

FIȘA TEHNICĂ

MUFA CU OLANDEZ FI <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Fitingurile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Fitingurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32.

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:
 Fitingurile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10;
 Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 5 (încalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Fitingurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ Piesa din alama conform normelor UE pentru utilizarea în distribuția de apă potabilă, CW617N (Pb<2.2%, Ni<0.1%);

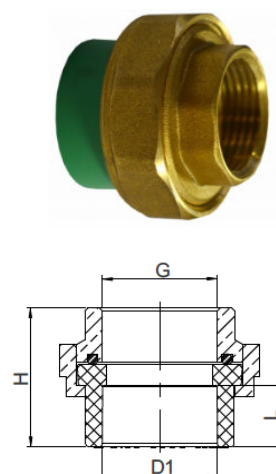
➤ O-ring NBR 70 sh, dimensiuni: 21,82x3,53; 27,0x4; 34x4 mm (aviz de potabilitate);

➤ Filete de tip G conform cu SR EN ISO 228-1;

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Mufe SDR 6 (S 2,5):**

| Cod | Culoare | D x G [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|---------------|------------|-----------|-----------|------------------|
| RAND30181020020 | GRI | 20x1/2" | 19,5 | 14,5 | 37,6 | 0,074 |
| RAND30281020020 | ALB | | | | | |
| RAND30381020020 | VERDE | | | | | |
| RAND30181025025 | GRI | 25x3/4" | 24,5 | 16,0 | 38,0 | 0,114 |
| RAND30281025025 | ALB | | | | | |
| RAND30381025025 | VERDE | | | | | |
| RAND30181032032 | GRI | 32x1" | 31,5 | 18,0 | 41,0 | 0,139 |
| RAND30281032032 | ALB | | | | | |
| RAND30381032032 | VERDE | | | | | |



3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Mufele sunt ambalate în pungi de plastic si în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate si ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere in opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

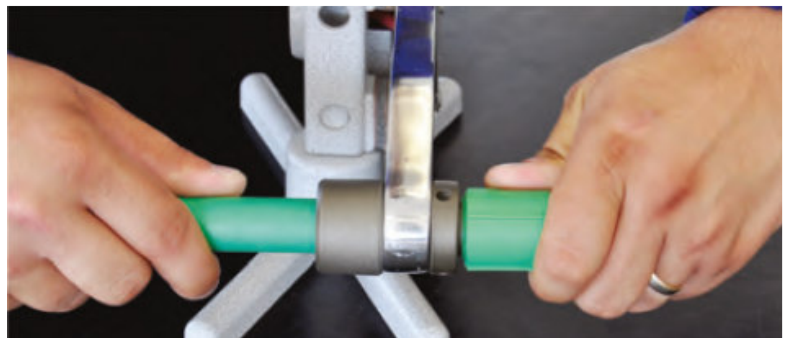


Pentru țeava cu inserție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.

6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametric de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudura prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|------------------|----------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |
| 32 | 8 | 6 | 4 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ

MUFA CU OLANDEZ FE <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Fitingurile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Fitingurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32.

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:
 Fitingurile SDR6 rezistă la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa 1/PN10;
 Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 5 (încălzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Fitingurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ Piesa din alama conform normelor UE pentru utilizarea în distribuția de apă potabilă, CW617N (Pb<2.2%, Ni<0.1%);

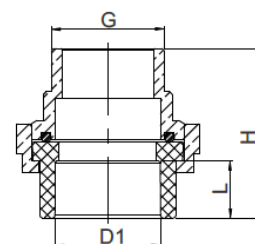
➤ O-ring NBR 70 sh, dimensiuni: 21,82x3,53; 27,0x4; 34x4 mm (aviz de potabilitate);

➤ Filete de tip G conform cu SR EN ISO 228-1;

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Mufe SDR 6 (S 2,5):**

| Cod | Culoare | D x G [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|---------------|------------|-----------|-----------|------------------|
| RAND30182020020 | GRI | 20x1/2" | 19,5 | 14,5 | 48,0 | 0,079 |
| RAND30282020020 | ALB | | | | | |
| RAND30382020020 | VERDE | | | | | |
| RAND30182025025 | GRI | 25x3/4" | 24,5 | 16,0 | 50,0 | 0,128 |
| RAND30282025025 | ALB | | | | | |
| RAND30382025025 | VERDE | | | | | |
| RAND30182032032 | GRI | 32x1" | 31,5 | 18,0 | 52,0 | 0,160 |
| RAND30282032032 | ALB | | | | | |
| RAND30382032032 | VERDE | | | | | |



3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Mufele sunt ambalate în pungi de plastic si în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate si ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale;
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere in opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

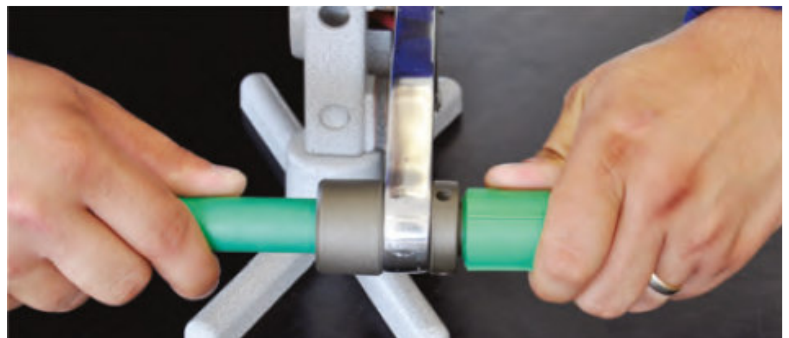


Pentru țeava cu inserție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.

6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametric de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudura prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|------------------|----------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |
| 32 | 8 | 6 | 4 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ RACORD FI <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Fitingurile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Fitingurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32, și SDR 7.4 (S 3,2) pentru DN 40÷DN 110

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:

A. fittingurile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10; Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

B. fittingurile SDR7,4 rezista la: la 20°C PN20 bar cu c=1,25 sau PN 16 la c=1,5; Clasa1/PN8; Clasa 2/ PN6 și Clasa 5/ PN6.

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

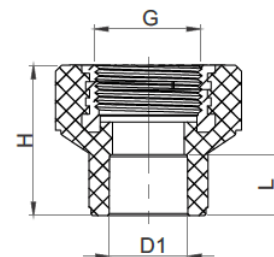
✓ **Clasa 5 (încalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Fitingurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

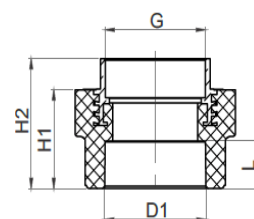
✓ **Racord FI SDR 6 (S 2,5):**

| Cod | Culoare | DxG [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|-------------|------------|-----------|-----------|------------------|
| RAND31101020020 | GRI | 20x1/2" | 19,5 | 14,5 | 34,5 | 0,042 |
| RAND31201020020 | ALB | | | | | |
| RAND31301020020 | VERDE | | | | | |
| RAND31101020025 | GRI | 20x3/4" | 19,5 | 14,5 | 37,3 | 0,056 |
| RAND31201020025 | ALB | | | | | |
| RAND31301020025 | VERDE | | | | | |
| RAND31101025020 | GRI | 25x1/2" | 24,5 | 16,0 | 37,3 | 0,048 |
| RAND31201025025 | ALB | | | | | |
| RAND31301025020 | VERDE | | | | | |
| RAND31101025025 | GRI | 25x3/4" | 24,5 | 16,0 | 37,6 | 0,059 |
| RAND31201025025 | ALB | | | | | |
| RAND31301025025 | VERDE | | | | | |
| RAND31101032032 | GRI | 32x1" | 31,5 | 18,0 | 49,0 | 0,099 |
| RAND31201032032 | ALB | | | | | |
| RAND31301032032 | VERDE | | | | | |



