

Las tuberías de polietileno líderes en confiabilidad
 www.stel.com.ar - atencionalcliente@stel.com.ar

Tabla de Variables de Termofusión

Tabla N° 1

TUBO			Formación Cordón		Calentamiento		Retiro del Calefactor	Soldadura			Tiempo de Enfriamiento antes de movimientos severos
Diámetro	Presión Nominal de Trabajo	Pared	Presión	Ancho	Presión	Tiempo		Tiempo para alcanzar Presión de Fusión	Presión de Soldadura	Tiempo de Soldadura	
mm.	PN	mm.	bar.	mm.	bar.	seg.	seg.	seg.	bar.	min.	min.
110	2,5	2,7	0,7	0,8	0,1	32	5	5	0,7	6	8
110	3,2	3,5	0,7	0,9	0,1	42	5	5	0,7	7	9
110	4	4,3	1,4	0,9	0,1	52	5	6	1,4	7	9
110	6	6,3	1,4	1,1	0,2	76	6	7	1,4	9	12
110	10	10	2,8	1,5	0,2	120	7	8	2,8	13	17
110	16	15,1	3,6	2	0,3	181	9	10	3,6	18	23
125	2,5	3,1	0,7	0,8	0,2	37	5	5	0,7	6	8
125	3,2	3,9	1,4	0,9	0,2	47	5	6	1,4	7	9
125	4	4,9	1,4	1	0,2	59	5	6	1,4	8	10
125	6	7,1	2,2	1,2	0,3	85	6	7	2,2	10	13
125	10	11,3	3,5	1,6	0,4	136	7	9	3,5	14	18
125	16	17,2	5	2,2	0,6	206	9	11	5	20	26
140	2,5	3,5	1,4	0,9	0,2	42	5	5	1,4	7	9
140	3,2	4,4	1,4	0,9	0,2	53	5	6	1,4	7	9
140	4	5,4	2,2	1	0,3	65	5	6	2,2	8	10
140	6	8	2,8	1,3	0,3	96	6	7	2,8	11	14
140	10	12,8	4,2	1,8	0,4	154	8	9	4,2	16	21
140	16	19,3	6,4	2,4	0,6	232	10	12	6,4	22	29
160	2,5	3,9	1,4	0,9	0,3	47	5	6	1,4	7	9
160	3,2	5	2,2	1	0,3	60	6	6	2,2	8	10
160	4	6,1	2,8	1,1	0,4	73	6	6	2,8	9	12
160	6	9,1	3,5	1,4	0,5	109	7	8	3,5	12	16
160	10	14,6	5,6	2	0,6	175	8	10	5,6	18	23
160	16	22,1	7,8	2,7	0,7	265	11	13	7,8	25	32
180	2,5	4,4	2,2	0,9	0,3	53	5	6	2,2	7	9
180	3,2	5,5	2,8	1,1	0,4	66	6	6	2,8	9	12
180	4	7	3,5	1,2	0,5	84	6	7	3,5	10	13
180	6	10,1	4,2	1,5	0,6	121	7	8	4,2	13	17
180	10	16,3	7	2,1	0,7	196	9	11	7	19	25
180	16	24,8	9,9	3	0,8	298	11	14	9,9	28	36
200	2,5	4,9	2,5	1	0,3	59	5	6	2,5	8	10
200	3,2	6,1	2,5	1,1	0,4	73	6	6	2,5	9	12
200	4	7,6	3	1,3	0,5	91	6	7	3	11	14
200	6	11,3	4,5	1,6	0,7	136	7	9	4,5	14	18
200	10	18,2	7	2,3	1,0	218	9	11	7	21	27
200	16	27,6	11,5	3,3	1,4	331	12	15	11,5	31	40



STEL S.A.



Las tuberías de polietileno líderes en confiabilidad

www.stel.com.ar - atencionalcliente@stel.com.ar

Tabla N° 2

TUBO			Formación Cordón		Calentamiento		Retiro del Calefactor	Soldadura			Tiempo de Enfriamiento antes de movimientos severos
Diámetro	Presión Nominal de Trabajo	Pared	Presión	Ancho	Presión	Tiempo		Tiempo para alcanzar Presión de Fusión	Presión de Soldadura	Tiempo de Soldadura	
mm.	PN	mm.	bar.	mm.	bar.	seg.	seg.	seg.	bar.	min.	min.
225	2,5	5,5	3	1,1	0,3	66	6	6	3	9	12
225	3,2	7	3,5	1,2	0,5	84	6	7	3,5	10	13
225	4	8,6	4	1,4	0,6	103	7	7	4	12	16
225	6	12,8	6	1,8	0,8	154	8	9	6	16	21
225	10	20,5	9,5	2,6	1,2	246	10	12	9,5	24	31
225	16	31,1	13,5	3,6	1,8	373	13	16	13,5	34	44
250	2,5	6,1	3,5	1,1	0,4	73	6	6	3,5	9	12
250	3,2	7,8	4	1,3	0,5	94	6	7	4	11	14
250	4	9,6	5	1,5	0,7	115	7	8	5	13	17
250	6	14,1	7	1,9	1	169	8	10	7	17	22
250	10	22,7	11	2,8	1,5	272	11	13	11	26	34
250	16	34,5	16	4	2,2	414	14	18	16	38	49
280	2,5	6,9	4	1,2	0,5	83	6	7	4	10	13
280	3,2	8,6	5	1,4	0,7	103	7	7	5	12	16
280	4	10,8	6,5	1,6	0,9	130	7	8	6,5	14	18
280	6	15,8	9,5	2,1	1,2	190	9	10	9,5	19	25
280	10	25,5	14	3,1	1,9	306	12	14	14	29	38
280	16	38,7	20,5	4,4	2,7	464	16	19	20,5	42	55
315	2,5	7,6	5	1,3	0,7	91	6	7	5	11	14
315	3,2	9,8	6,5	1,5	0,9	118	7	8	6,5	13	17
315	4	12,1	8	1,7	1,1	145	8	9	8	15	20
315	6	17,8	12	2,3	1,5	214	9	11	12	21	27
315	10	28,7	18	3,4	2,4	344	13	15	18	32	42
315	16	43,5	25,5	4,9	3,4	522	17	21	25,5	47	61
355	2,5	8,6	7	1,4	1	103	7	7	7	12	16
355	3,2	11,1	10	1,6	1,2	133	7	8	10	14	18
355	4	13,6	12	1,9	1,7	163	8	9	12	17	22
355	6	20,1	17	2,5	2,5	241	10	12	17	23	30
355	10	32,2	27	3,7	3,7	386	14	17	27	35	45
355	16	49	39	5,4	5,2	588	19	24	39	52	68
400	2,5	9,8	10	1,5	1,2	118	7	8	10	13	17
400	3,2	12,3	12	1,7	1,7	148	8	9	12	15	20
400	4	15,3	15	2	2	184	9	10	15	18	23
400	6	22,7	22	2,8	3	272	11	13	22	26	34
400	10	36,4	34	4,1	4,7	437	15	19	34	39	51
400	16	55,2	49	6	6,7	662	21	26	49	58	75