

Reference: **DVS 2207****INICIO****HAYES TURBO 200**

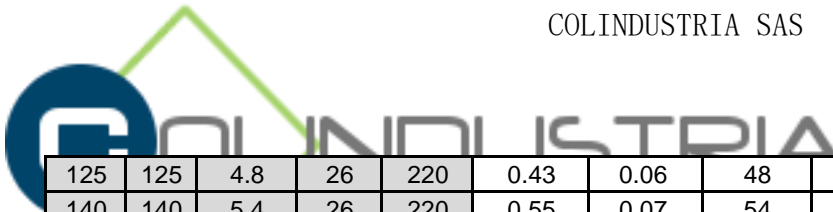
<b>Diametros:</b>	63 75 90 110 125 140 160 200 mm	<b>1 Mpa= 145 PSI = 10 Bar = 1 N/mm<sup>2</sup></b> <b>1mm=0.1cm=0.03937In=0.001217In<sup>2</sup></b> <b>1mm<sup>2</sup> = 0.01 cm<sup>2</sup> = 0.00155 In<sup>2</sup></b>
<b>Rangos de Presion:</b>	0 - 6.3 Mpa / 913.73 PSI	
<b>Piston Area:</b>	6.26 cm <sup>2</sup> 0.97 In <sup>2</sup> TEPA	
<b>IFP:</b>	21.76 PSI = 0.15 Mpa = 0.15 N/mm <sup>2</sup> = 15 N/cm <sup>2</sup>	
<b>Material:</b>	PE100	

**Nota:** Sumar la Presion de Arrastre (DRAG) APROX: 30 PSI = 0.20 Mpa = 0.20 N/mm<sup>2</sup> = 20.68 N/cm<sup>2</sup>

El DRAG se obtiene acercando los extremos de las tuberías a menos de 2 pulg. (50 mm) y aumentando la presión hasta que comienza a moverse. Libere la presión hasta que el charrón casi no se mueva y registre la presión de arrastre en psig.

+ 0.2 Mpa

					P1	P2	T2	T3	T4	P5	T5
Diam	OD	Espesor	SDR	Temp	Presion Reborde	Presion Contacto	Tiempo Contacto	Retirar Plancha	Iniciar la Fusion	Presion de Fusion	Enfriar Con Presion
mm	mm	mm	SDR	°C	Mpa	Mpa	S	S	S	Mpa	Min
63	63.4	5.8	11	220	0.25	0.03	58	5-6	5-6	0.25	6-10
75	75	6.8	11	220	0.35	0.05	68	5-6	5-6	0.35	6-10
90	90.6	8.2	11	220	0.51	0.07	82	6-8	6-8	0.51	10-16
110	110	10.0	11	220	0.75	0.10	100	6-8	6-8	0.75	10-16
125	125	11.4	11	220	0.97	0.13	114	6-8	6-8	0.97	10-16
140	140	12.7	11	220	1.22	0.16	127	8-10	8-11	1.22	16-24
160	161	14.6	11	220	1.60	0.21	146	8-10	8-11	1.60	16-24
200	201	18.3	11	220	2.50	0.33	183	8-10	8-11	2.50	16-24
63	63.4	3.7	17	220	0.17	0.02	37	5	5	0.17	6
75	75	4.4	17	220	0.23	0.03	44	5	5	0.23	6
90	90.6	5.3	17	220	0.34	0.05	53	5-6	5-6	0.34	6-10
110	110	6.5	17	220	0.50	0.07	65	5-6	5-6	0.50	6-10
125	125	7.4	17	220	0.65	0.09	74	6-8	6-8	0.65	10-16
140	140	8.2	17	220	0.82	0.11	82	6-8	6-8	0.82	10-16
160	161	9.5	17	220	1.07	0.14	95	6-8	6-8	1.07	10-16
200	201	11.8	17	220	1.68	0.22	118	6-8	6-8	1.68	10-16
63	63.4	3.0	21	220	0.14	0.02	30	5	5	0.14	6
75	75	3.6	21	220	0.19	0.03	36	5	5	0.19	6
90	90.6	4.3	21	220	0.28	0.04	43	5	5	0.28	6
110	110	5.2	21	220	0.41	0.06	52	5-6	5-6	0.41	6-10
125	125	6.0	21	220	0.53	0.07	60	5-6	5-6	0.53	6-10
140	140	6.7	21	220	0.67	0.09	67	5-6	5-6	0.67	6-10
160	161	7.7	21	220	0.88	0.12	77	6-8	6-8	0.88	10-16
200	201	9.6	21	220	1.37	0.18	96	6-8	6-8	1.37	10-16
90	90.6	3.5	26	220	0.23	0.03	35	5	5	0.23	6
110	110	4.2	26	220	0.34	0.04	42	5	5	0.34	6



