4	600	1375	-
1200	CS4P1200B.4	600	1490	-

PN16 SDR11



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS4P355C.4	300	575	-
400	CS4P400C.4	300	610	-
450	CS4P450C.4	300	650	-
500	CS4P500C.4	300	665	-
560	CS4P560C.4	350	745	-
630	CS4P630C.4	350	800	-
710	CS4P710C.4	600	1145	-
800	CS4P800C.4	600	1215	-
900	CS4P900C.4	600	1270	-
1000	CS4P1000C.4	600	1375	-
1200	CS4P1200C.4	600	1490	-

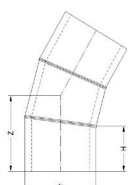
Curva 30° a settori

fabricated bend 30°
curva 30° par sectores
courbe 30° a secteurs

Esecuzione: saldatura segmenti di tubo Execution: welding of pipe sections
Ejecución: soldadura de segmentos de tubería Exécution: soudure parties de tuyau

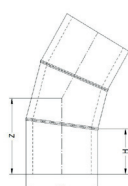


PN4 SDR41



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS3P355F.3	300	445	-
400	CS3P400F.3	300	460	-
450	CS3P450F.3	300	485	-
500	CS3P500F.3	300	495	-
560	CS3P560F.3	350	560	-
630	CS3P630F.3	350	590	-
710	CS3P710F.3	600	890	-
800	CS3P800F.3	600	925	-
900	CS3P900F.3	600	955	-
1000	CS3P1000F.3	600	1010	-
1200	CS3P1200F.3	600	1070	-

PN6 SDR26



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS3P355A.3	300	445	-
400	CS3P400A.3	300	460	-
450	CS3P450A.3	300	485	-
500	CS3P500A.3	300	495	-
560	CS3P560A.3	350	560	-
630	CS3P630A.3	350	590	-
710	CS3P710A.3	600	890	-
800	CS3P800A.3	600	925	-
900	CS3P900A.3	600	955	-
1000	CS3P1000A.3	600	1010	-
1200	CS3P1200A.3	600	1070	-

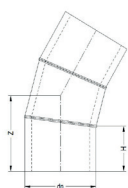
Curva 30° a settori

fabricated bend 30°
curva 30° par sectores
courbe 30° a secteurs

Esecuzione: saldatura segmenti di tubo Execution: welding of pipe sections
Ejecución: soldadura de segmentos de tubería Exécution: soudure parties de tuyau

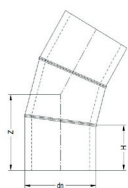


PN10 SDR17

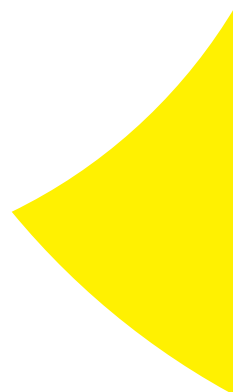
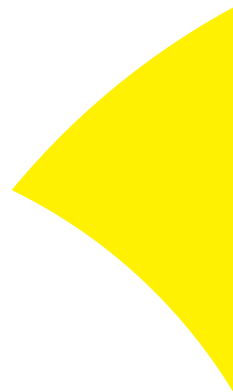


dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS3P355B.3	300	445	-
400	CS3P400B.3	300	460	-
450	CS3P450B.3	300	485	-
500	CS3P500B.3	300	495	-
560	CS3P560B.3	350	560	-
630	CS3P630B.3	350	590	-
710	CS3P710B.3	600	890	-
800	CS3P800B.3	600	925	-
900	CS3P900B.3	600	955	-
1000	CS3P1000B.3	600	1010	-
1200	CS3P1200B.3	600	1070	-

PN16 SDR11



dn	code	H	Z	Weight (Kg)
355	CS3P355C.3	300	445	-
400	CS3P400C.3	300	460	-
450	CS3P450C.3	300	485	-
500	CS3P500C.3	300	495	-
560	CS3P560C.3	350	560	-
630	CS3P630C.3	350	590	-
710	CS3P710C.3	600	890	-
800	CS3P800C.3	600	925	-
900	CS3P900C.3	600	955	-
1000	CS3P1000C.3	600	1010	-
1200	CS3P1200C.3	600	1070	-





valvole e pezzi speciali
valves and custom made fittings
válvulas y piezas especiales
vannes et pièces spéciales

CARATTERISTICHE TECNICHE



Valvole	
Materiale	PE 100 nero; PE80 nero a richiesta
Esecuzione	Stampate (vedi note per altre caratteristiche specifiche)
Norme	UNI EN 1555-4; UNI EN 12201-4; ISO 4437-4; ISO 4427-4
Accessori per Valvola	
Materiale	Asta di prolunga = acciaio zincato; quadro di manovra = PE; Tubo protettore = PE
Altri prodotti	
Materiale	PE
Esecuzione	Stampati (vedi note per altre caratteristiche specifiche)

TECHNICAL CHARACTERISTIC



Valves	
Material	PE 100 black; PE 80 black on request
Manufacture	Moulded (please see note for other specific characteristic)
Standards	UNI EN 1555-4; UNI EN 12201-4; ISO 4437-4; ISO 4427-4
Valve Ancillaries	
Material	Spindle = zinc plated steel; cap = PE; Protection tube = PE
Other products	
Material	PE
Manufacture	Moulded (please see note for other specific characteristic)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



Válvulas	
Material	PE 100 negro; PE80 negro bajo pedido
Ejecución	Inyectados (véanse las notas para las otras características específicas)
Normas	UNI EN 1555-4; UNI EN 12201-4; ISO 4437-4; ISO 4427-4
Valve Ancillaries	
Material	Barra de prolongación = acero galvanizado; tablero de maniobra = PE; Tubo protector = PE
Otros productos	
Material	PE
Ejecución	Inyectados (véanse las notas para las otras características específicas)

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



Vannes	
Matériau	PE 100 noir ; PE80 noir sur demande
Exécution	Moulées (voir remarque pour d'autres caractéristiques spécifiques)
Normes	UNI EN 1555-4; UNI EN 12201-4; ISO 4437-4; ISO 4427-4
Accessoires pour vanne	
Matériau	Tige de rallonge = acier zingué ; tableau de manœuvre = PE ; Tuyau protecteur = PE
Autres produits	
Matériau	PE
Exécution	Moulés (voir remarque pour d'autres caractéristiques spécifiques)

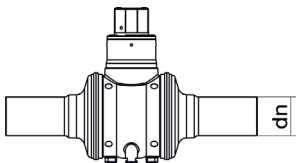
Valvola in PE

PE valve
válvula de PE
vanne en PE

Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
Ejecución: inyectado Exécution: injecté



PN16 SDR11



MOP Gas	Norma Standard	bar (20°C)
Massima pressione Max pressure Maxima presion Maximum pression	1555-4	10,0

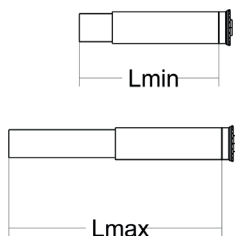
dn	code	Weight (Kg)
20	VPP020C	1,00
25	VPP025C	1,00
32	VPP032C	1,00
40	VPP040C	1,40
50	VPP050C	1,90
63	VPP063C	2,40
75	VPP075C	4,00
90	VPP090C	5,70
110	VPP110C	8,20
125	VPP125C	9,00
140	VPP140C	10,02
160	VPP160C	19,50
180	VPP180C	20,60
200	VPP200C	22,82
225	VPP225C	23,68
250	VPP250C	-
315	VPP315C	-

Accessori Valvola in PE Complementos válvula de PE

Pe valve ancillaries Accessoires pour vanne en PE

Asta di prolunga e tubo di riparazione

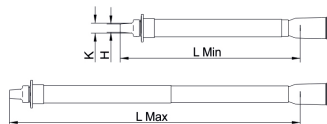
spindle and protection tube
eje de extensión e protector
tige-allonge et cheminé



code	L	Weight (Kg)
AM	480	-
TUR	-	-

Asta di prolunga telescopica

telescopic extension spindle
eje de extensión telescópico
tige-allonge télescopique



dn valve	code	Lmin	Lmax	H	K	Weight (Kg)
20-50	AMTVP070.100.I1	700	1000	30	36	-
63-125	AMTVP070.100.I2	700	1000	30	36	-
160-315	AMTVP070.100.I3	700	1000	30	36	-

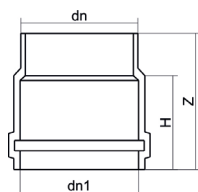
Monogiunto

mono socket joint
mono junta
manchon à emboîter

Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
Ejecución: inyectado Exécution: injecté



SDR41



dn=dn1	code	d1	H	Z	Weight (Kg)
110	M110F	111	95	140	0,24
125	M125F	127	95	145	0,36
140	M140F	142	95	145	0,45
160	M160F	162	97	130	0,51
180	M180F	182	105	155	0,80
200	M200F	203	110	162	1,05
225	M225F	228	140	200	1,65
250	M250F	253	160	210	2,00
280	M280F	283	165	220	2,50
315	M315F	318	180	240	4,07
355	M355F	358	190	250	4,62
400	M400F	404	210	270	6,45
450	M450F	454	210	270	7,80
500	M500F	505	210	275	10,30
560	M560F	565	240	310	13,73
630	M630F	636	250	302	17,50
710	M710F	-	-	-	-
800	M800F	-	-	-	-

Altre misure e/o SDR a richiesta - Other measures and/or SDR on request - Otras medidas y/o SDR sobre pedido - Autres mesures et/ou SDR sur demande

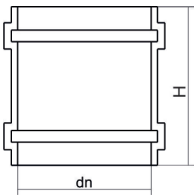
Bigiunto

double socket joint
bi junta
manchon à joints

Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
Ejecución: inyectado Exécution: injecté



PN6 SDR26



dn=dn1	code	d1	H	Weight (Kg)
110	B110F	111	150	0,33
125	B125F	127	150	0,49
140	B140F	142	150	0,57
160	B160F	162	160	0,78
180	B180F	182	170	1,07
200	B200F	203	220	1,38
225	B225F	228	220	1,94
250	B250F	253	260	2,79
280	B280F	283	260	3,42
315	B315F	318	300	5,18
355	B355F	358	300	5,86
400	B400F	404	340	8,51
450	B450F	454	340	10,00
500	B500F	505	360	12,59
560	B560F	565	380	17,90
630	B630F	636	380	21,35
710	B710F	-	-	-
800	B800F	-	-	-

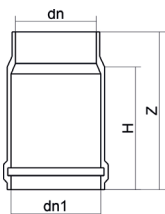
Giunto di dilatazione

expansion joint
junta de dilatación
manchon de dilatation

Esecuzione: stampato Execution: injection moulded
Ejecución: inyectado Exécution: injecté