✓ **Racord FI SDR 7,4 (S 3,2):**

| Cod | Culoare | DxG [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|-------------|------------|-----------|------------|------------|------------------|
| RAND31101040040 | GRI | 40x1"1/4 | 39,4 | 20,5 | 46,8 | 61,8 | 0,239 |
| RAND31201040040 | ALB | | | | | | |
| RAND31301040040 | VERDE | | | | | | |
| RAND31101050050 | GRI | 50x1"1/2 | 49,4 | 23,5 | 49,5 | 63,1 | 0,278 |
| RAND31201050050 | ALB | | | | | | |
| RAND31301050050 | VERDE | | | | | | |
| RAND31101063063 | GRI | 63x2" | 62,5 | 27,5 | 59,6 | 78,2 | 0,522 |
| RAND31201063063 | ALB | | | | | | |
| RAND31301063063 | VERDE | | | | | | |
| RAND31101075075 | GRI | 75x2"1/2 | 74,7 | 30,0 | 63,5 | 83,5 | 0,807 |
| RAND31201075075 | ALB | | | | | | |
| RAND31301075075 | VERDE | | | | | | |
| RAND31101090090 | GRI | 90x3" | 89,7 | 33,0 | 66,0 | 89,0 | 1,193 |
| RAND31201090090 | ALB | | | | | | |
| RAND31301090090 | VERDE | | | | | | |
| RAND31101110110 | GRI | 110x4" | 109,7 | 37,0 | 73,0 | 99,0 | 1,873 |
| RAND31201110110 | ALB | | | | | | |
| RAND31301110110 | VERDE | | | | | | |



3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Fitingurile sunt ambalate în pungi de plastic si în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate si ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscal;
- durata de utilizare 50 ani.

5. Punere in opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

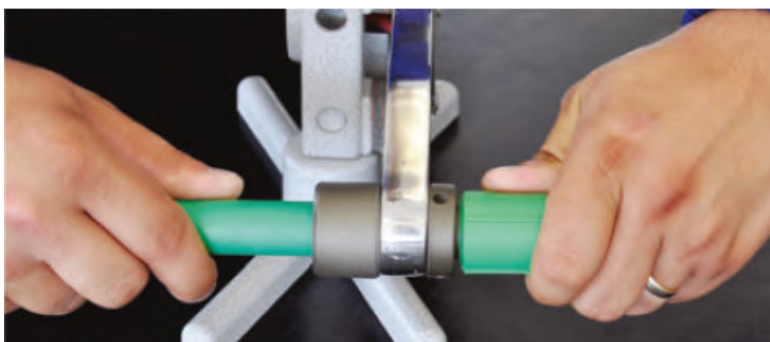
Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.



6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametrii de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudură prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|---------------|-------------------------|----------------------|----------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |
| 32 | 8 | 6 | 4 |
| 40 | 12 | 6 | 4 |
| 50 | 18 | 6 | 4 |
| 63 | 24 | 8 | 6 |
| 75 | 30 | 8 | 8 |
| 90 | 40 | 8 | 8 |
| 110 | 50 | 10 | 8 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ

RACORD FE <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Fitingurile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Fitingurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32, și SDR 7.4 (S 3,2) pentru DN 40÷DN 110

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:

A. fittingurile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10; Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

B. fittingurile SDR7,4 rezista la: la 20°C PN20 bar cu c=1,25 sau PN 16 la c=1,5; Clasa1/PN8; Clasa 2/ PN6 și Clasa 5/ PN6.

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

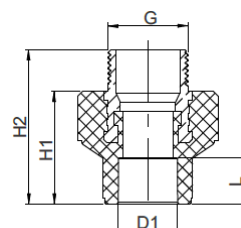
✓ **Clasa 5 (încalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Fitingurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

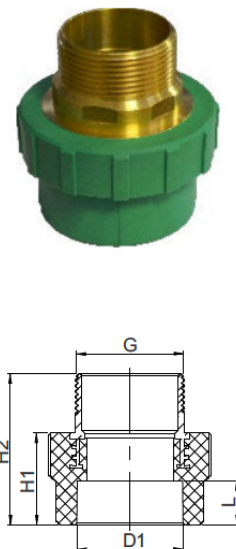
✓ **Racord FE SDR 6 (S 2,5):**

| Cod | Culoare | DxG [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|-------------|------------|-----------|------------|------------|------------------|
| RAND31102020020 | GRI | 20x1/2" | 19,5 | 14,5 | 33,9 | 47,2 | 0,049 |
| RAND31202020020 | ALB | | | | | | |
| RAND31302020020 | VERDE | | | | | | |
| RAND31102020025 | GRI | 20x3/4" | 19,5 | 14,5 | 36,8 | 50,5 | 0,076 |
| RAND31202020025 | ALB | | | | | | |
| RAND31302020025 | VERDE | | | | | | |
| RAND31102025020 | GRI | 25x1/2" | 24,5 | 16,0 | 37,9 | 51,2 | 0,055 |
| RAND31202025025 | ALB | | | | | | |
| RAND31302025020 | VERDE | | | | | | |
| RAND31102025025 | GRI | 25x3/4" | 24,5 | 16,0 | 37,5 | 51,2 | 0,080 |
| RAND31202025025 | ALB | | | | | | |
| RAND31302025025 | VERDE | | | | | | |
| RAND31102032032 | GRI | 32x1" | 31,5 | 18,0 | 44,9 | 62,6 | 0,148 |
| RAND31202032032 | ALB | | | | | | |
| RAND31302032032 | VERDE | | | | | | |



✓ Racord FE SDR 7,4 (S 3,2):

| Cod | Culoare | DxG [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|-------------|------------|-----------|------------|------------|------------------|
| RAND31102040040 | GRI | 40x1"1/4 | 39,4 | 20,5 | 49,5 | 81,8 | 0,329 |
| RAND31202040040 | ALB | | | | | | |
| RAND31302040040 | VERDE | | | | | | |
| RAND31102050050 | GRI | 50x1"1/2 | 49,4 | 23,5 | 49,2 | 81,5 | 0,387 |
| RAND31202050050 | ALB | | | | | | |
| RAND31302050050 | VERDE | | | | | | |
| RAND31102063063 | GRI | 63x2" | 62,5 | 27,5 | 62,7 | 107,0 | 0,526 |
| RAND31202063063 | ALB | | | | | | |
| RAND31302063063 | VERDE | | | | | | |
| RAND31102075075 | GRI | 75x2"1/2 | 74,7 | 30,0 | 63,5 | 106,5 | 0,873 |
| RAND31202075075 | ALB | | | | | | |
| RAND31302075075 | VERDE | | | | | | |
| RAND31102090090 | GRI | 90x3" | 89,7 | 33,0 | 69,5 | 104,5 | 1,418 |
| RAND31202090090 | ALB | | | | | | |
| RAND31302090090 | VERDE | | | | | | |
| RAND31102110110 | GRI | 110x4" | 109,7 | 37,0 | 74,0 | 124,0 | 2,205 |
| RAND31202110110 | ALB | | | | | | |
| RAND31302110110 | VERDE | | | | | | |



3. Ambalare, manipulare, transport si depozitare

- Fitingurile sunt ambalate în pungi de plastic si în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate si ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale;
- durata de utilizare 50 ani.