125	125	4.8	26	220	0.43	0.06	48	5-6	5-6	0.43	6-10
140	140	5.4	26	220	0.55	0.07	54	5-6	5-6	0.55	6-10
160	161	6.2	26	220	0.72	0.10	62	5-6	5-6	0.72	6-10
200	201	7.7	26	220	1.12	0.15	77	6-8	6-8	1.12	10-16



Reference: ASTM F 2620

INICIO

## HAYES TURBO 200

<b>Diametros:</b>	63 75 90 110 125 140 160 200 mm	<b>1 Mpa= 145 PSI = 10 Bar = 1 N/mm<sup>2</sup></b> <b>1mm=0.1cm=0.03937In=0.001217In<sup>2</sup></b> <b>1mm<sup>2</sup> = 0.01 cm<sup>2</sup> = 0.00155 In<sup>2</sup></b>
<b>Rangos de Presion:</b>	0 - 6.3 Mpa / 913.73 PSI	
<b>Piston Area:</b>	6.26 cm <sup>2</sup> 0.97 In <sup>2</sup> TEPA	
<b>IFP:</b>	75 PSI = 0.517 Mpa = 0.517 N/mm <sup>2</sup> = 51.71 N/cm <sup>2</sup> (Promedio entre 60 - 90 PSI)	
<b>Material:</b>	PE100	

**Nota:** Sumar la Presion de Arrastre (DRAG) APROX: 30 PSI = 0.20 Mpa = 0.20 N/mm<sup>2</sup> = 20.68 N/cm<sup>2</sup>

El DRAG se obtiene acercando los extremos de las tuberías a menos de 2 pulg. (50 mm) y aumentando la presión hasta que comienza a moverse. Libere la presión hasta que el charrón casi no se mueva y registre la presión de arrastre en psig.

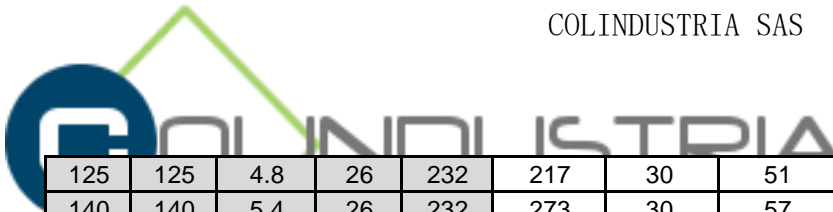
+ 30 PSI

Diam	OD	Espesor	SDR	Temp	P1	P2	T2	T3	T4	P5	T5
					Presion Reborde	Presion Contacto	Tiempo Contacto	Retirar Plancha	Iniciar la Fusion	Presion de Fusion	Enfriar Con Presion
mm	mm	mm	SDR	°C	PSI	PSI	S	S	S	PSI	Min
63	63.4	5.8	11	232	125	30	61	8	8	125	2.5
75	75	6.8	11	232	175	30	72	8	8	175	3.0
90	90.6	8.2	11	232	255	30	88	8	8	255	3.6
110	110	10.0	11	232	376	30	106	10	10	376	4.3
125	125	11.4	11	232	486	30	121	10	10	486	4.9
140	140	12.7	11	232	609	30	135	10	10	609	5.5
160	161	14.6	11	232	806	30	156	15	15	806	6.3
200	201.2	18.3	11	232	1259	30	194	15	15	1259	7.9

63	63.4	3.7	17	232	84	30	40	4	4	84	1.6
75	75	4.4	17	232	117	30	47	4	4	117	1.9
90	90.6	5.3	17	232	171	30	57	8	8	171	2.3
110	110	6.5	17	232	252	30	69	8	8	252	2.8
125	125	7.4	17	232	325	30	78	8	8	325	3.2
140	140	8.2	17	232	408	30	88	8	8	408	3.6
160	161	9.5	17	232	540	30	101	10	10	540	4.1
200	201.2	11.8	17	232	843	30	126	10	10	843	5.1

63	63.4	3.0	21	232	69	30	32	4	4	69	1.3
75	75	3.6	21	232	96	30	38	4	4	96	1.5
90	90.6	4.3	21	232	140	30	46	4	4	140	1.9
110	110	5.2	21	232	206	30	56	8	8	206	2.3
125	125	6.0	21	232	267	30	63	8	8	267	2.6
140	140	6.7	21	232	334	30	71	8	8	334	2.9
160	161	7.7	21	232	442	30	81	8	8	442	3.3
200	201.2	9.6	21	232	691	30	102	10	10	691	4.1

90	90.6	3.5	26	232	114	30	37	4	4	114	1.5
110	110	4.2	26	232	168	30	45	4	4	168	1.8



125	125	4.8	26	232	217	30	51	4	4	217	2.1
140	140	5.4	26	232	273	30	57	8	8	273	2.3
160	161	6.2	26	232	361	30	66	8	8	361	2.7
200	201.2	7.7	26	232	563	30	82	8	8	563	3.4