SDR26



dn=dn1	code	d1	H	Z	Weight (Kg)
110	GD110F	111	170	220	0,43
125	GD125F	127	175	225	0,54
140	GD140F	142	175	225	0,70
160	GD160F	162	175	210	0,80
180	GD180F	182	190	235	1,15
200	GD200F	203	270	330	2,12
225	GD225F	228	270	330	2,68
250	GD250F	253	290	345	3,18
280	GD280F	283	290	345	3,80
315	GD315F	318	295	395	5,75
355	GD355F	358	320	370	6,63
400	GD400F	404	345	400	9,27
450	GD450F	454	345	400	11,10
500	GD500F	505	365	430	14,56
560	GD560F	565	370	440	19,40
630	GD630F	636	380	450	24,10
710	GD710F	-	-	-	-
800	GD800F	-	-	-	-

Modulo per la richiesta di pezzi speciali fabbricati secondo disegno del cliente

Application form for special fitting based on customer's design

Azienda richiedente Applicant Company	<input type="text"/>
Descrizione dell'articolo Item description	(e.g. Ti/Tee) <input type="text"/>
Materia prima Raw material	PE 100 <input type="checkbox"/> PE 80 <input type="checkbox"/>
Pressione massima d'esercizio Maximum working pressure	6 bar <input type="checkbox"/> 10 bar <input type="checkbox"/> 16 bar <input type="checkbox"/>
Altro Other	<input type="text"/>
Diametro principale Main diameter	<input type="text"/>
Eventuale altro diametro Any other diameter	<input type="text"/>

Tipo d'impianto su cui sarà impiegato System type where it will be used			
Gas <input type="checkbox"/>	Acqua usi generici General purpose water <input type="checkbox"/>	Acqua potabile Drinking water <input type="checkbox"/>	
Industria Industry <input type="checkbox"/>	Irrigazione Irrigation <input type="checkbox"/>	Raccolta reflui Sewage collecting <input type="checkbox"/>	
Altro (da specificare) Other (please specify)		<input type="text"/>	

Tubo al quale sarà collegato Pipe on which it will be joined

Materiale Material <input type="text"/>	SDR <input type="text"/>
--	---------------------------------

Tipo di collegamento con il tubo Type of connection with the pipe

Sald. ad elettro fusione EFWelding <input type="checkbox"/>	Sald. testa a testa Butt fusion welding <input type="checkbox"/>	Flangiatura Flanged <input type="checkbox"/>
--	---	---

Semplice disegno a mano libera quotato - Utilizzare questo spazio per scrivere eventuali note
Freehan drawing (dimensional) - Use this space to write any note


--

Formulario de solicitud de piezas especiales según diseño del cliente

Formulaire de demande de pièces spéciales fabriquées selon dessin du client

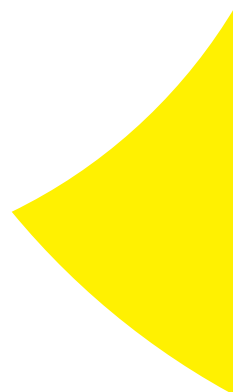
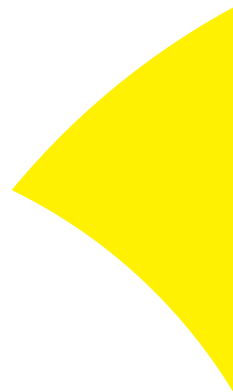
Empresa solicitante Société requérante	<input type="text"/>
Descripción del artículo Description de l'article	(e.g. Té/Te) <input type="text"/>
Materia prima Matière première	PE 100 <input type="checkbox"/> PE 80 <input type="checkbox"/>
Presión de trabajo máxima Pression maximale d'exercice	6 bar <input type="checkbox"/> 10 bar <input type="checkbox"/> 16 bar <input type="checkbox"/>
Otros Autre	<input type="text"/>
Diámetro principal Diamètre principal	<input type="text"/>
Cualquier otro diámetro Tout autre diamètre	<input type="text"/>

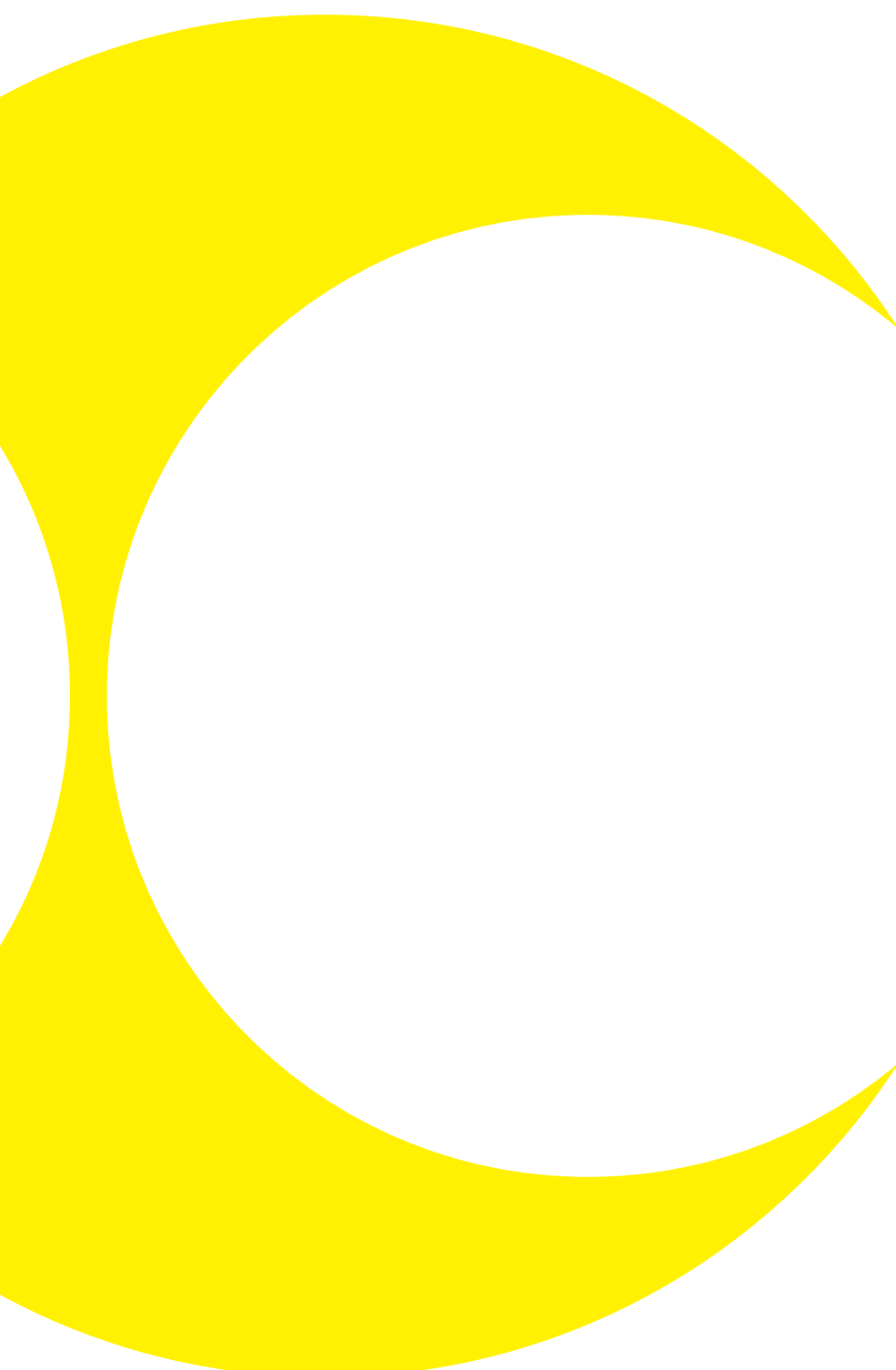
Tipo de instalación donde se va a usar Type d'installation sur lequel sera utilisé
Gaz Gas <input type="checkbox"/> Agua usos genéricos Eau à usage général <input type="checkbox"/> Agua potable Eau potable <input type="checkbox"/>
Industria Industrie <input type="checkbox"/> Irrigación Irrigation <input type="checkbox"/> Alcantarillado Collecte des eaux usées <input type="checkbox"/>
Otro (especificar) Autre (à spécifier) <input type="text"/>

Tubería a que se va a colegar Tuyau auquel sera relié
Material Matériel <input type="text"/> SDR <input type="text"/>
Tipo de conexión con la tubería Type de connexion avec le tuyau
Sold. electrofusión Soudure par électrofusion <input type="checkbox"/> Sold. termofusión Soudure bout à bout <input type="checkbox"/> Reborde Bridage <input type="checkbox"/>

Simple dibujo a mano – Usar este espacio para escribir notas
Dessin simple à main levée coté - Utilisez cet espace pour écrire des notes







macchine e attrezzature
equipment and tools
máquinas y equipos
machines et équipements

SALDATRICE POLIVALENTE - UNITÀ DI CONTROLLO DELLA SALDATURA

Multipurpose Electrofusion Control Unit (ECU)

Soldadora multifunción – Unidad de control de la soldadura

Soudeuse polyvalent - Unité de contrôle de soudage

Caratteristiche tecniche generali

Unità di controllo (saldatrice) polivalente. Salda tutti i raccordi elettrosaldabili (PE e PP) dotati di codice a barre secondo ISO 13950 e funzionanti con tensione compresa tra 8 e 48 V.

L'impostazione dei parametri di saldatura può essere:

- automatica (lettore di codice a barre);
- manuale (codice numerico);
- manuale, tempo e tensione.

L'unità di controllo è dotata di:

- una memoria in grado di registrare 7500 cicli completi di saldatura;
- connettore USB;
- display grafico
- lettore di codice tipo scanner
- manuale d'uso multilingua

Tensione di alimentazione 230V – 16A.

General Features (all type)

Multipurpose control unit. It welds all electrofusion fittings (PE and PP) provided with ISO 13950 barcode and working with a voltage between 8 to 48V.

Welding data input can be:

- automatic (by means of bar code reader);
- manual (numeric code input);
- manual, time / voltage.

The control unit is provided with:

- a data retrieval system able to record 7500 welding cycles;
- USB connection;
- graphic display;
- scanner reader;
- multilingual manual of use

Input voltage 230V – 16A.

Características técnicas generales

Unidad de control (soldadora) polivalente. Suelda todos los accesorios electrosaldables (PE y PP) dotados de código de barras según la norma ISO 13950 y con un voltaje de funcionamiento comprendido entre los 8 a 48V.

La configuración de los parámetros de soldadura puede ser:

- automática (lector de código de barras);
- manual (código numérico);
- manual, tiempo y tensión.

La unidad de control está compuesta por:

- una memoria capaz de registrar hasta 7500 ciclos completos de soldadura;
- conector USB;
- pantalla gráfica
- lector de código tipo escáner
- manual de uso multilingüe

Tensión de alimentación 230V – 16A.

Caractéristiques techniques générales

Unité de contrôle (soudeuse) polyvalente. Soude tous les raccords électrosoudables (PE et PP) équipés de codes barres selon l'ISO 13950 et fonctionnant avec des tensions comprises entre 8 et 48V.