5. Punere în opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, taietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



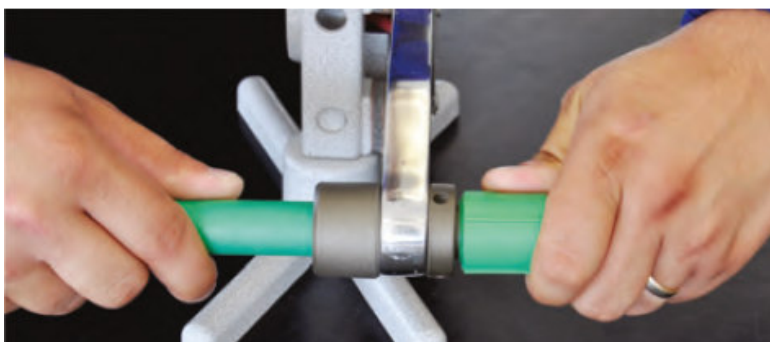
5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție
Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.



6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametrii de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudură prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|---------------|-------------------------|----------------------|----------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |
| 32 | 8 | 6 | 4 |
| 40 | 12 | 6 | 4 |
| 50 | 18 | 6 | 4 |
| 63 | 24 | 8 | 6 |
| 75 | 30 | 8 | 8 |
| 90 | 40 | 8 | 8 |
| 110 | 50 | 10 | 8 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ

RACORD CU SEMIOLANDEZ <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Fitingurile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Fitingurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN 25

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:
 Fitingurile SDR6 rezistă la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa 1/PN10;
 Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 5 (încălzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Fitingurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ Insert alama conform normelor UE pentru utilizarea în distribuția de apă potabilă, CW617N (Pb<2,2%, Ni<0,1%);

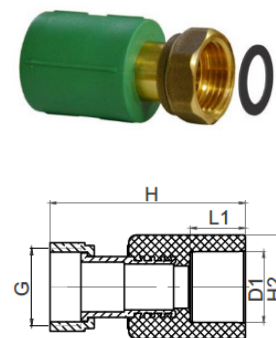
➤ Filet interior de tip G conform cu SR EN ISO 228-1;

➤ Garnitura plată din EPDM 70 sh, dimensiuni 18,6x12x2,4 mm (aviz de potabilitate), cod/denumire articol 1069000020 – GARNITURA <RANDOMKIT> PLATA EPDM PT. FILET G1/2” 18.6x12x2.4 (produsele au garnitura plată inclusă)

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Racord cu Semiolandez SDR 6 (S 2,5):**

| Cod | Culoare | D x G [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|---------------|------------|-----------|------------|------------|------------------|
| RAND31180020020 | GRI | 20x1/2" | 19,5 | 14,5 | 53,0 | 28,2 | 0,047 |
| RAND31280020020 | ALB | | | | | | |
| RAND31380020020 | VERDE | | | | | | |
| RAND31180020025 | GRI | 20x3/4" | 19,5 | 14,5 | 54,0 | 28,2 | 0,062 |
| RAND31280020025 | ALB | | | | | | |
| RAND31380020025 | VERDE | | | | | | |
| RAND31180025025 | GRI | 25x3/4" | 24,5 | 16,0 | 55,5 | 34,6 | 0,070 |
| RAND31280025025 | ALB | | | | | | |
| RAND31380025025 | VERDE | | | | | | |



3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Fitingurile sunt ambalate în pungi de plastic si în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate si ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale;
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere in opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție



Pentru țeava cu inserție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.

6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametric de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudura prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|---------------|-------------------------|----------------------|----------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |

Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,

cod 062204, București

Tel: + 4 021 317 38 00;

Fax: + 4 037 289 94 45;

www.valrom.ro; office@valrom.ro

REG COM J40/4810/1996

CIF RO8529679

Capital social: 6.706.000 lei

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ COT FE <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Fitingurile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Fitingurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32.

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:
 Fitingurile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10;
 Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

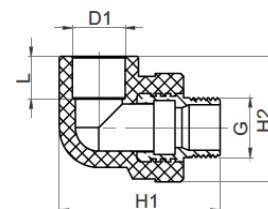
✓ **Clasa 5 (încălzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Fitingurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Coturi SDR 6 (S 2,5):**

| Cod | Culoare | D x G [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|---------------|------------|-----------|------------|------------|------------------|
| RAND32192020020 | GRI | 20x1/2" | 19,5 | 14,5 | 63,3 | 48,0 | 0,049 |
| RAND32292020020 | ALB | | | | | | |
| RAND32392020020 | VERDE | | | | | | |
| RAND32192025020 | GRI | 25x1/2" | 24,5 | 16,0 | 63,5 | 48,2 | 0,059 |
| RAND32292025020 | ALB | | | | | | |
| RAND32392025020 | VERDE | | | | | | |
| RAND32191025025 | GRI | 25x3/4" | 24,5 | 16,0 | 63,9 | 50,7 | 0,084 |
| RAND32291025025 | ALB | | | | | | |
| RAND32391025025 | VERDE | | | | | | |
| RAND32191032032 | GRI | 32x1" | 31,5 | 18,0 | 74,5 | 63,0 | 0,134 |
| RAND32291032032 | ALB | | | | | | |
| RAND32391032032 | VERDE | | | | | | |



3. Ambalare, manipulare, transport și depozitare

➤ Fitingurile sunt ambalate în pungi de plastic și în cutii de carton.

➤ Depozitarea se face în spații acoperite, uscate și ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.

➤ Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garanție, durata de viață

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale;
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere în opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se

masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țevă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.



6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametric de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudura prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|---------------|-------------------------|----------------------|----------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |
| 32 | 8 | 6 | 4 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ COT FI <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Fitingurile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Fitingurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32.

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:
 Fitingurile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10;
 Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

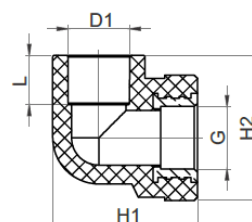
✓ **Clasa 5 (încălzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Fitingurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Coturi SDR 6 (S 2,5):**

| Cod | Culoare | D x G [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|------------|---------|--------|---------|---------|---------------|
| RAND32191020020 | GRI | 20x1/2" | 19,5 | 14,5 | 48,0 | 44,0 | 0,049 |
| RAND32291020020 | ALB | | | | | | |
| RAND32391020020 | VERDE | | | | | | |
| RAND32191025020 | GRI | 25x1/2" | 24,5 | 16,0 | 50,0 | 48,0 | 0,059 |
| RAND32291025020 | ALB | | | | | | |
| RAND32391025020 | VERDE | | | | | | |
| RAND32191025025 | GRI | 25x3/4" | 24,5 | 16,0 | 51,3 | 53,8 | 0,084 |
| RAND32291025025 | ALB | | | | | | |
| RAND32391025025 | VERDE | | | | | | |
| RAND32191032032 | GRI | 32x1" | 31,5 | 18,0 | 64,0 | 65,0 | 0,134 |
| RAND32291032032 | ALB | | | | | | |
| RAND32391032032 | VERDE | | | | | | |



3. Ambalare, manipulare, transport și depozitare

➤ Fitingurile sunt ambalate în pungi de plastic și în cutii de carton.

➤ Depozitarea se face în spații acoperite, uscate și ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.

➤ Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garanție, durata de viață

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale;
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere în opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se

masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țevă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

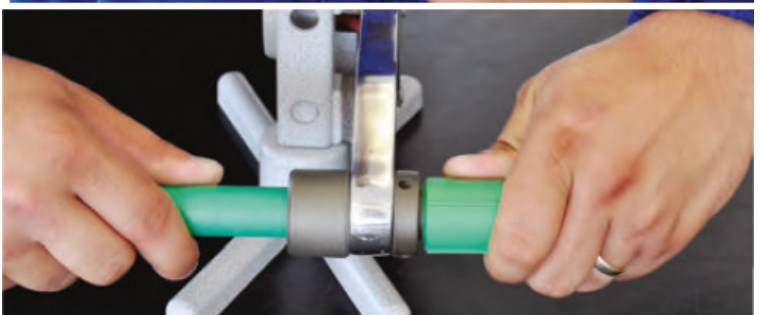
Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.



