

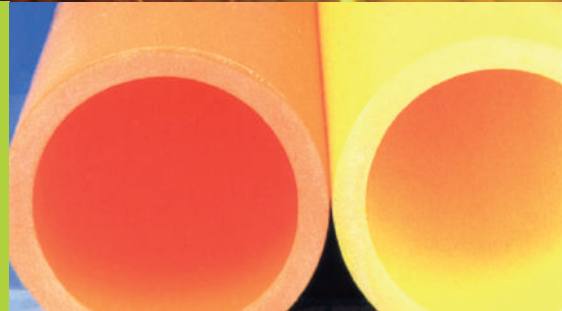
Tuberías de Polietileno para Gas

Tuberías de Polietileno de mediana y alta densidad para Gas.

PE 80 : Tubería para gas amarilla (yellow) - MDPE

PE 100 : Tubería para gas naranja (orange) - HDPE

Usos/ Aplicaciones: Redes para distribución de gas
Rango de Diámetros: 20-630 mm (diámetro exterior tubería de PE)
Presión de Operación: 4 bar para PE 80/ 10 bar para PE 100 (según norma)
Normas utilizadas: ISO 4437, NCh 2296/1
Certificaciones: Cesmec - Bureau Veritas, ISO 9001:2208, ISO 14001



Ventajas

- Es resistente a la corrosión.
- Es liviano, fácil de transportar.
- De fácil manejo e instalación.
- Es dúctil y resistente al impacto, incluso a baja temperatura.
- Posee una larga vida útil.
- Las uniones son seguras y fácil de relizar.
- Es flexible, permitiendo que las tuberías sean enrolladas y producidas en extensas longitudes, minimizando el número de uniones.

Designación y Clasificación

MRS (Minimun Required Strength): Es el nivel de resistencia mínima requerida que se debe considerar en el diseño de las tuberías para el transporte de gas a 20°C por un tiempo de servicio de all menos 50 años.

Designación	MRS /MPa
PE 80	8.0
PE 100	10.0

SUMINISTRO ESTÁNDAR

Diámetro	Rollos	Tiras
20 - 40 mm	150 m	-
50 - 110 mm	50 / 100 / 150m	12 m
125 - 630 mm	-	12 m

Sistemas de Unión

Soldaduras a Tope

Proceso en el que las tuberías y fittings se someten por un tiempo de terminado a una temperatura tal, que los materiales entren en fusión, luego las superficies fundidas se unen bajo cierta presión, logrando la interacción molecular. Al enfriar se consigue un cuerpo único, que mantiene las características y propiedades del material original.

Electrofundición

En la técnica de Electrofundición se utilizan fittings especiales, provistos internamente de una resistencia eléctrica que se conecta mediante terminales externos a una fuente de corriente continua. El calor generado hace que la superficie interna del fitting y la externa de la tubería se fundan e interactúen, produciéndose la unión.

Es un sistema práctico, el que permite realizar ramificaciones, desviaciones, etc., sin necesidad de cortar el fluido principal, posibilitando hacer pruebas en la nueva instalación, antes de ponerla en funcionamiento. Esta técnica es una solución moderna, especialmente bien adaptada a la realiación de redes y que se basa en la explotación máxima de las cualidades plásticas propias del PE.

Tuberías de Polietileno para Gas

Dimensiones del Producto

DIÁMETRO mm			OVALAMIENTO MÁX. mm		PE 80		PE 100		ELECTRICIDAD MÁXIMA. %
NOM.	MIN.	MAX.	ROLLO	TIRA	ESP. MIN.	FACTOR	ESP. MIN.	FACTOR	
20	20,0	20,3	1,2	1,2	3,0	0,160	3,0	0,162	12%
25	25,0	25,3	1,5	1,2	3,0	0,208	3,0	0,210	12%
32	32,0	32,3	2,0	1,3	3,0	0,274	3,0	0,276	12%
40	40,0	40,4	2,4	1,4	3,7	0,423	3,7	0,427	12%
50	50,0	50,4	3,0	1,4	4,6	0,662	4,6	0,668	12%
63	63,0	63,4	3,8	1,5	5,8	1,037	5,8	1,047	12%
75	75,0	75,5	5,0	1,6	6,8	1,448	6,8	1,462	12%
90	90,0	90,6	5,0	1,8	8,2	2,099	8,2	2,119	12%
110	110,0	110,7	5,0	2,2	10,0	3,113	10,0	3,142	12%
125	125,0	125,8		2,5	11,4	4,038	11,4	4,076	12%
140	140,0	140,9		2,8	12,7	5,033	12,7	5,081	12%
160	160,0	161,0		3,2	14,6	6,606	14,6	6,669	12%
180	180,0	181,1		3,6	16,4	8,349	16,4	8,429	12%
200	200,0	201,2		4,0	18,2	10,296	18,2	10,395	12%
225	225,0	226,4		4,5	20,5	13,033	20,5	13,157	12%
250	250,0	251,1		5,0	22,7	16,014	22,7	16,167	12%
280	280,0	281,7		9,8	25,4	20,094	25,4	20,286	12%
315	315,0	316,9		11,1	28,6	25,436	28,6	25,679	12%
355	355,0	357,2		12,5	32,3	32,375	32,3	32,685	12%
400	400,0	402,4		14,0	36,4	41,089	36,4	41,482	12%
450	450,0	452,7		15,6	40,9	51,909	40,9	52,405	12%
500	500,0	503,0		17,5	45,5	64,103	45,5	64,785	12%
560	560,0	563,4		19,6	50,9	80,376	50,9	81,145	12%
630	630,0	633,8		22,1	57,3	101,819	57,3	102,793	12%

PE 80 : Presión máxima de servicio 4 bar

PE 100 : Presión máxima de servicio 10 bar

Control de Calidad

Vinilit fabrica tuberías de polietileno a partir de resinas de excelente calidad pigmentadas en origen, suministradas por proveedores certificados bajo normas de la serie ISO 9000.

Los ensayos de control de calidad, tanto de materia prima como de producto terminado, están basados en la Norma Chilena NCH 2296/1 y en la norma ASTM D 1248. Dentro de los ensayos más importantes se encuentran:

MATERIA PRIMA

Características	Métodos de Ensayo
Densidad	ISO 1183 - ISO 1872-1
Índice de Fluidez	ISO 1133

PRODUCTO TERMINADO

Características	Métodos de Ensayo
Densidad	ISO 1183 - ISO 1872-1
Índice de Inducción a la oxidación, TIO	ISO/TR 10837
Índice de Fluidez	ISO 1133
Contracción Longitudinal	NCH 1649

AUTORIZACIÓN

CERTIFICACIÓN