Le réglage des paramètres de soudure peut être :

- automatique (lecteur de code barres);
- manuel (code numérique);
- manuel, temps et tension.

L'unité de contrôle est équipée de:

- une mémoire capable d'enregistrer 7 500 cycles complétés de soudure ;
- connecteur USB;
- écran graphique
- lecteur de code type scanner
- manuel d'utilisation en plusieurs langues

Tension d'alimentation 230 V- 16 A.

I Plast 105

Unità di controllo
Control unit
Unidad de control de la soldadura
Unité de contrôle de soudage

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



I Plast 60

Unità di controllo
Control unit
Unidad de control de la soldadura
Unité de contrôle de soudage

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



I Plast 30

Unità di controllo
Control unit
Unidad de control de la soldadura
Unité de contrôle de soudage

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



I GEO PLAST - Sistema di localizzazione per impianti di gas e acqua

I GEO PLAST - Locationing system for gas and water installation

I GEO PLAST - Sistema de localización de canalizaciones para gas y agua

I GEO PLAST - Systèmes de localisation de réseau de distribution de gaz et eau

Sistema DGPS

I GEO Plast si collega via radio all'unità di controllo (saldatrice) I Plast 105 e invia i dati del rilevamento direttamente alla sua memoria.

Ad ogni saldatura è associata la posizione rilevata dal sistema, longitudine, latitudine ed altitudine con una precisione sub-metrica, è un ottimo sistema per effettuare in un'unica operazione la saldatura e la localizzazione dell'impianto.

Il sistema **I GEO Plast** è un valido aiuto per assolvere agli obblighi in capo agli enti erogatori di servizi così come definito nella Direttiva del Presidente del Consiglio dei Ministri 3 marzo 1999 "Razionale sistemazione nel sottosuolo degli impianti tecnologici." (Pubblicata nella Gazz. Uff. 11 marzo 1999, n. 58.)

Dati tecnici di base

- Antenna aeronautica 3 band (permette allo strumento di operare in qualsiasi parte del globo)
- Riceve e decodifica la posizione WAS – GLONAS – GPS – GALILEO e OMNISTAR*
- Precisione del rilevamento: sub-metrica (con 6 satelliti in ricevimento a 30° - 60° dallo zenit dell'antenna)
- Alimentazione: batteria da 6A/h – autonomia a caldo 6h – standby 20h
- Standby (regolabile): automatico energy saving (spegnimento dopo 5 – 10 – 15 minuti – mai)
- Formato dei dati: Lat. Long. in gradi, primi e secondi - Altitudine mt.
- Funzioni: rileva la posizione e la comunica solo a I Plast
- Asta in fibra di vetro e accessori in alluminio
- Trasmissione dati a saldatrice: wireless
- Campo note e rilevamento stand-alone (in fase di sviluppo)

*a pagamento tramite abbonamento

DGPS System

I GEO Plast connect itself, by mean of a radio system, to the control unit I Plast 105 and sends to the control unit's memory the geographical position data.

Every weld is linked to the geographical position, longitude, latitude and elevation, recognized by the system with a sub-metric accuracy. It's a good system to make happen, with only one operation, the weld and the locationing of the pipeline.

The system **I GEO Plast** is a valid help in such countries where regulations are setting rules for buried technological systems.

Technical data

- Aeronautic aerial three band (allows to the equipment to work in whatever part of the globe)
- Receives and decodes position from system WAS – GLONAS – GPS – GALILEO and OMNISTAR*
- Accuracy on the locationing: sub-metric (6 satellites on view at 30° - 60° from aerial zenith)
- Voltage input: 6A/h battery – battery-life on work 6h – standby 20h
- Standby (adjustable): automatic energy saving (shut-off after 5 – 10 – 15 minutes or never)
- Data format: latitude, longitude degrees, minutes and seconds – elevation in m.
- Functions: recognizes the geographical position and it send those data to I Plast
- Shaft made by fiber glass and aluminum
- Data transmission: wireless
- Field note and data collecting in stand-alone (next coming feature)

*on charge based on subscription

Sistema DGPS

I GEO Plast se conecta a través de radio a la unidad de control (soldadora) I Plast 105 y envía los datos de detección directamente a su memoria.

A cada soldadura se le asocia la posición detectada por el sistema, la longitud, la latitud y altitud con una precisión submétrica, es un óptimo sistema para realizar en una única operación la soldadura y la localización del sistema.

El sistema **I GEO Plast** es una válida ayuda para absolver de obligaciones a las entidades suministradoras de servicios así como es definido en la Directiva del Presidente del Consejo de Ministros del 3 de marzo de 1999 "Acomodación racional en el subsuelo de los sistemas tecnológicos." (Publicado en el Boletín Oficial 11 de marzo de 1999, nº58.)

Datos técnicos de base

- Antena aeronáutica 3 band (permite al instrumento operar en cualquier parte del mundo)
- Recibe y descodifica la posición WAS - GLONAS - GPS - GALILEO y OMNISTAR*
- Precisión de la detección: submétrica (con 6 satélites de recepción a 30° - 60° por el cenit de la antena)
- Alimentación :batería de 6A/h- autonomía en caliente 6h-standby 20h
- Standby (regulable): automático energy saving (ahorro de energía) (apagado después de 5-10-15 minutos)
- Formato de los datos: Lat.Long. en grados, primeros y segundos -Altitud mt.
- Funciones: detecta la posición y la comunica solamente a I Plast
- Varilla realizada en fibra de vidrio y accesorios de aluminio
- Transmisión de datos a la soldadora: wireless (sin cable)
- Campo notas y detección stand-alone (en fase de desarrollo)

*pago a través de abono

Système DGPS

I GEO Plast se branche par radio à l'unité de contrôle (soudeuse) I Plast 105 et envoie les données de relevé directement à sa mémoire.

À chaque soudure est associé la position relevée par le système, longitude, latitude et altitude avec une précision inférieure au mètre ; il s'agit d'un très bon système pour effectuer en une unique opération la soudure et la localisation de l'installation.

Le système **I GEO Plast** est une aide valable pour absoudre les obligations à la tête des organismes distributeurs de service comme défini dans la Directive du Président du Conseil des Ministres du 3 mars 1999 "Système rationnel dans le sous-sol des installations technologiques". (Publiée dans le Journal Officiel nº58 du 11 mars 1999)

Données techniques de base

- Antenne aéronautique 3 bands (permet à l'instrument d'œuvrer partout dans le monde)
- Recevoir et décoder la position WAS - GLONAS - GPS - GALILEO et OMNISTAR*
- Précision du relevé : inférieur au mètre (avec 6 satellites en réception à 30° - 60° du zénith de l'antenne)
- Alimentation : batterie de 6 A/h- autonomie à chaud 6h - standby 20h
- Standby (réglable) : automatic energy saving (arrêt après 5-10-15 minutes- jamais)
- Format des données : Lat.Long. en degrés, premiers et seconds - Altitude m
- Fonctions : relève la position et la communique uniquement à I Plast
- Tige en fibre de verre et accessoires en aluminium
- Transmission des données à la soudeuse : sans fil
- Champ remarque et relevé autonome (en phase de développement)

*payant grace à un abonnement

I Geo Plast

Sistema DGPS
DGPS System
Sistema DGPS
Système DGPS

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



I Plast GPS (precisione 2,5 m)

I Plast GPS (accuracy 2,5 m)
I Plast GPS (exactitud 2,5 m)
I Plast GPS (precision 2,5 m)

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



Raschiatori

Attrezzatura indispensabile per la preparazione degli elementi da saldare prima del loro utilizzo con raccordi elettrosaldabili.

Scrapers

Essential tool to be used to prepare welding elements before their use with electrofusion fittings.

Rascadores de tubo

Equipos indispensable para la preparacion de la tuberias antes de la soldadura con accesorios soldables electricamente.

Racleurs

Equipment indispensable pour la preparation des elements avant leur utilisation avec les accessoires electrosoudables.

Raschiatore manuale

Manual scraper
Rascadore de tubo manual
Racleur Manuel

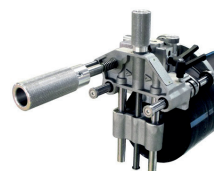
Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



Raschiatore meccanico

Mechanical scraper
Rascadore mecanico
Racleur mecanique

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



Smussatore

Chamfering tool
Biseladores
Outil à chanfreiner

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



Allineatori

Attrezzi meccanici utilizzati per mantenere fermi e allineati, nei raccordi elettrosaldabili e durante la saldatura, gli elementi da saldare. Evitano pericolose sollecitazioni meccaniche che compromettono la saldatura.

Clamps

Mechanical tools used to clamp welding elements during the electrofusion weld. They will avoid dangerous mechanical stresses on weld.

Allineadores

Equipos mecanicos para bloquear y alinear las tuberías en la soldadora con las unions electricas. Para obviar peligrosos esfuerzos mecánicos que comprometer de la unione.

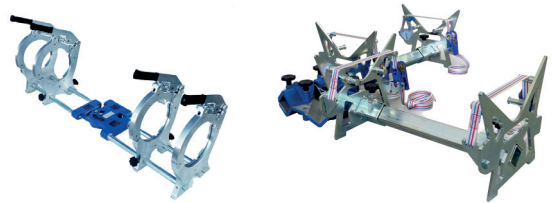
Positienneurs

Outils mecanique utilises pour maintenir fermes et alignés les tubes pendant la soudure avec des raccords electrosoudables. En evitant dangereuses sollicitations compromettantes la soudure.

Allineatore

Clamp
Alineador
Positienneur

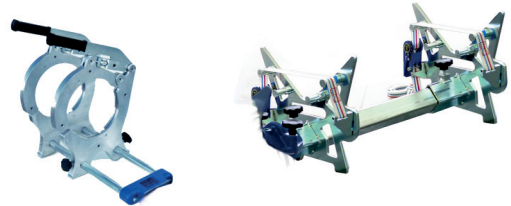
Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



Terzo asse per allineatore

Third shaft for clamp
Tercer eje para alieador
Troisième axe pour aligneur

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



Tagliatubi

Per un professionale taglio del tubo

Pipe cutters

For a professional cutting of the pipe

Tronzadora de tubos

Para un corte profesional del tubo

Coupe tubes

Pour une découpe professionnelle du tuyau

Tagliatubo a cesoia

Pipe cutter Shears type
Tronzadora de tubo tijera
Coupe tube a cisaille

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



Tagliatubo a rotazione

Pipe cutter rotary type
Tronzadora de tubo a rotacion
Coupe tube a rotation

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



Tagliatubo a ghigliottina

Guillotine pipe cutter
Tronzadora de tubo a guillotina
Coupe tube a guillotine

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



Supporto

Pipe stand
Support
Support

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



Rulliera

Roller
Rodillo
Rouleaux

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



Riarrotodatori

Re-rounding clamps
Rodillos
Arrondisseurs

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



SALDATRICE AD ELEMENTI TERMICI PER CONTATTO (TESTA A TESTA)

Butt welding equipment

Máquinas de soldar a cabezal con cabezal

Machines à souder bout à bout

Caratteristiche tecniche generali

Macchina idraulica per la saldatura testa a testa idonea per PE, PP ed altri tubi e raccordi in materiale termoplastico. Il telaio autoallineante e le dimensioni compatte rendono la macchina perfetta per lavorare in cantieri stradali, scavi, acquedotti, tubazioni del gas, impianti di scarico e d'irrigazione. Il modello include vantaggi aggiuntivi per l'operatore tra i quali:

- Il termostato elettronico che permette una rapida impostazione della temperatura
- Fresa elettrica dotata di interruttore di sicurezza, due lati di taglio e fermo per la fresatura di un solo lato
- Centralina idraulica con accumulatore, valvola di regolazione, valvole di by-pass a tubi idraulici flessibili
- Manometro con 100 mm. di diametro sulla centralina idraulica.