6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametric de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudura prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|---------------|-------------------------|----------------------|----------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |
| 32 | 8 | 6 | 4 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ

Teu <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Teurile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Teurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32, și SDR 7.4 (S 3,2) pentru DN 40÷DN 90

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:

A. teurile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10; Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

B. teurile SDR7,4 rezista la: la 20°C PN20 bar cu c=1,25 sau PN 16 la c=1,5; Clasa1/PN8; Clasa 2/ PN6 și Clasa 5/ PN6.

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

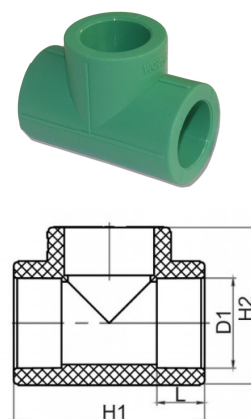
✓ **Clasa 5 (încalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Teurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Teu SDR 6 (S 2,5):**

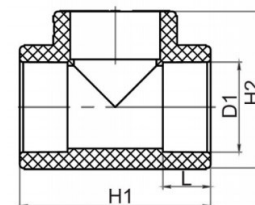
| Cod | Culoare | Dn [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|---------|---------|--------|---------|---------|---------------|
| RAND33100020000 | GRI | 20 | 19,5 | 14,5 | 50,7 | 40,0 | 0,020 |
| RAND33200020000 | ALB | | | | | | |
| RAND33300020000 | VERDE | | | | | | |
| RAND33100025000 | GRI | 25 | 24,5 | 16,0 | 61,1 | 48,1 | 0,032 |
| RAND33200025000 | ALB | | | | | | |
| RAND33300025000 | VERDE | | | | | | |
| RAND33100032000 | GRI | 32 | 31,5 | 18,1 | 70,4 | 56,8 | 0,052 |
| RAND33200032000 | ALB | | | | | | |
| RAND33300032000 | VERDE | | | | | | |



✓ **Teu SDR 7,4 (S 3,2):**

| Cod | Culoare | Dn [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|---------|---------|--------|---------|---------|---------------|
| RAND30100040000 | GRI | 40 | 39,4 | 20,5 | 83,0 | 67,8 | 0,089 |
| RAND30200040000 | ALB | | | | | | |
| RAND30300040000 | VERDE | | | | | | |

| | | | | | | | |
|-----------------|-------|----|------|------|-------|-------|-------|
| RAND33100050000 | GRI | 50 | 49,4 | 23,5 | 98,7 | 82,2 | 0,160 |
| RAND33200050000 | ALB | | | | | | |
| RAND33300050000 | VERDE | | | | | | |
| RAND33100063000 | GRI | 63 | 62,5 | 27,5 | 119,6 | 101,2 | 0,302 |
| RAND33200063000 | ALB | | | | | | |
| RAND33300063000 | VERDE | | | | | | |
| RAND33100075000 | GRI | 75 | 74,7 | 30,0 | 141,0 | 120,7 | 0,546 |
| RAND33200075000 | ALB | | | | | | |
| RAND33300075000 | VERDE | | | | | | |
| RAND33100090000 | GRI | 90 | 89,7 | 33,0 | 165,0 | 142,8 | 0,908 |
| RAND33200090000 | ALB | | | | | | |
| RAND33300090000 | VERDE | | | | | | |



3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Teurile sunt ambalate în pungi de plastic si în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate si ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere in opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

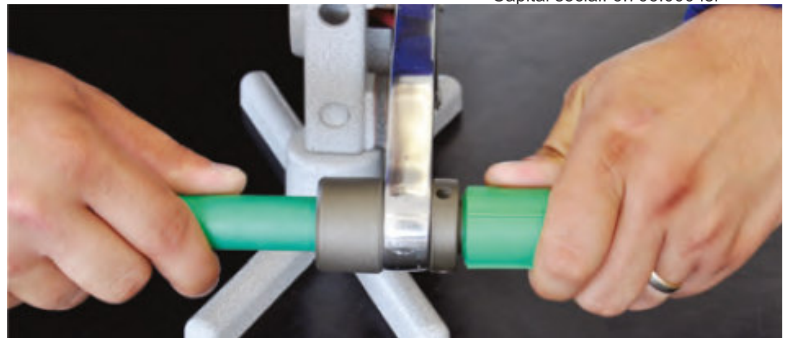


Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.

6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametrii de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudură prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|---------------|-------------------------|----------------------|----------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |
| 32 | 8 | 6 | 4 |
| 40 | 12 | 6 | 4 |
| 50 | 18 | 6 | 4 |
| 63 | 24 | 8 | 6 |
| 75 | 30 | 8 | 8 |
| 90 | 40 | 8 | 8 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ TEU FI <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Fitingurile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Fitingurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32.

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:
 Fitingurile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10;
 Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

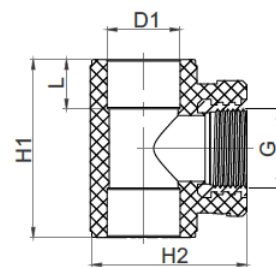
✓ **Clasa 5 (încălzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Fitingurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Teuri SDR 6 (S 2,5):**

| Cod | Culoare | D x G [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|---------------|------------|-----------|------------|------------|------------------|
| RAND33101020020 | GRI | 20x1/2" | 19,5 | 14,5 | 61,0 | 46,0 | 0,052 |
| RAND33201020020 | ALB | | | | | | |
| RAND33301020020 | VERDE | | | | | | |
| RAND33101025020 | GRI | 25x1/2" | 24,5 | 16,0 | 62,1 | 48,7 | 0,076 |
| RAND33201025020 | ALB | | | | | | |
| RAND33301025020 | VERDE | | | | | | |
| RAND33101025025 | GRI | 25x3/4" | 24,5 | 16,0 | 59,8 | 52,7 | 0,076 |
| RAND33201025025 | ALB | | | | | | |
| RAND33301025025 | VERDE | | | | | | |
| RAND33101032025 | GRI | 32x3/4" | 31,5 | 18,0 | 70,5 | 58,0 | 0,095 |
| RAND33201032025 | ALB | | | | | | |
| RAND33301032025 | VERDE | | | | | | |
| RAND33101032032 | GRI | 32x1" | 31,5 | 18,0 | 72,8 | 65,8 | 0,130 |
| RAND33201032032 | ALB | | | | | | |
| RAND33301032032 | VERDE | | | | | | |



3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Fitingurile sunt ambalate în pungi de plastic si în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate si ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale;
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere în opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție



Pentru țeava cu inserție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.

