



2 -2008

# Altas presiones

## plomylen<sup>®</sup>

Actualmente fabricamos tuberías de PE 100 con presiones “históricas” de PN 4, 6 10 y 16 bar. Con la introducción de la norma europea UNE-EN 12201 podemos fabricar tuberías de DN 450 mm y PN de 20 y 25 bar.

*Canalizando  
futuro*

[www.plomyplas.com](http://www.plomyplas.com)



2-2008

**plomylen**®

**PE 100 DN**  
**355 mm**  
**PN 25 bar**



**plomylen**

Con estas presiones de trabajo tan elevadas (PN 25), las tuberías de PE siguen siendo flexibles.



Plomylen PE-100 355 X 48,5 PN 25 bar SDR-7,4 AENOR N 001/





Refrenteador



**plomylen**®

Una forma de determinar si una soldadura a tope está bien realizada, es mediante el control visual del bordón de soldadura, cuyos labios han de ser uniformes y redondeados.





2 -2008

## SOLDADURA DE ACCESORIOS MANIPULADOS DE PE



Con la máquina de soldar a tope es posible soldar Accesorios de PE Manipulados, que se pueden fabricar hasta DN 1600 mm y presiones hasta PN 25 bar y también Accesorios Polivalentes de PE, que sirven para soldar a tope o con Accesorios Electrosoldables, con presiones hasta PN 16 bar.



2 -2008

## PARA SOLDAR UTILIZAR RODILLOS SOPORTE



*Canalizando  
futuro*

[www.plomyplas.com](http://www.plomyplas.com)



2 -2008

Las tuberías de PE se suelen unir al lado de la zanja y debido a su flexibilidad, posteriormente se depositan con cuidado en el fondo. La rasante del fondo de la zanja ha de ser uniforme y el lecho debe ser de arena o material de relleno seleccionado exento de piedras cortantes.



**Canalizando  
futuro**

[www.plomyplas.com](http://www.plomyplas.com)



2-2008

## COMPACTACIÓN Y TE PARA VENTOSA



**Canalizando  
futuro**

[www.plomyplas.com](http://www.plomyplas.com)



2 -2008

## REGISTRO DE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA



La máquina de soldar a tope tiene unas tablas en las que se indican los parámetros de soldadura, es decir, presión, temperatura y tiempo.

Estos parámetros junto con los propios de la instalación como presión de arrastre, temperatura ambiente, etc. han de ser registrados en una ficha. Ver UNE 53394.