La macchina è prodotta e provata in conformità con le leggi vigenti (marchio CE). E' conforme alla norma ISO 12176-1

General Features (all type)

Hydraulic operated butt welding machines suitable for PE, PP and other thermoplastic materials pipes and fittings. The self aligning frame and the compact dimensions make the machines highly suited for working in road construction, ditches, aqueducts, gas ducts, sewers and irrigation systems.

The model include additional benefits for the operator such as :

- The electronic thermostat allows a quick welding temperature set up
- Electric facing tool with safety micro-switch, two side cutting blades and facing stopper allowing one side facing
- Hydraulic unit with accumulator, regulating valve, by pass valve and flexible hoses
- Pressure gauge of d. 100 mm on the hydraulic unit.
- Machine produced and duly tested in compliance with regulations in force (CE safety rules). Conform to ISO 12176-1

Características técnicas generales

Máquina hidráulica para la soldadura cabezal con cabezal indicada para PE, PP y otros tubos y acoplamientos de material termoplástico. El bastidor autoalineante y las dimensiones compactas vuelven a la máquina perfecta para trabajar en obras de circulación, excavaciones, acueductos, tuberías de gas, sistemas de descarga y de regadura. El modelo incluye ventajas adicionales para el operador, entre las cuales:

- El termostato electrónico que permite una rápida configuración de la temperatura
- Fresa eléctrica compuesta de interruptor de seguridad, dos lados de corte y retén para el fresado de un solo lado
- Centralita hidráulica con acumulador, válvula de regulación, válvulas de by-pass con tubos flexibles hidráulicos.
- Manómetro con 100 mm. de diámetro en la centralita hidráulica.
- La máquina está fabricada y probada en conformidad con las leyes vigentes (marca CE). Cumple con la norma ISO 12176-1

Caractéristiques techniques générales

Machine hydraulique pour la soudure tête à tête appropriée pour PE, PP et d'autres tuyaux et raccords en matière thermoplastique. Le châssis à autocentrage et les dimensions compactes rendent la machine parfaite pour travailler sur des chantiers routiers, excavations, aqueducs, tuyauteries du gaz, installations de déchargement et d'irrigation. Le modèle inclut des avantages supplémentaires pour l'opérateur dont :

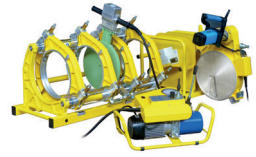
- Le thermostat électronique qui permet un réglage rapide de la température
- Fraise électrique équipée d'un interrupteur de sécurité, deux côtés de coupe et d'un arrêt pour le fraisage d'un seul côté
- Centrale hydraulique avec accumulateur, vanne de réglage, vanne de dérivation des tuyaux hydrauliques flexibles
- Manomètre de 100 mm de diamètre sur la centrale hydraulique.

La machine a été fabriquée et testée en conformité avec les lois en vigueur (marque CE). Elle est conforme à la norme ISO 12176-1.

Saldatrice ad elementi termici per contatto (testa a testa)

Butt welding equipment
Máquinas de soldar a tope
Machines à souder bout à bout

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée



Schiacciatubi

Squeeze off equipment
Aplastatubos
Ecrase-tube

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée

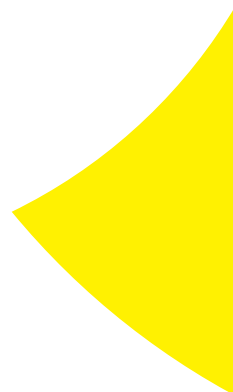
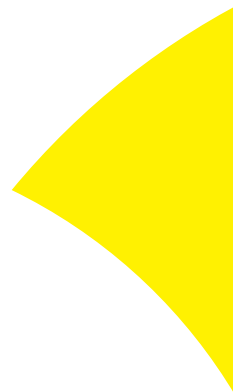


Riarrotodatori post schiacciamento

Re-rounding clamps after squeeze off
Rodillos post aplastamiento
Arrondisseurs post ecrasement

Nota: Chiedere scheda tecnica aggiornata
Note: Ask for technical data sheet t
Nota: solicitar ficha técnica actualizada
Note: Demander la fiche technique révisée







guida ai procedimenti di saldatura
welding procedures guide
guía para los procedimientos de soldadura
guide pour les procédures de soudure

La saldatura è un processo speciale che deve essere eseguito da personale competente. La competenza è una caratteristica individuale che si raggiunge per mezzo della conoscenza sommata all'abilità necessaria a svolgere le attività previste.

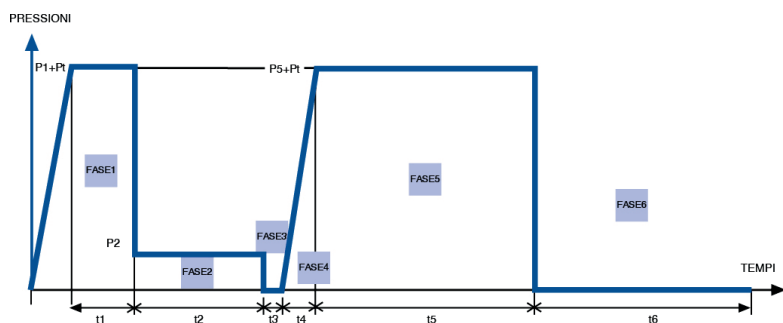
Plastitalia S.p.A. raccomanda ai propri clienti di operare secondo i seguenti principi:

- I materiali utilizzati, tubi e raccordi, devono essere conformi alle norme di prodotto applicabili;
- Il personale che opera le saldature deve essere adeguatamente informato e formato;
- Le attrezzature utilizzate devono essere idonee a svolgere i lavori previsti, in buono stato di manutenzione e conformi alle norme di prodotto (se esistenti);
- Le operazioni di saldatura devono essere svolte nelle condizioni di sicurezza previste dalla legislazione applicabile.

PROCEDIMENTO AD ELEMENTI TERMICI PER CONTATTO (TESTA A TESTA)

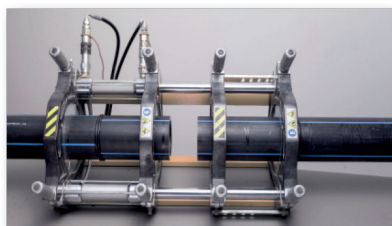
Il grafico di seguito riprodotto (fonte norma UNI 10520) rappresenta il ciclo di saldatura suddiviso in 6 differenti fasi. Questo ciclo di saldatura è riconosciuto valido in tutto il mondo.

I parametri di saldatura, invece, possono variare leggermente da paese a paese per tenere in considerazione gli aspetti locali, tra i quali, in prima istanza, le condizioni ambientali (caldo, freddo, pioggia, ecc.). Gli standard più applicati fanno riferimento alle norme: ISO 21307, ASTM F2620 e UNI 10520; i documenti tecnici più seguiti sono: DVS 2207-1, POP03, WIS 4-32-08, ecc.

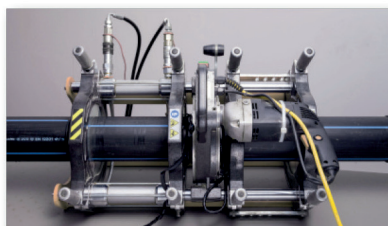


- Fase 1: Accostamento e preriscaldamento
- Fase 2: Riscaldamento
- Fase 3: Rimozione del termo elemento
- Fase 4: Raggiungimento della pressione di saldatura
- Fase 5: Saldatura
- Fase 6: Raffreddamento

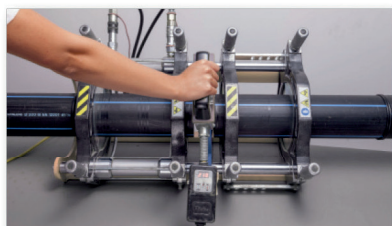
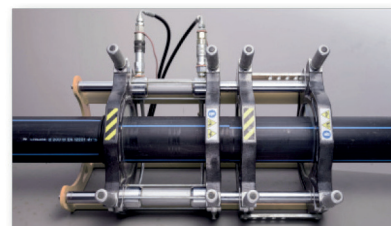
Per la saldatura di elementi prodotti con materia prima PE 100 e aventi spessori di parete superiore a 20 mm, si può utilizzare il ciclo di saldatura a doppia pressione.



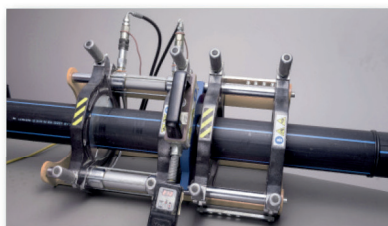
Posizionare gli elementi da saldare nella macchina.



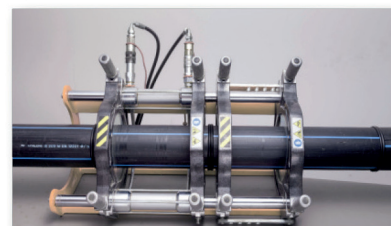
Fresare le parti da saldare e verificarne l'allineamento.



Fase 1: Preriscaldamento.



Fase 2: Riscaldamento.



Fase 5: Saldatura con gli elementi in pressione.

Welding is a special process that must be performed by qualified personnel. Expertise is an individual characteristic that is reached through knowledge plus the necessary ability to carry out the planned activities.

Plastitalia S.p.A. strongly encourages its customers to operate according to the following principles:

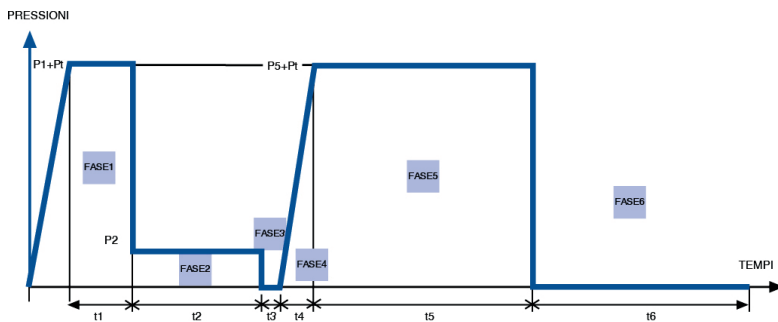
- The materials used, pipes and fittings, must comply with the applicable product standards;
- The personnel operating the welding must be adequately informed and trained;
- The equipment used must be appropriate to carry out the proposed works, well maintained and complying with product standards (if any);
- Welding operations must be carried out in reliable conditions required by applicable law.