6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametric de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudura prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|---------------|-------------------------|----------------------|----------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |
| 32 | 8 | 6 | 4 |

Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 037 289 94 45;
www.valrom.ro; office@valrom.ro
REG COM J40/4810/1996
CIF RO8529679
Capital social: 6.706.000 lei

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ

Dop <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Dopurile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Dopurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32, și SDR 7.4 (S 3,2) pentru DN 40÷DN 110

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:

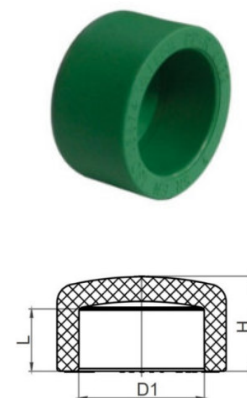
- A. dopurile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10; Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;
 - B. dopurile SDR7,4 rezista la: la 20°C PN20 bar cu c=1,25 sau PN 16 la c=1,5; Clasa1/PN8; Clasa 2/ PN6 și Clasa 5/ PN6.
- ✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;
 - ✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;
 - ✓ **Clasa 5 (încalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Dopurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Dop SDR 6 (S 2,5):**

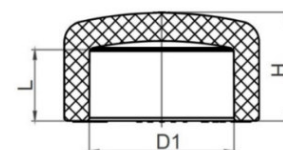
| Cod | Culoare | D [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|-----------|------------|-----------|-----------|------------------|
| RAND34100020000 | GRI | 20 | 19,5 | 14,5 | 23,0 | 0,007 |
| RAND34200020000 | ALB | | | | | |
| RAND34300020000 | VERDE | | | | | |
| RAND34100025000 | GRI | 25 | 24,5 | 16 | 24,5 | 0,012 |
| RAND34200025000 | ALB | | | | | |
| RAND34300025000 | VERDE | | | | | |
| RAND34100032000 | GRI | 32 | 31,5 | 18,0 | 26,8 | 0,019 |
| RAND34200032000 | ALB | | | | | |
| RAND34300032000 | VERDE | | | | | |



✓ **Dop SDR 7,4 (S 3,2):**

| Cod | Culoare | Dn [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|------------|------------|-----------|-----------|------------------|
| RAND34100040000 | GRI | 40 | 39,4 | 20,5 | 30,6 | 0,034 |
| RAND34200040000 | ALB | | | | | |
| RAND34300040000 | VERDE | | | | | |

| | | | | | | |
|-----------------|-------|-----|-------|------|------|-------|
| RAND34100050000 | GRI | 50 | 49,4 | 23,5 | 36,3 | 0,061 |
| RAND34200050000 | ALB | | | | | |
| RAND34300050000 | VERDE | | | | | |
| RAND34100063000 | GRI | 63 | 62,5 | 27,5 | 44,4 | 0,122 |
| RAND34200063000 | ALB | | | | | |
| RAND34300063000 | VERDE | | | | | |
| RAND34100075000 | GRI | 75 | 74,7 | 30,0 | 49,7 | 0,196 |
| RAND34200075000 | ALB | | | | | |
| RAND34300075000 | VERDE | | | | | |
| RAND34100090000 | GRI | 90 | 89,7 | 33,0 | 55,3 | 0,319 |
| RAND34200090000 | ALB | | | | | |
| RAND34300090000 | VERDE | | | | | |
| RAND34100110000 | GRI | 110 | 109,7 | 37,0 | 64,8 | 0,564 |
| RAND34200110000 | ALB | | | | | |
| RAND34300110000 | VERDE | | | | | |



3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Dopurile sunt ambalate în pungi de plastic si în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate si ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere in opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

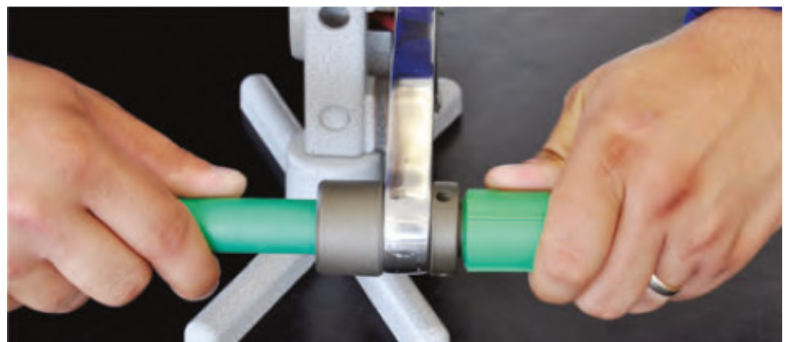
Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.



6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametrii de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudură prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|---------------|-------------------------|----------------------|----------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |
| 32 | 8 | 6 | 4 |
| 40 | 12 | 6 | 4 |
| 50 | 18 | 6 | 4 |
| 63 | 24 | 8 | 6 |
| 75 | 30 | 8 | 8 |
| 90 | 40 | 8 | 8 |
| 110 | 50 | 10 | 8 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ REDUCTIE MF <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Reducțiile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Reducțiile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 32x20; 32x25, și SDR 7.4 (S 3,2) pentru DN 40x20; 40x25; 63x32; 63x40; 63x50; 75x63; 90x75.

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:

A. reducățiile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10; Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

B. reducățiile SDR7,4 rezista la: la 20°C PN20 bar cu c=1,25 sau PN 16 la c=1,5; Clasa1/PN8; Clasa 2/ PN6 și Clasa 5/ PN6.

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;


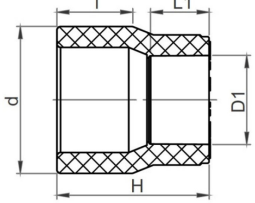
✓ **Clasa 5 (încălzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Reducțiile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

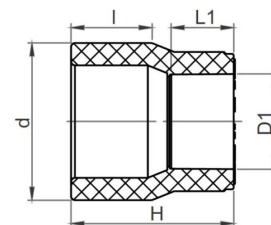
✓ **Reducții SDR 6 (S 2,5):**

| Cod | Culoare | dxD [mm] | D1 [mm] | l [mm] | L1 [mm] | H [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|----------|---------|--------|---------|--------|---------------|
| RAND35120032020 | GRI | 32x20 | 19,5 | 18,5 | 14,5 | 37,6 | 0,0142 |
| RAND35220032020 | ALB | | | | | | |
| RAND35320032020 | VERDE | | | | | | |
| RAND35120032025 | GRI | 32x25 | 24,5 | 18,5 | 16,0 | 41,0 | 0,0185 |
| RAND35220032025 | ALB | | | | | | |
| RAND35320032025 | VERDE | | | | | | |

Reductii SDR 7,4 (S 3,2):

| Cod | Culoare | dxD [mm] | D1 [mm] | l [mm] | L1 [mm] | H [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|----------|---------|--------|---------|--------|---------------|
| RAND35120040020 | GRI | 40x20 | 19.5 | 20.0 | 14.5 | 33.1 | 0.0190 |
| RAND35220040020 | ALB | | | | | | |
| RAND35320040020 | VERDE | | | | | | |
| RAND35120040025 | GRI | 40x25 | 24.5 | 20.0 | 16.0 | 41.6 | 0.0230 |
| RAND35220040025 | ALB | | | | | | |
| RAND35320040025 | VERDE | | | | | | |
| RAND35120063032 | Gri | 63x32 | 31.5 | 27.6 | 18.0 | 50.1 | 0.0600 |
| RAND35220063032 | Alb | | | | | | |
| RAND35320063032 | Verde | | | | | | |
| RAND35120063040 | Gri | 63x40 | 39.4 | 27.6 | 20.5 | 50.6 | 0.0635 |
| RAND35220063040 | Alb | | | | | | |
| RAND35320063040 | Verde | | | | | | |
| RAND35120063050 | Gri | 63x50 | 49.4 | 27.6 | 23.5 | 53.1 | 0.0765 |
| RAND35220063050 | Alb | | | | | | |
| RAND35320063050 | Verde | | | | | | |
| RAND35120075063 | Gri | 75x63 | 62.5 | 30.1 | 27.5 | 65.9 | 0.145 |
| RAND35220075063 | Alb | | | | | | |
| RAND35320075063 | Verde | | | | | | |
| RAND35120090075 | Gri | 90x75 | 74.7 | 33.0 | 30.0 | 72.7 | 0.235 |
| RAND35220090075 | Alb | | | | | | |
| RAND35320090075 | Verde | | | | | | |
| RAND35120110090 | Gri | 110x90 | 89.7 | 37.0 | 33.0 | 81.2 | 0.380 |
| RAND35220110090 | Alb | | | | | | |
| RAND35320110090 | Verde | | | | | | |


3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Reductiile sunt ambalate în pungi de plastic si în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate si ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere in opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4. Se debitează țeava la lungimea dorită, taietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

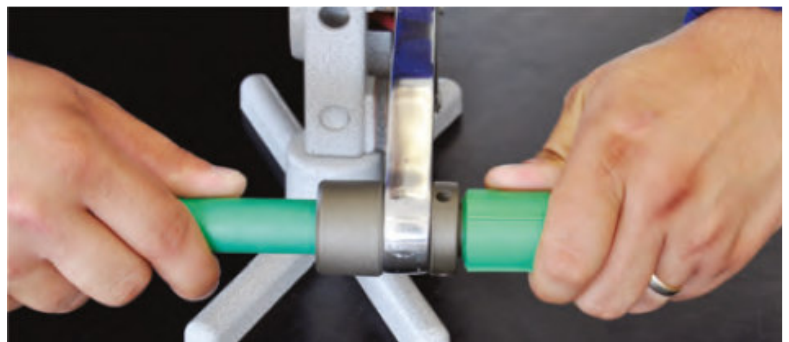
Pentru țeava cu inserție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.



6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametrii de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudură prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|---------------|-------------------------|----------------------|----------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |
| 32 | 8 | 6 | 4 |
| 40 | 12 | 6 | 4 |
| 50 | 18 | 6 | 4 |
| 63 | 24 | 8 | 6 |
| 75 | 30 | 8 | 8 |
| 90 | 40 | 8 | 8 |
| 110 | 50 | 10 | 8 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ MUFA <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Mufele PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Mufele sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32, și SDR 7.4 (S 3,2) pentru DN 40÷DN 110

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:

A. mufele SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10; Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

B. mufele SDR7,4 rezista la: la 20°C PN20 bar cu c=1,25 sau PN 16 la c=1,5; Clasa1/PN8; Clasa 2/ PN6 și Clasa 5/ PN6.

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

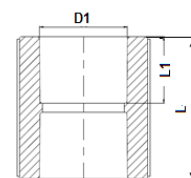
✓ **Clasa 5 (încalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Mufele sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Mufe SDR 6 (S 2,5):**

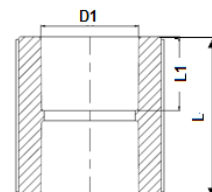
| Cod | Culoare | Dn [mm] | D1 [mm] | L1 [mm] | L [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|---------|---------|---------|--------|---------------|
| RAND30100020000 | GRI | 20 | 19,5 | 14,5 | 31.2 | 0,0096 |
| RAND30200020000 | ALB | | | | | |
| RAND30300020000 | VERDE | | | | | |
| RAND30100025000 | GRI | 25 | 24,5 | 16 | 35.2 | 0,0151 |
| RAND30200025000 | ALB | | | | | |
| RAND30300025000 | VERDE | | | | | |
| RAND30100032000 | GRI | 32 | 31,5 | 18,1 | 39.0 | 0,024 |
| RAND30200032000 | ALB | | | | | |
| RAND30300032000 | VERDE | | | | | |



✓ **Mufe SDR 7,4 (S 3,2):**

| Cod | Culoare | Dn [mm] | D1 [mm] | L1 [mm] | L [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|---------|---------|---------|--------|---------------|
| RAND30100040000 | GRI | 40 | 39,4 | 20,5 | 44.2 | 0,0397 |
| RAND30200040000 | ALB | | | | | |
| RAND30300040000 | VERDE | | | | | |

| Cod | Culoare | Dn [mm] | D1 [mm] | L1 [mm] | L [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|------------|------------|------------|-----------|------------------|
| RAND30100050000 | GRI | 50 | 49,4 | 23,5 | 50.7 | 0,074 |
| RAND30200050000 | ALB | | | | | |
| RAND30300063000 | VERDE | | | | | |
| RAND30100063000 | GRI | 63 | 62,5 | 27,4 | 58.4 | 0,133 |
| RAND30200063000 | ALB | | | | | |
| RAND30300063000 | VERDE | | | | | |
| RAND30100075000 | GRI | 75 | 74.7 | 30.0 | 65.0 | 0.220 |
| RAND30200075000 | ALB | | | | | |
| RAND30300075000 | VERDE | | | | | |
| RAND30100090000 | GRI | 90 | 89.7 | 33.0 | 71.0 | 0.360 |
| RAND30200090000 | ALB | | | | | |
| RAND30300090000 | VERDE | | | | | |
| RAND30100110000 | GRI | 110 | 109.7 | 37.0 | 79.0 | 0.600 |
| RAND30200110000 | ALB | | | | | |
| RAND30300110000 | VERDE | | | | | |



3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Mufele sunt ambalate în pungi de plastic si în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate si ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere in opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

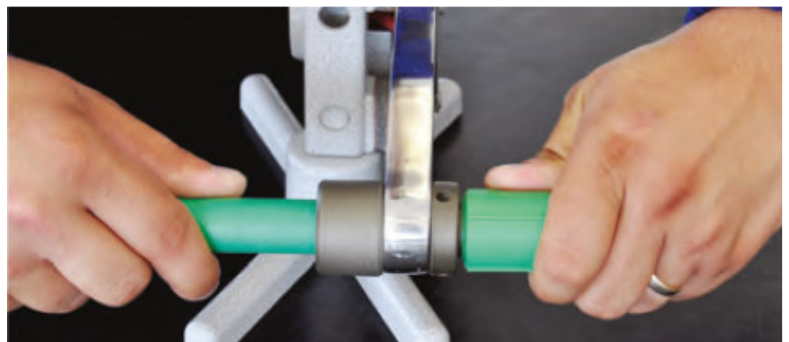
Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.



6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametrii de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudură prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|---------------|-------------------------|----------------------|----------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |
| 32 | 8 | 6 | 4 |
| 40 | 12 | 6 | 4 |
| 50 | 18 | 6 | 4 |
| 63 | 24 | 8 | 6 |
| 75 | 30 | 8 | 8 |
| 90 | 40 | 8 | 8 |
| 110 | 50 | 10 | 8 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ

COT 90° MF <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Coturile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Coturile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷25

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:
 Coturile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa 1/PN10; Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 5 (încălzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

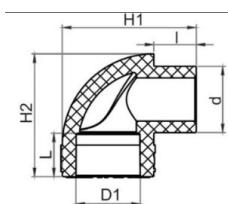
➤ Coturile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Cot SDR 6 (S 2,5):**



| Cod | Culoare | Dn [mm] | D1 [mm] | L [mm] | l [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|------------|------------|-----------|-----------|------------|------------|------------------|
| RAND32120020000 | GRI | 20 | 19,5 | 14,5 | 16 | 47,5 | 39,7 | 0,016 |
| RAND32220020000 | ALB | | | | | | | |
| RAND32320020000 | VERDE | | | | | | | |
| RAND32120025000 | GRI | 25 | 24,5 | 16,0 | 16,0 | 50,0 | 47,0 | 0,025 |
| RAND32220025000 | ALB | | | | | | | |
| RAND32320025000 | VERDE | | | | | | | |



3. Ambalare, manipulare, transport și depozitare

➤ Coturile sunt ambalate în pungi de plastic și în cutii de carton.

➤ Depozitarea se face în spații acoperite, uscate și ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.