HEATING ELEMENTS PROCEDURE (BUTT WELDING)

The chart reproduced below (source UNI 10520) represents the welding cycle divided into 6 different phases. This welding cycle is recognized as valid all over the world.

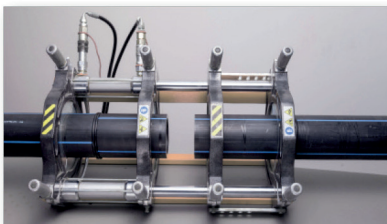
However, the welding parameters may vary slightly from country to country in order to take into account the local aspects, among which in the first instance, the environmental conditions (heat, cold, rain, etc.).

Most applied refer to the standards: ISO 21307, ASTM F2620 and UNI 10520; technical documents most followed are: DVS 2207-1, POP03, WIS 4-32-08, etc.

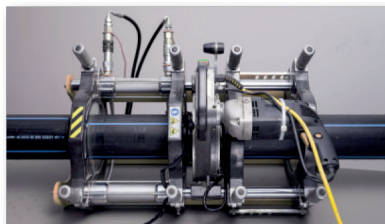


- Stage 1: Matching and pre-heating
- Stage 2: Heating
- Stage 3: Removal of thermo element
- Stage 4: Reaching of welding pressure
- Stage 5: Welding
- Stage 6: Cooling

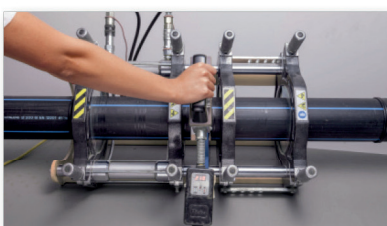
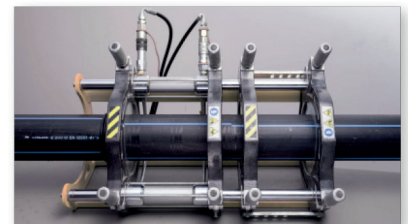
For the welding of elements produced with raw material PE 100 and having wall thicknesses more than 20 mm you can use the dual pressure welding cycle.



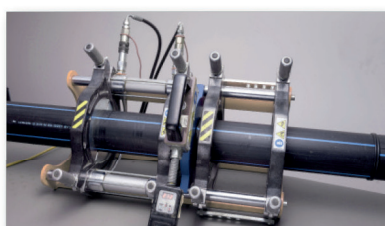
Place the elements to be welded into the machine.



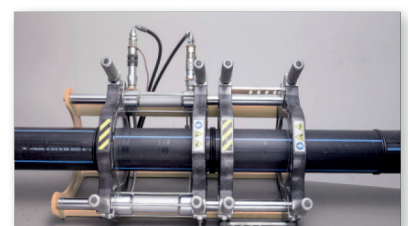
Mill the parts to be welded and check the alignment.



Stage 1: preheating



Stage 2: heating



Stage 5 welding with element in pressure

La soldadura es un procedimiento especial que debe ser realizado por operadores cualificados. La competencia para ello es una característica individual y está relacionada con la formación y las capacidades de cada operador.

Plastitalia S.p.A. recomienda a sus clientes operar según los principios siguientes:

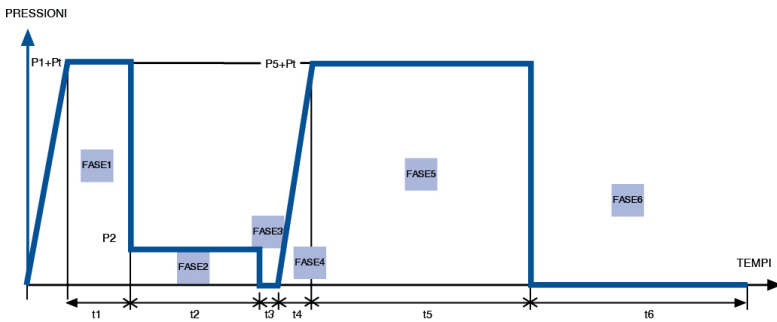
- Los materiales usados, tubería y accesorios, deben ser conformes con las normas de productos aplicables;
- Los operadores de soldadura deben ser informados y formados de manera adecuada;
- Los equipos usados deben ser idóneos para la ejecución de los trabajos, en buenas condiciones de mantenimiento y conformes con las normas de producto;
- Las operaciones de soldadura deben ser realizadas según las condiciones de seguridad requeridas por la ley aplicable.

PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA POR ELEMENTO DE CALOR (TERMOFUSIÓN)

El graico abajo (fuente: norma UNI 10520) representa el ciclo de soldadura dividido en 6 fases diferentes, reconocido como válido en todo el mundo.

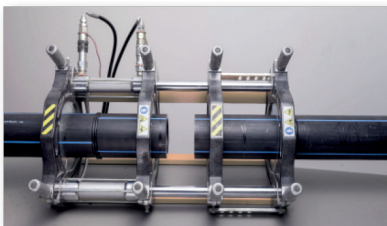
Los parámetros de soldadura, además, pueden cambiar dependiendo del país y de los factores locales, entre los cuales, las condiciones ambientales (calor, frío, lluvia, etc.)

Los estándares principales se refieren a las normas: ISO 21307, ASTM F2620 y UNI 10520; los documentos técnicos que se aplican son: DVS 2207-1, POP03, WIS 4-32-08, etc.

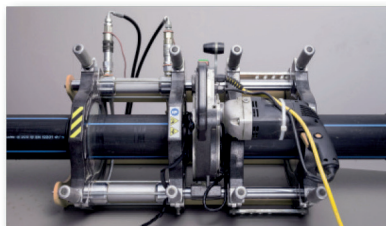


- Fase 1: Arrastre y precalentamiento
- Fase 2: Calentamiento
- Fase 3: Extracción del elemento de calor (placa)
- Fase 4: Alcance de la presión de soldadura
- Fase 5: Soldadura
- Fase 6: Enfriamiento

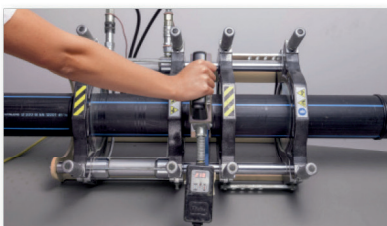
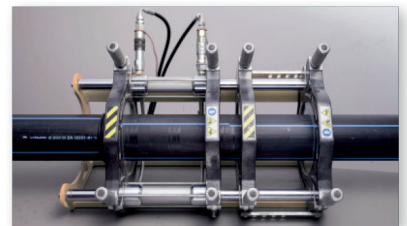
Para soldar elementos realizados con materia prima PE 100 y con espesores de pared mayores de 20 mm, se puede aplicar el ciclo de soldadura de doble presión.



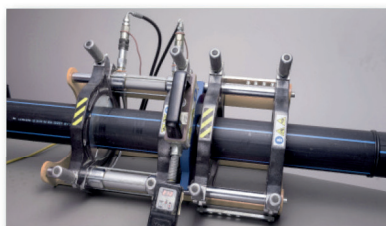
Posicionar los elementos a soldar en la máquina.



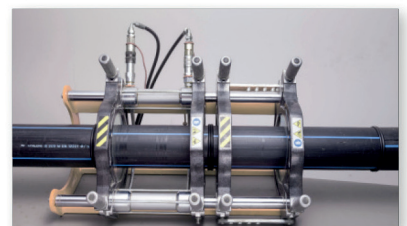
Fresar las partes a soldar y verificar la alineación.



Fase 1: precalentamiento



Fase 2: calentamiento



Fase 5: soldadura con elementos en presión

Le soudage est un procédé spécial qui doit être effectuée par personnel qualifié. La compétence est une caractéristique individuelle qui est atteinte par la connaissance ainsi que la capacité nécessaire pour mener aux activités prévues.

Plastitalia S.p.A. recommande vivement à ses clients à opérer selon les principes suivants:

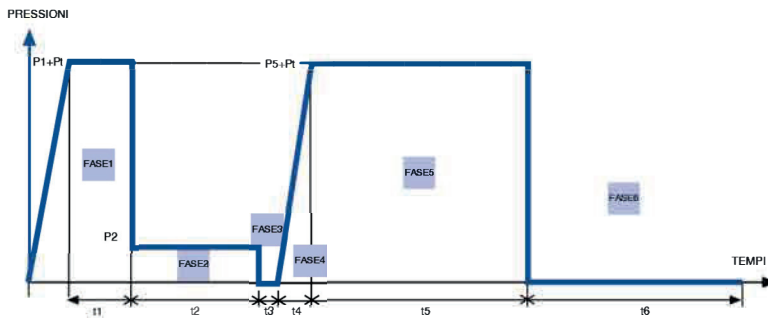
- Les matériaux utilisés, les tuyaux et les raccords, doivent être conformes aux normes de produits applicables;
- Le personnel effectuant les soudures doit être suffisamment informé et formé;
- Les machines utilisées doivent être appropriées pour mener à bien les travaux proposé, en bon état et conformes aux normes de produits (le cas échéant);
- Les opérations de soudage doivent être effectuées dans des conditions de sécurité requises par la loi applicable.

PROCÉDURE DE CONTACT AVEC DES ÉLÉMENTS CHAUFFANTS (BOUT À BOUT)

Le graphique reproduit ci-dessous (source norme UNI 10520) représente le cycle de soudage divisé en 6 phases différentes. Ce cycle de soudage est reconnu comme valable dans le monde entier.

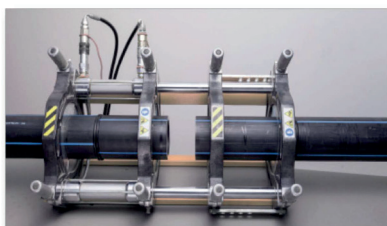
Les paramètres de soudage, cependant, peut varier légèrement d'un pays à l'autre afin de prendre en compte les aspects locaux, parmi lesquels en premier lieu, les conditions environnementales (chaleur, froid, pluie, etc.).

Les normes appliquées se réfèrent aux normes: ISO 21307, ASTM F2620 et UNI 10520; les documents techniques les plus populaires sont: DVS 2207-1, POP03, WIS 4-32-08, etc.

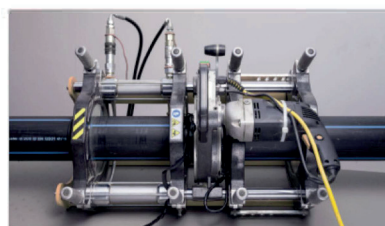


- Phase1: Assemblage et préchauffage
- Phase 2: Chauffage
- Phase 3: Déplacement du thermo-élément
- Phase 4: Réalisation de la pression de soudure
- Phase 5: Soudure
- Phase 6: Refroidissement

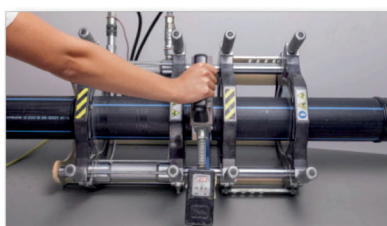
Pour le soudage d'éléments fabriqués avec des matières premières et PE 100 ayant une épaisseur de paroi supérieure à 20 mm, on peut utiliser le cycle de soudage à double pression.