➤ Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garanție, durata de viață

➤ 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale;

➤ durata de utilizare 50 ani;

5. Punere în opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, taietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

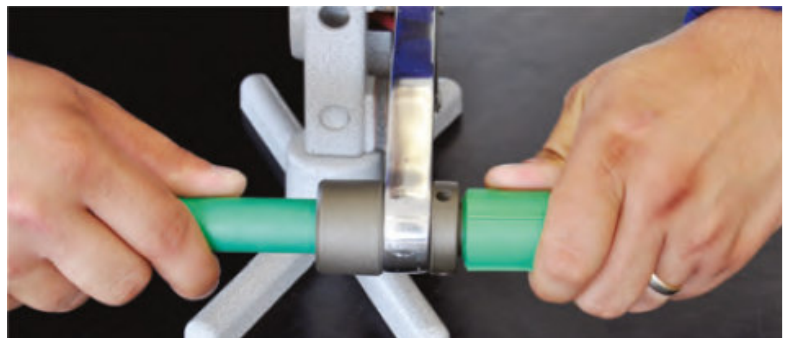
Pentru țeava cu inserție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.



6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametrii de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudură prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|------------------|----------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



FIȘA TEHNICĂ COT 45° <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Coturile fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Coturile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32, și SDR 7.4 (S 3,2) pentru DN 40÷DN 63

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:

A. coturile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10; Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

B. coturile SDR7,4 rezista la: la 20°C PN20 bar cu c=1,25 sau PN 16 la c=1,5; Clasa1/PN8; Clasa 2/ PN6 și Clasa 5/ PN6.

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

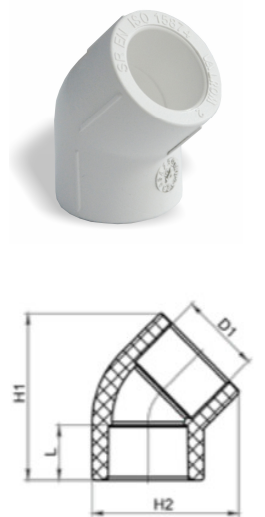
✓ **Clasa 5 (încalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Coturile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

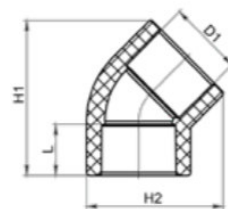
✓ **Coturi SDR 6 (S 2,5):**

| Cod | Culoare | Dn [mm] | D1 [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | L [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|---------|---------|---------|---------|--------|---------------|
| RAND32140020000 | GRI | 20 | 19,5 | 44,0 | 37,0 | 14,5 | 0,123 |
| RAND32240020000 | ALB | | | | | | |
| RAND32340020000 | VERDE | | | | | | |
| RAND32140025000 | GRI | 25 | 24,5 | 49,4 | 44,5 | 16,0 | 0,200 |
| RAND32240025000 | ALB | | | | | | |
| RAND32340025000 | VERDE | | | | | | |
| RAND32140032000 | GRI | 32 | 31,5 | 59,8 | 54,8 | 18,0 | 0,335 |
| RAND32240032000 | ALB | | | | | | |
| RAND32340032000 | VERDE | | | | | | |



✓ **Coturi SDR 7,4 (S 3,2):**

| Cod | Culoare | Dn [mm] | D1 [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | L [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|------------|------------|------------|------------|-----------|------------------|
| RAND32140040000 | GRI | 40 | 39,4 | 70,1 | 66,0 | 20,5 | 0,054 |
| RAND32240040000 | ALB | | | | | | |
| RAND32340040000 | VERDE | | | | | | |
| RAND32140050000 | GRI | 50 | 49,4 | 82,8 | 50,7 | 80,0 | 0,098 |
| RAND32240050000 | ALB | | | | | | |
| RAND32340050000 | VERDE | | | | | | |
| RAND32140063000 | GRI | 63 | 62,5 | 100,0 | 58,4 | 99,0 | 0,188 |
| RAND32240063000 | ALB | | | | | | |
| RAND32340063000 | VERDE | | | | | | |



3. Ambalare, manipulare, transport si depozitare

- Coturile sunt ambalate în pungi de plastic și în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate și ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere in opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

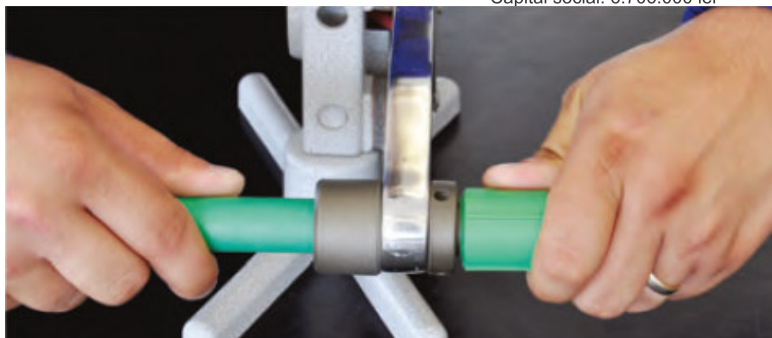


Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.

6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametri de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudură prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|---------------|-------------------------|----------------------|----------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |
| 32 | 8 | 6 | 4 |
| 40 | 12 | 6 | 4 |
| 50 | 18 | 6 | 4 |
| 63 | 24 | 8 | 6 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ

COT 90° <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Coturile fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Coturile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32, și SDR 7.4 (S 3,2) pentru DN 40÷DN 75

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:

A. coturile SDR6 rezistă la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa 1/PN10; Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

B. coturile SDR7,4 rezistă la: la 20°C PN20 bar cu c=1,25 sau PN 16 la c=1,5; Clasa 1/PN8; Clasa 2/ PN6 și Clasa 5/ PN6.

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

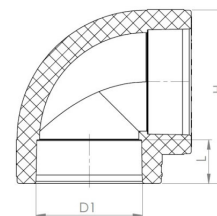
✓ **Clasa 5 (încalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Coturile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

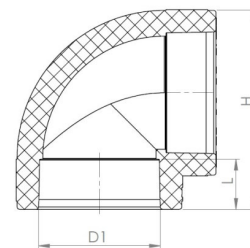
✓ **Coturi SDR 6 (S 2,5):**

| Cod | Culoare | Dn [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|------------|------------|-----------|-----------|------------------|
| RAND32190020000 | GRI | 20 | 19,5 | 14,5 | 38,7 | 0,0150 |
| RAND32290020000 | ALB | | | | | |
| RAND32390020000 | VERDE | | | | | |
| RAND32190025000 | GRI | 25 | 24,5 | 16 | 46,4 | 0,026 |
| RAND32290025000 | ALB | | | | | |
| RAND32390025000 | VERDE | | | | | |
| RAND32190032000 | GRI | 32 | 31,5 | 18,0 | 56,1 | 0,045 |
| RAND32290032000 | ALB | | | | | |
| RAND32390032000 | VERDE | | | | | |



✓ **Coturi SDR 7,4 (S 3,2):**

| Cod | Culoare | Dn [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|------------|------------|-----------|-----------|------------------|
| RAND32190040000 | GRI | 40 | 39,4 | 20,5 | 67,0 | 0,074 |
| RAND32290040000 | ALB | | | | | |
| RAND32390040000 | VERDE | | | | | |
| RAND30100050000 | GRI | 50 | 49,4 | 23,5 | 81,5 | 0,136 |
| RAND30200050000 | ALB | | | | | |
| RAND30300063000 | VERDE | | | | | |
| RAND30100063000 | GRI | 63 | 62,5 | 27,5 | 101,2 | 0,266 |
| RAND30200063000 | ALB | | | | | |
| RAND30300063000 | VERDE | | | | | |
| RAND30100075000 | GRI | 75 | 74,7 | 30,0 | 121,2 | 0,465 |
| RAND30200075000 | ALB | | | | | |
| RAND30300075000 | VERDE | | | | | |



3. Ambalare, manipulare, transport si depozitare

- Coturile sunt ambalate în pungi de plastic și în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate și ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere in opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, taietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

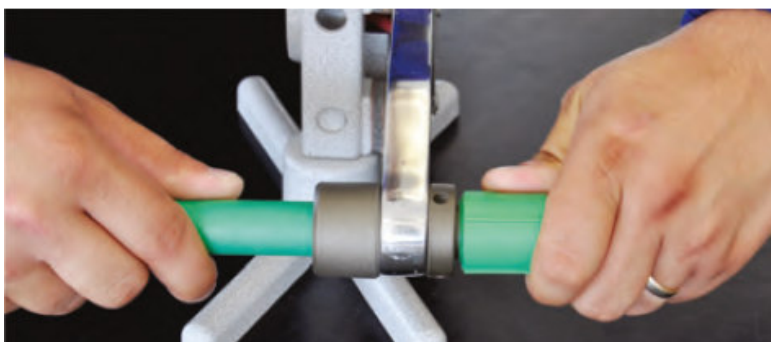


Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.

6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametrii de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudură prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|---------------|-------------------------|----------------------|----------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |
| 32 | 8 | 6 | 4 |
| 40 | 12 | 6 | 4 |
| 50 | 18 | 6 | 4 |
| 63 | 24 | 8 | 6 |
| 75 | 30 | 8 | 8 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ

Teu Redus <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Teurile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Teurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 7,4 (S 3,2) pentru DN 50x25x50; 50x32x50; 63x25x63; 63x32x63;

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:
 Teurile SDR7,4 rezista la: la 20°C PN20 bar cu c=1,25 sau PN 16 la c=1,5; Clasa1/PN8;
 Clasa 2/ PN6 și Clasa 5/ PN6.

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

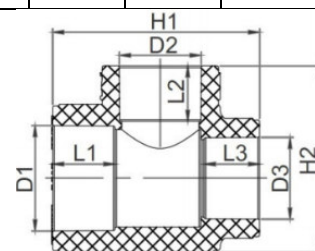
✓ **Clasa 5 (încalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Teurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Teu redus SDR7,4 (S 3,2):**

| Cod | Culoare | Dn [mm] | D1 [mm] | D2 [mm] | D3 [mm] | L1 [mm] | L2 [mm] | L3 [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | Masa [kg] |
|-----------------|---------|----------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|-----------|
| RAND33110050025 | GRI | 50x25x50 | 49.4 | 24.5 | 49.4 | 23.5 | 16.0 | 23.5 | 80.0 | 76.0 | 0.117 |
| RAND33210050025 | ALB | | | | | | | | | | |
| RAND33310050025 | VERDE | | | | | | | | | | |
| RAND33110050032 | GRI | 50x32x50 | 49.4 | 31.5 | 49.4 | 23.5 | 18.0 | 23.5 | 83.0 | 78.0 | 0.123 |
| RAND33210050032 | ALB | | | | | | | | | | |
| RAND33310050032 | VERDE | | | | | | | | | | |
| RAND33110063025 | GRI | 63x25x63 | 62.5 | 24.5 | 62.5 | 27.5 | 16.0 | 27.5 | 87.0 | 92.0 | 0.207 |
| RAND33210063025 | ALB | | | | | | | | | | |
| RAND33310063025 | VERDE | | | | | | | | | | |
| RAND33110063032 | GRI | 63x32x63 | 62.5 | 31.5 | 62.5 | 27.5 | 18.0 | 27.5 | 92.0 | 92.0 | 0.221 |
| RAND33210063032 | ALB | | | | | | | | | | |
| RAND33310063032 | VERDE | | | | | | | | | | |



3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Teurile sunt ambalate în pungi de plastic și în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate și ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garantie, durata de viata

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere în opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

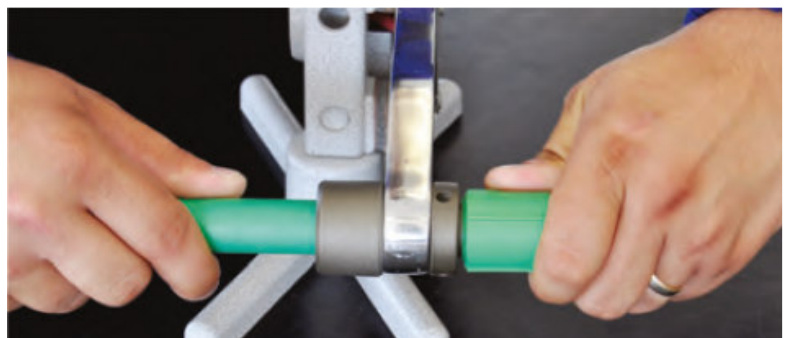


Pentru țeava cu inserție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.

6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametric de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudura prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|------------------|----------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |

Valrom Industrie SRL
Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 037 289 94 45;
www.valrom.ro; office@valrom.ro
REG COM J40/4810/1996
CIF RO8529679
Capital social: 6.706.000 lei

| | | | |
|----|----|---|---|
| 32 | 8 | 6 | 4 |
| 40 | 12 | 6 | 4 |
| 50 | 18 | 6 | 4 |
| 63 | 24 | 8 | 6 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

FIȘA TEHNICĂ

Ocolire <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

➤ Fitingurile tip ocolire PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

➤ Fitingurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN25;

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:
 Fitingurile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10;
 Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

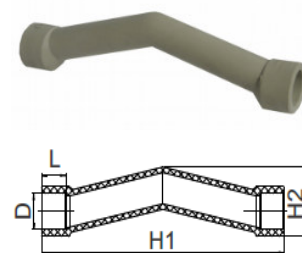
✓ **Clasa 5 (încalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Fitingurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Ocolire SDR 6 (S 2,5):**

| Cod | Culoare | D [mm] | D1 [mm] | L [mm] | H1 [mm] | H2 [mm] | Masa [kg/buc] |
|-----------------|---------|--------|---------|--------|---------|---------|---------------|
| RAND36100020000 | GRI | 20 | 19,5 | 14,5 | 160,0 | 45,0 | 0,036 |
| RAND36200020000 | ALB | | | | | | |
| RAND36300020000 | VERDE | | | | | | |
| RAND36100025000 | GRI | 25 | 24,5 | 16,0 | 180,0 | 55,0 | 0,060 |
| RAND36200025000 | ALB | | | | | | |
| RAND36300025000 | VERDE | | | | | | |



3. Ambalare, manipulare, transport și depozitare

➤ Fitingurile sunt ambalate în pungi de plastic și în cutii de carton.

➤ Depozitarea se face în spații acoperite, uscate și ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.

➤ Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garanție, durata de viață

➤ 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale

➤ durata de utilizare 50 ani;

5. Punere în opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se

masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țevă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

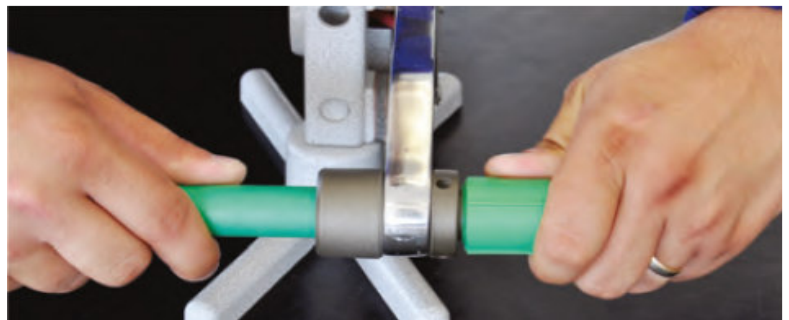
Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.



6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametric de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudura prin polifuziune sunt conform tabelului:

| Diametru [mm] | Timp de încălzire [sec] | Timp de sudură [sec] | Timp de răcire [sec] |
|---------------|-------------------------|----------------------|----------------------|
| 20 | 5 | 4 | 4 |
| 25 | 7 | 4 | 4 |

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.