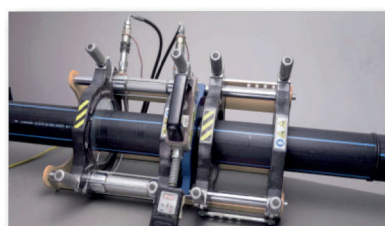
Placer les pièces à souder dans la machine.



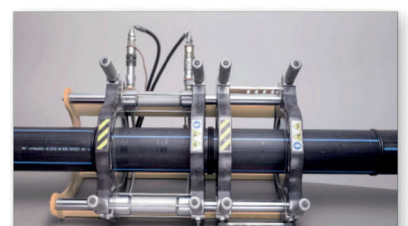
Broyer les pièces à souder et vérifier l'alignement.



Phase 1: préchauffage



Phase 2: chauffage



Phase 5: soudure avec les éléments eu pression

Il procedimento di saldatura ad elettrofusione è semplice ma la sua riuscita dipende molto anche dalle verifiche che il saldatore deve fare prima di iniziare l'attività; tali verifiche devono almeno comprendere i seguenti controlli:

- 1) le estremità dei tubi, opposte alla zona di saldatura, devono essere adeguatamente sigillate per evitare che si possano formare correnti d'aria durante la fase di saldatura (particolarmente dannose nei casi di saldatura in cui l'insieme di tubi e raccordi è posto in verticale, ciò aumenta il rischio d'incendio del costruendo manufatto);
- 2) le confezioni protettive, entro le quali i raccordi elettrosaldabili sono contenuti singolarmente (e da cui devono essere prelevati solo immediatamente prima del loro impiego), devono essere integre e sigillate;
- 3) la superficie dei raccordi, interna ed esterna, deve essere liscia, uniforme e priva di difetti;
- 4) l'avvolgimento delle spire deve essere regolare (non devono esservi punti di contatto tra loro);
- 5) le attrezzature necessarie alla saldatura: riarrotondatori, raschiatori, allineatori e altro, devono essere disponibili e in buono stato di efficienza;
- 6) il motogeneratore e la linea d'alimentazione devono essere correttamente dimensionati;
- 7) l'unità di controllo (saldatrice) deve funzionare correttamente e secondo le indicazioni fornite dal produttore della stessa. Particolare cura deve essere posta nel verificare che l'SDR di progetto del raccordo corrisponda a quello dei tubi o che l'SDR di fusione dei raccordi sia compatibile con l'SDR dei tubi.

Procedura di saldatura ad elettrofusione (UNI 10521)



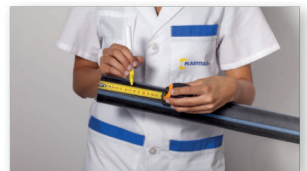
Controllare le dimensioni degli elementi da saldare.



Tagliare il tubo con il tagliatubi.



Marcare l'area da raschiare.



Utilizzare gli appositi raschiatori.



Pulire le superfici con l'apposito detergente.



Marcare la profondità d'inserimento.



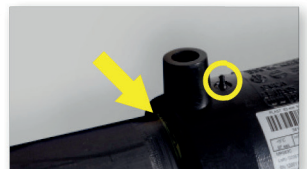
Bloccare e allineare.



Leggere il codice a barre.



Avviare la saldatura. Effettuare i controlli previsti (allineamento, profondità di inserimento e indicatori di fusione).



The electrofusion welding process is simple, but its success depends very much on testing that the welder must do before starting the activity. Such inspections must include at least the following controls:

- 1) pipes ends on the opposite to the welding zone, must be adequately sealed to avoid air currents during the welding time (particularly harmful in the case of welding in which the set of pipes and fittings is placed in vertical. This increases the risk of fire in the constructing product);
- 2) the protective packaging, where electrofusion fittings are individually contained must be intact and sealed (fitting should be taken out only immediately before use);
- 3) the surface of the fittings, internal and external, must be smooth, uniform and defect-free;
- 4) coils have to be regular (without contact points between them);
- 5) equipment needed for welding: roundings, scrapers, aligners, and more, must be available and in good state of efficiency;
- 6) power generator and extension cable have to be sized properly;
- 7) the control unit (welding machine) has to work properly and according to the instructions provided by its manufacturer.

Particular care must be taken to verify that the fitting SDR design matches to that one of the pipes or that the fusion SDR of the fittings could fit with the SDR of the pipes.

Electrofusion welding procedure (UNI 10521)



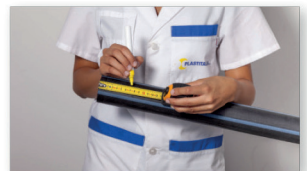
Check the size of the parts to be welded.



Cut the pipe with the pipe cutter.



Mark the area to be scraped.



Use the proper scrapers.



Clean the surfaces with a suitable detergent.



Mark the insertion depth.



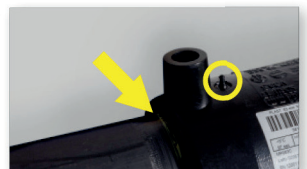
Clamps pipe and align it.



Read the bar code



Start welding. Perform the required controls (alignment, depth of insertion and fusion indicators).



PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA POR ELECTROFUSIÓN



La soldadura por electrofusión es un procedimiento simple pero su éxito va a depender mucho de los controles ejecutados por el operador de soldadura antes de empezar su actividad, entre los cuales los siguientes:

- 1) los extremos de las tuberías, opuestos a la zona de soldadura, deben ser adecuadamente sellados para evitar formaciones de corrientes de aire durante la fase de soldadura (en particular hay que evitar las corrientes en caso de soldaduras cuyos elementos están en posición vertical porque va a aumentar el riesgo de incendios del artefacto);
- 2) los embalajes protectores, dentro de los que se empaquetan los accesorios electrosoldables individualmente (que hay que desempaquetar sólo al momento del uso), deben estar intactos y sellados;
- 3) la superficie de los accesorios, interna y externa, debe ser lisa, uniforme y sin defectos;
- 4) el bobinado de las espiras debe ser regular (no deben estar en contacto entre ellas);
- 5) los equipos necesarios para la soldadura: rodillos, rascadores, alineadores y otros, deben ser adecuados y en buen estado de uso;
- 6) el motogenerador y la línea de alimentación deben tener los tamaños y potencia correctos;
- 7) la unidad de control (soldadora) debe funcionar correctamente y según las indicaciones del fabricante.

Hay que tener mucho cuidado con el SDR de proyecto del accesorio, que tiene que corresponder al SDR de fusión de tubería, y al SDR de fusión de los accesorios, que debe ser compatible y al SDR de tubería.

Procedimiento de soldadura por electrofusión (UNI 10521)



Controlar las dimensiones de los elementos a soldar.



Cortar el tubo con los tronzadores.



Identificar la zona de rascadura.



Usar los rascadores idóneos.



Limpiar las superficies con el detergente idóneo.



Identificar la profundidad de inserción.



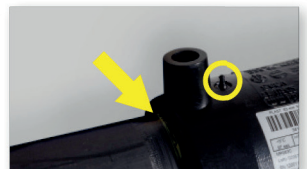
Bloquear y alinear.



Leer el código de barras.



Iniciar la soldadura. Realizar los controles necesarios (alineación, profundidad de inserción e indicadores de fusión).



La procédure de soudage par électrofusion est simple, mais son succès dépend en grande partie des vérifications que le soudeur doit faire avant de commencer l'activité; ces contrôles doivent comprendre au moins les contrôles suivants:

- 1) les extrémités des tubes, opposées à la zone de soudage, doit être suffisamment étanche pour éviter que les courants d'air peuvent se former pendant la phase de soudage (particulièrement néfaste dans le cas du soudage, dans lequel l'ensemble de tubes et raccords sont placés verticalement, ce qui augmente le risque d'incendie dans le produit de construction);
 - 2) l'emballage de protection, dans lequel raccords électro soudables sont individuellement contenus (et qui doit être pris juste avant l'utilisation), doit être intact et scellé;
 - 3) la surface des raccords, internes et externes, doit être lisse, homogène et exempt de défauts;
 - 4) l'enroulement des bobines, doit être régulière (il n'y a pas de points de contact entre eux);
 - 5) l'équipement nécessaire pour le soudage: machine à arrondir, grattoirs, gouttières et plus, doivent être disponibles et en bon état de fonctionnement;
 - 6) le moteur-générateur et la ligne d'alimentation doit être dimensionné correctement;
 - 7) l'unité de commande (machine à souder) doivent fonctionner correctement et conformément aux instructions fournies par le fabricant.
- Un soin particulier doit être pris pour s'assurer que l'SDR du projet correspond à celle des tubes ou que l'SDR de fusion des raccords est compatible avec l'SDR des tubes.

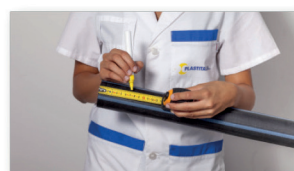
Procédure de soudage par électrofusion (UNI 10521)



Vérifier la taille des pièces à souder.



Coupez le tuyau avec le coupe-tube.



Délimiter la zone à gratter.



Et utiliser les radieurs spéciaux.



Nettoyez les surfaces avec un détergent approprié.



Marquer la profondeur d'insertion.



Bloquer et aligner.



Lisez le code à barres.



Commencer la soudure. Effectuer les contrôles nécessaires (alignement, profondeur d'insertion et indicateurs de fusion).



CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

1) Conferma

Gli ordini devono ritenersi accettati solo dopo la conferma scritta della Venditrice e con l'invio della merce.

2) Consegnata

La consegna s'intende convenuta Franco Fabbrica (Ex Works) Brolo (Me).

I termini fissati per la consegna della merce devono intendersi approssimativi e salvo venduto. Le spedizioni vengono effettuate per conto ed a rischio e pericolo dell'Acquirente, anche se la merce è venduta franco destino. La Venditrice non assume alcuna responsabilità per mancanza o rotture che possono verificarsi, anche se causate da deficienze di imballo. È pertanto obbligo del destinatario, al ricevimento della merce, verificare subito i quantitativi e le condizioni di essa prima di ritirarla. Ogni reclamo o contestazione per mancanza o avarie dovrà essere fatta al Vettore al momento della consegna della merce dall'Acquirente per suo nome e conto.

3) Responsabilità

La Venditrice declina ogni responsabilità se i prodotti non sono utilizzati alla loro destinazione e se il collocamento in opera non è fatto a regola d'arte. In caso di materiale difettoso riconosciuto ad insindacabile giudizio della Venditrice, verrà sostituito senza riconoscere o dover alcuna spesa per danno o mancato guadagno da questo causato, compreso per messa in opera e trasporto. In ogni caso la Venditrice dovrà essere avvisata immediatamente e comunque non oltre cinque giorni dall'accaduto, in modo da poter iniziare le proprie indagini.

4) Pagamenti

I pagamenti devono essere effettuati direttamente nel domicilio della Venditrice o a persone munite di regolare autorizzazione. In caso di ritardo nel pagamento dall'Acquirente sarà dovuto l'interesse legale per il ritardo, (in base a quanto previsto dalla Direttiva CEE n. 2000/35) ai sensi dell'art. 5 del D.Lgs. 231/2002 senza necessità di messa in mora. In caso di mancato pagamento o in caso di ritardo nel pagamento saranno addebitati all'Acquirente tutti i costi e le spese, incluse le spese legali, sostenute per il recupero del/i proprio/i credito/i.

5) Forza maggiore

La Venditrice non sarà responsabile verso l'Acquirente per le perdite ed i danni derivanti dal ritardo o della mancata esecuzione del presente Contratto quando tale esecuzione è impedita totalmente o parzialmente da eventi di forza maggiore, intendendo con questa espressione qualsiasi evento al di fuori del ragionevole con-

trollo della Venditrice, tra cui a titolo meramente esemplificativo e non esaustivo, calamità naturali, eventi bellici (conflitti dichiarati o meno), atti terroristici, sommosse civili, terremoti, guasti o interruzione del funzionamento delle strutture preposte alla produzione, manifattura, vendita e consegna, scioperi riguardanti i dipendenti del Venditore, carenza di materia prima e/o di mezzi di trasporto, condizioni meteorologiche eccezionali.

6) Foro competente

Al contratto si applica la legge italiana. Per qualunque controversia fra le parti il foro competente sarà esclusivamente quello del Tribunale di Patti (ME), anche se l'ordinazione e il contratto siano stati stipulati altrove dagli incaricati della Venditrice.

7) Recesso contratto

La Venditrice avrà diritto di recedere dal contratto nel caso in cui l'Acquirente dovesse divenire in tutto o in parte insolvente, o sia sottoposto a istanza di fallimento, liquidazione o altra procedura concorsuale, o in caso di morte, in caso di sopravvenuta dichiarazione di incapacità dell'Acquirente persona fisica, modificazione della Società, in caso di protesto cambiario comunque o da chiunque altro eseguito a carico dell'Acquirente, anche per effetto non accettato, ed in caso di irregolarità dei pagamenti. Pertanto la Venditrice avrà diritto di troncamento immediato e senza formalità alcuna le forniture, anche quelle dipendenti da altri contratti e, di esigere l'immediato pagamento di ogni suo credito.

8) Prezzi

I prezzi indicati sono per merce senza imballo. Salvo diversa indicazione i prezzi non comprendono tasse, imposte ed altri oneri, di qualsiasi natura, che gravano sull'Acquirente. Per le consegne dilazionate resta convenuto che si applicheranno i prezzi in vigore al momento della consegna in base alle variazioni, tra la data dell'offerta e quella della consegna.

9) Solve et repete

L'Acquirente, se non darà la prova di aver eseguito le sue obbligazioni e in particolare quelle del pagamento integrale della somma dovuta, non potrà iniziare alcuna azione o contestazione né opporre alcune eccezioni in giudizio, per cui qualunque contestazione non dà diritto all'Acquirente di sospendere o ritardare i pagamenti.

10) Partita Iva e Cod. Fiscale

L'Acquirente ha l'obbligo di fornire i dati fiscali esatti, restando la Venditrice esonerata da ogni responsabilità.

11) Efficacia delle condizioni di vendita

L'Acquirente, nel trasmettere l'ordinazione, accetta integralmente le presenti condizioni generali di vendita ed esse avranno anche valore per ogni ulteriore fornitura fatta al medesimo acquirente dalla Venditrice. Le dichiarazioni di persone-dipendenti, Agenti etc. non sono impegnative se non conformi a quanto descritto nelle presenti condizioni generali.

12) Collaudo (quando previsto)

a) L'eventuale collaudo dei materiali deve essere espressamente richiesto dal compratore all'atto dell'ordinazione ed espressamente accettato dalla Venditrice; con espressa spiegazione che, se accettato, dovrà avvenire soltanto negli stabilimenti produttori, e ciò prima della spedizione e consegna; e con spesa a carico del richiedente.

b) Il collaudo dovrà effettuarsi entro 15 giorni dalla notifica dell'approvazione dei materiali, ma resta espressamente convenuto che il decorso infruttuoso del termine fissato va inteso come in effetti si intende, rinuncia tacita del collaudo e, di conseguenza, accettazione tacita del materiale. In tale caso, la Venditrice resta a tutti gli effetti autorizzata ad effettuare la relativa spedizione e a proseguire l'ulteriore produzione.

c) Nel caso in cui durante il collaudo vengano respinti dei materiali sorgerà, per la Venditrice, soltanto l'obbligo della relativa sostituzione nel più breve tempo possibile. Il compratore non potrà esigere un'immediata pianificazione del lotto produttivo.

13) Patto di riservatezza

Tutte le informazioni e i dati commerciali e tecnici scambiati tra le due parti sono da ritenersi confidenziali e le parti potranno in essere ogni attività necessaria ad impedire la loro divulgazione a terzi.

Con riguardo alla tutela dei dati personali dell'Acquirente, la Venditrice provvederà al trattamento attenendosi a quanto previsto dal D.Lgs. 196/2003.

MAIN CONDITIONS OF SALE

1) Confirmation

Orders are considered accepted only after Plastitalia's written confirmation and after the dispatch of the goods.

2) Delivery

Delivery shall be considered agreed exworks Brolo (Me).

The terms settled for the delivery of the goods shall be considered approximate and unless sold. The shipments will take place on Purchaser's behalf and at his risk, even if the goods are sold free destination.

Plastitalia shall not be liable for any failure or breakage that can occur, even if caused by deficiencies of packaging. Therefore, it is Purchaser's duty, at the receipt of goods, to check immediately the quantities and their conditions before acceptance. Any claim or dispute for lack or damage must be made to the Carrier at the time of delivery of the goods by the Purchaser for and on his behalf.

3) Responsibility

Plastitalia declines any responsibility if the products are not used according to their function and if the installation is not done in a workmanlike manner. In the case of defective material recognized by unquestionable judgment of the Vendor, it will be replaced without having to acknowledge or owe any costs for damage or failure gain caused by this, including for installation and transportation. In any case Plastitalia must be informed immediately and no later than five days from the happening, so that the Vendor could start his own investigation.

4) Payments

Payments must be made directly to Plastitalia's domicile or to people provided with regular authorization.

In case of late payment of the Purchaser, the legal interest for the delay shall be due, (in accordance with the provisions of EEC Directive no. 2000/35) pursuant to Art. 5 of Legislative Decree no. 231/2002 without the need for formal notice. In the event of non-payment or in case of late payment, all costs and expenses will be charged to the Purchaser, including legal fees incurred in recovering his own credit.

5) Force majeure

Plastitalia shall not be liable to the Purchaser for the losses and damages caused by delay or non-performance of this Agreement, if such performance is prevented wholly or partially by force majeure, meaning by this expression any cause beyond the reasonable control of Plastitalia, including without limitation but not limited to, natural disasters, wars (whether de-

clared or not conflicts), terrorism, civil unrest, earthquakes, failure or interruption of the functioning of the structures responsible for the production, manufacture, sale and delivery, strikes involving Plastitalia's employees, lack of raw materials and/or means of transport, exceptional weather conditions.

6) Competent court

The agreement is governed by the Italian law. Any controversy or dispute between the parties concerning this Agreement shall be settled exclusively by the Court of Patti (ME), although the order and the contract have been made elsewhere by the employees of the Vendor.

7) Cancellation Agreement

Plastitalia shall be entitled to withdraw from the contract in the event that the Purchaser should become wholly or partially insolvent, or if subjected to bankruptcy, liquidation or other insolvency proceedings, or in the event of death, in the case of supervening statement of inability of the Purchaser as natural person, modification of the Company, in the event of a protest note to be anyway or anyone else run to the Purchaser, partly due to not accepted, and in the case of irregular payments. Therefore, Plastitalia shall have the right to cut off immediately and without any formality the supplies, even those dependent on other contracts, and to demand the immediate payment of all his credit.

8) Prices

Prices refer to goods without packaging. Unless otherwise stated, prices do not include taxes, fees and charges of any kind, which are charged to the Purchaser.

For delayed deliveries is agreed that apply the prices in effect at time of delivery according to changes between the date of the offer and the delivery.

9) Solve et repete

The Purchaser, if he does not give evidence of having performed his obligations and especially those of the full payment of the amount due, cannot start any action or dispute in court nor oppose some exceptions, so any claim does not entitle the Purchaser to withhold or delay payments.

10) Vat registration and tax code

The Purchaser is obliged to provide accurate fiscal information, being Plastitalia exempt from all liability.

11) Efficacy of the terms and conditions

Sending orders, the Purchaser accepts these general conditions of sale and they will also have value for future delivery made to the same purchaser from the Seller. The statements of persons employees, agents etc. are not binding if they do not apply as described in these general conditions.

12) Inspection (when requested)

a) Any inspection of materials has to be expressly required by the Purchaser when ordering and expressly accepted by the Vendor; with the explicit explanation that, if accepted, it must be done only in Plastitalia's facilities; and that before shipping and delivery, and charged to the applicant.

b) The inspection shall be carried out within 15 days from the notification of approval of materials, but it is expressly agreed that the unsuccessful course of the set period should be understood, as actually means, as tacit renunciation of testing and, consequently, as tacit acceptance of the materials. In this case, Plastitalia is fully authorized to make the shipping and to continue the production c) If, in case of inspection, there are rejected materials, Plastitalia is obliged only to replace them as soon as possible. Therefore, the Purchaser cannot require an immediate batch production scheduling.

13) Non-disclosure Agreement

All information, business and technical data exchanged between the two Parties, have to be considered confidential and the Parties will take all necessary steps to prevent its disclosure to third parties. With regard to the protection of personal data by the Purchaser, Plastitalia will process according to the provisions of Legislative Decree no. 196/2003.

CONDICIONES GENERALES DE VENTA

1) Confirmación

Los pedidos se consideran aceptados sólo después confirmación escrita por la empresa Vendedora y con el envío de la mercancía.

2) Entrega

La entrega se entiende acordada franco fábrica (ex works) Brolo (ME). Los plazos de entrega deben considerarse aproximados y salvo venta. Los envíos serán efectuados por cuenta y riesgo del comprador aunque mercancía sea vendida franco domicilio de este. La Empresa vendedora no se asume la responsabilidad por falta o rupturas que puedan verificarse, aunque sean causadas por deficiencias de embalaje. Es obligación del destinatario, al recibir mercancía, verificar enseguida las cantidades y sus condiciones antes de sacarla. Cada reclamación o contestación por falta o daños se debe hacer al transportista al entregar mercancía por su nombre y parte.

3) Responsabilidad

La Empresa vendedora declina toda responsabilidad si los productos no se usan según su destino y si la instalación no está realizada de manera correcta. En caso de material dañado y reconocido a incensurable juicio de la Empresa vendedora, éste será substituido sin reconocer o deber gasto alguno por esto causado, incluso colocación y transporte. En cualquier caso la notificación debe llegar dentro de 3 días, a partir desde la fecha del accidente, con el fin de comenzar las investigaciones oportunas.

4) Pagos

Los pagos deben ser realizados en el domicilio de la Empresa vendedora o a personas autorizadas. En caso de retraso en el pago convenido el Comprador deberá pagar los intereses según indicado en la Directiva CEE n. 2000/35 y según el art. 5 del D.Lgs. italiano 231/2002, sin necesidad de moras. En caso de incumplimiento de pago o retrasos en el pago el Comprador deberá pagar todos los gastos, incluso gastos legales relacionados a propio/s crédito/s.

5) Fuerza mayor

La Empresa vendedora no se hace responsable de los incumplimientos de un contrato por causas de fuerza mayor no imputables a ella como catástrofes naturales, guerras, actos de terrorismo, terremotos, falla o interrupción del funcionamiento en las estructuras responsables de la producción, fabricación y entrega, huelgas que afectan a los empleados de la Empresa vendedora, falta de materias primas y/o de medios de transporte, condiciones climáticas excepcionales.

6) Tribunal competente

Al contrato se aplica la ley italiana. Para cualquier litigio entre las partes el tribunal competente es el de Patti (ME), aunque el contrato haya sido elaborado en otro lugar por los delegados de la Empresa vendedora.

7) Rescisión contrato

La Empresa vendedora tendrá el derecho de renunciar al contrato cuando el comprador sea declarado insolvente, o en caso de quiebra, liquidación, muerte o en caso de declaración de incapacidad del Comprador, modificación de la Sociedad, de protesto de una letra de cambio o por él que lo efectúa por el Comprador, también por efecto no aceptado y en caso de irregularidad en los pagos. La Empresa vendedora tendrá el derecho de interrumpir de inmediato y sin formalidad las entregas, también las dependientes de otros contratos, de exigir el pago inmediato de cada crédito.

8) Precios

Los precios indicados son para mercancía sin embalaje. Salvo que se indique lo contrario, los precios no incluyen impuestos u otros cargos del Comprador. Para las entregas aplazadas se establece la aplicación de los precios en vigor al momento de la entrega según las variaciones entre la fecha de la oferta y la de la entrega.

9) Solve et repete

El Comprador, si no demostrará haber ejecutado sus obligaciones, en particular las del pago integral de la suma debida, no podrá comenzar ninguna acción o protesta, ni interponer alegaciones en juicio, y toda contestación no da derecho al Comprador de suspender o aplazar los pagos.

10) Iva y código fiscal

El Comprador debe proporcionar los datos fiscales exactos y la Empresa vendedora será exonerada de toda responsabilidad.

11) Eficacia de las condiciones de venta

El Comprador, cuando trasmite el pedido acepta en su totalidad las condiciones generales de venta, con valor para todas las entregas suplementarias referidas al mismo comprador por la Empresa vendedora. Las declaraciones de personas – dependientes no se consideran vinculantes si no son conformes a lo descrito en las presentes condiciones generales.

12) Inspección

a) La eventual inspección de los materiales debe ser solicitada claramente por el Comprador en la realización del pedido y aceptada por la Empresa vendedora; con explicación que, si aceptada, sólo se realizará en los establecimientos productores y antes de la remesa y entrega; gastos a cargo del solicitante.
b) El ensayo se efectuará dentro de 15 días de la notificación de la aprobación de los materiales, pero queda convenido que el decurso ineficaz del plazo fijado se entiende como renuncia tácita del ensayo y, consecuentemente, como aceptación tácita del material. La Empresa vendedora en este caso está autorizada a efectuar la relativa remesa y a proceder con la ulterior producción.
c) En el caso de que durante el ensayo sean rechazados los materiales, la Empresa vendedora tiene la obligación de substitución a la brevedad posible, sin compromiso de producción por el Comprador.

13) Confidencialidad

Toda información y los datos comerciales y técnicos entre las dos partes, se deben considerar confidenciales y las partes harán lo necesario para impedir la divulgación a terceros. Con referencia a la protección de los datos personales del Comprador, la Empresa vendedora deberá cumplir con los requerimientos del Decreto legislativo n. 196/2003.

CONDITIONS GENERALES DE VENTE

1) Confirmation

Les commandes doivent être considérées comme acceptées seulement après confirmation écrite du vendeur et l'envoi de la marchandise.

2) Livraison

La livraison est considérée franco départ magasin du Vendeur à BROLO (ME). Les délais fixés pour la livraison de la marchandise doivent être considérés à titre indicatif et sauf vendu. Les livraisons sont réalisées pour le compte et aux risques de l'acheteur, même si la marchandise est vendue franco destination. Le Vendeur ne sera pas responsable de l'échec ou de rupture qui peut se produire, même si cela est causée par des carences d'emballage. Donc c'est un devoir du destinataire vérifier immédiatement, à la réception de la marchandise, les quantités et les conditions avant de la retirer. Toute réclamation ou litige pour défaut ou dommage doit être formulée auprès du transporteur au moment de la livraison de la marchandise par l'acheteur en son nom et compte.

3) Responsabilité

Le Vendeur ne sera pas responsable si les produits ne sont pas utilisés à leur destination et si la mise en œuvre n'est pas faite de façon professionnelle. Dans le cas de matériel défectueux reconnu seule discrétion du Vendeur, sera remplacé sans reconnaître ou devoir aucun frais pour dommages ou manque à gagner causé par la présente, y compris pour l'installation et le transport. Dans tous les cas, le vendeur devra être averti immédiatement et de toute façon au plus tard cinq jours du événement, au fin de commencer les recherches.

4) Paiements

Les paiements doivent être faits directement dans le domicile du vendeur ou des personnes ayant régulière autorisation. En cas de retard de paiement de l'acheteur sera tenu compte de l'intérêt légal pour le retard, (en conformité avec les dispositions de la directive CEE n. 2000/35) en vertu de l'art. 5 du décret législatif n. 231/2002, sans la nécessité d'une mise en demeure. En cas de non-paiement ou en cas de retard de paiement seront facturés à l'Acheteur tous les frais et dépenses, y compris les frais juridiques, engagés dans la récupération de/des son crédit/s.

5) Force majeure

Le Vendeur ne sera pas responsable envers l'Acheteur pour les pertes et dommages causés par le retard ou la non exécution du présent Accord, si cette exécution est empêché totalement ou partiellement par force majeure, ce qui signifie par cette expression toute autre cause au-delà du raisonnable contrôle du Vendeur, y compris,

sans limitation, mais sans s'y limiter, les catastrophes naturelles, les guerres (déclarées ou non des conflits), le terrorisme, les troubles civils, tremblements de terre, défaillance ou interruption du fonctionnement des structures chargées de la production, la fabrication, la vente et la livraison, frappe une participation des salariés du Vendeur, le manque de matières premières et/ou des moyens de transport, les conditions météorologiques anormales.

6) Tribunal competente

Le contrat est régi par la Loi Italienne. Pour tout litige entre les parties, le compétence sont exclusivement ce du Tribunal de PATTI (ME), bien que l'ordre et le contrat ont été faites ailleurs par les employés du Vendeur.

7) Abandon du contrat

Le Vendeur est en droit de se retirer du contrat dans le cas où l'Acheteur devrait devenir totalement ou partiellement insolvable, ou fait l'objet d'une faillite, d'une liquidation ou d'une procédure d'insolvabilité, ou en cas de décès, dans le cas de déclaration survenance de l'incapacité de l'Acheteur personne naturel, modification de la Société, dans le cas où une réclamation noter pour être tout de même ou quelqu'un d'autre de fonctionner à l'acheteur, en partie à cause de pas acceptée, et dans le cas des paiements irréguliers. Par conséquent, le vendeur aura le droit de couper immédiatement et sans aucune formalité les fournitures, même ceux qui dépendent d'autres contrats, exiger le paiement immédiat de toutes son crédit.

8) Prix

Les prix indiqués sont des biens sans emballage. Sauf indication contraire, les prix n'incluent pas les taxes, redevances et autres charges de toute nature qui pèsent sur l'acheteur. Pour les livraisons retardée est convenu que s'appliqueront les tarifs en vigueur au temps de livraison en fonction de changements entre la date de l'offre et de la livraison.

9) Solve et repete

L'acheteur, si vous ne donnez pas la preuve d'avoir rempli ses obligations et en particulier celles du paiement intégral de la somme due, ne peut pas commencer toute action ou litige devant les tribunaux ni s'opposer à quelques exceptions près, de sorte que toute demande ne donne pas droit à l'acheteur de refuser ou de retarder le paiement.

10) Tva et code fiscal

L'Acheteur a l'obligation de fournir des informations fiscales, alors que le vendeur est exonéré de toute responsabilité.

11) Efficacité des conditions de vente

L'acheteur, en passant la commande, accepte intégralement ces conditions générales de vente et elles ont aussi une valeur pour chaque autre disposition faite au même Acheteur par le Vendeur. Les déclarations faites par les personnes-salariés, Agents, etc. ne sont pas contraignantes, sauf conformes à ce qui est décrit dans les présents conditions générales.

12) Essais (quand prévus)

- a) Tous les essais de matériaux doit être expressément requise par l'acheteur lors de la commande et expressément acceptées par le vendeur; avec l'explication explicite qui, si elle est acceptée doit être effectuée uniquement en plantes de producteurs, et qu'avant l'expédition et la livraison, et la dépense au débit du demandeur.
- b) L'inspection doit être effectuée dans les 15 jours à compter de la notification approbation du matériel, mais il est expressément convenu que le cours du délai fixé échec, doit être compris comme des moyens en fait, la renonciation tacite des essais et, par conséquent, l'acceptation tacite de la matière. Dans ce cas, le vendeur reste en tous points autorisés à effectuer la livraison et continuer la production supplémentaire.
- c) Si, dans le cas de tests, matériaux sont éventuellement rejetées, se lèvera pour le vendeur l'obligation de son remplacement, dès que possible, sans être engagés dans une production immédiate que L'acheteur peut exiger.

13) Confidentialité

Toutes les informations et les données d'entreprise et techniques échangés entre les deux parties doivent être considérées comme confidentielles et les Parties prendront toutes les mesures nécessaires pour empêcher leur divulgation à tiers. En ce qui concerne la protection des données personnelles de l'acheteur, le vendeur va traiter selon les dispositions du décret législatif no. 196/2003.

www.plastitaliaspa.com

Sede e stabilimento
Headquarter

Via Ferrara - 98061 Brolo (ME) Italy - Tel. +39/0941536311
Fax +39/0941561476 - E-mail: info@plastitaliaspa.com