



Reference: DVS 2207

INICIO

HAYES TURBO 250

Diametros:	63 75 90 110 125 140 160 200 250 mm	1 Mpa= 145 PSI = 10 Bar = 1 N/mm² 1mm=0.1cm=0.03937In=0.001217In² 1mm² = 0.01 cm² = 0.00155 In²
Rangos de Presion:	0 - 6.3 Mpa / 913.73 PSI	
Piston Area:	10.98 cm ² TEPA	
IFP:	21.76 PSI = 0.15 Mpa = 0.15 N/mm ² = 15 N/cm ²	
Material:	PE100	

Nota: Sumar la Presion de Arrastre (DRAG) APROX: 30 PSI = 0.20 Mpa = 0.20 N/mm² = 20.68 N/cm²

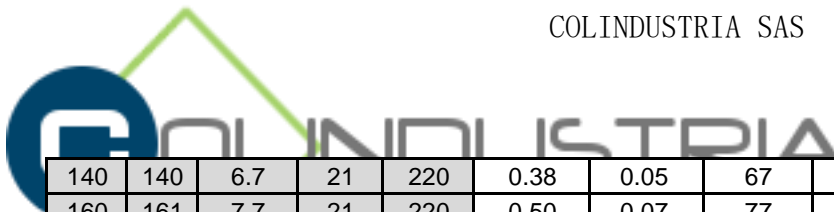
El DRAG se obtiene acercando los extremos de las tuberías a menos de 2 pulg. (50 mm) y aumentando la presión hasta que comienza a moverse. Libere la presión hasta que el charrón casi no se mueva y registre la presión de arrastre en psig.

+ 0.2 Mpa

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	Mpa	Mpa	S	S	S	Mpa	Min
63	63.4	5.8	11	220	0.14	0.02	58	5-6	5-6	0.14	6-10
75	75	6.8	11	220	0.20	0.03	68	5-6	5-6	0.20	6-10
90	90.6	8.2	11	220	0.29	0.04	82	6-8	6-8	0.29	10-16
110	111	10.1	11	220	0.43	0.06	101	6-8	6-8	0.43	10-16
125	125	11.4	11	220	0.55	0.07	114	6-8	6-8	0.55	10-16
140	140	12.7	11	220	0.69	0.09	127	8-10	8-11	0.69	16-24
160	161	14.6	11	220	0.91	0.12	146	8-10	8-11	0.91	16-24
180	180	16.4	11	220	1.15	0.15	164	8-10	8-11	1.15	16-24
200	201	18.3	11	220	1.43	0.19	183	8-10	8-11	1.43	16-24
225	225	20.5	11	220	1.79	0.24	205	10-12	11-14	1.79	24-32
250	250	22.7	11	220	2.21	0.30	227	10-12	11-14	2.21	24-32

63	63.4	3.7	17	220	0.09	0.01	37	5	5	0.09	6
75	75	4.4	17	220	0.13	0.02	44	5	5	0.13	6
90	90.6	5.3	17	220	0.19	0.03	53	5-6	5-6	0.19	6-10
110	111	6.5	17	220	0.29	0.04	65	5-6	5-6	0.29	6-10
125	125	7.4	17	220	0.37	0.05	74	6-8	6-8	0.37	10-16
140	140	8.2	17	220	0.47	0.06	82	6-8	6-8	0.47	10-16
160	161	9.5	17	220	0.61	0.08	95	6-8	6-8	0.61	10-16
180	180	10.6	17	220	0.77	0.10	106	6-8	6-8	0.77	10-16
200	201	11.8	17	220	0.96	0.13	118	6-8	6-8	0.96	10-16
225	225	13.2	17	220	1.20	0.16	132	8-10	8-11	1.20	16-24
250	250	14.7	17	220	1.48	0.20	147	8-10	8-11	1.48	16-24

63	63.4	3.0	21	220	0.08	0.01	30	5	5	0.08	6
75	75	3.6	21	220	0.11	0.01	36	5	5	0.11	6
90	90.6	4.3	21	220	0.16	0.02	43	5	5	0.16	6
110	111	5.3	21	220	0.24	0.03	53	5-6	5-6	0.24	6-10
125	125	6.0	21	220	0.30	0.04	60	5-6	5-6	0.30	6-10



140	140	6.7	21	220	0.38	0.05	67	5-6	5-6	0.38	6-10
160	161	7.7	21	220	0.50	0.07	77	6-8	6-8	0.50	10-16
180	180	8.6	21	220	0.63	0.08	86	6-8	6-8	0.63	10-16
200	201	9.6	21	220	0.78	0.10	96	6-8	6-8	0.78	10-16
225	225	10.7	21	220	0.98	0.13	107	6-8	6-8	0.98	10-16
250	250	11.9	21	220	1.21	0.16	119	6-8	6-8	1.21	10-16

63	63.4	2.4	26	220	0.06	0.01	24	5	5	0.06	6
75	75	2.9	26	220	0.09	0.01	29	5	5	0.09	6
90	90.6	3.5	26	220	0.13	0.02	35	5	5	0.13	6
110	111	4.3	26	220	0.19	0.03	43	5	5	0.19	6
125	125	4.8	26	220	0.25	0.03	48	5-6	5-6	0.25	6-10
140	140	5.4	26	220	0.31	0.04	54	5-6	5-6	0.31	6-10
160	161	6.2	26	220	0.41	0.05	62	5-6	5-6	0.41	6-10
180	180	6.9	26	220	0.51	0.07	69	5-6	5-6	0.51	6-10
200	201	7.7	26	220	0.64	0.09	77	6-8	6-8	0.64	10-16
225	225	8.7	26	220	0.80	0.11	87	6-8	6-8	0.80	10-16
250	250	9.6	26	220	0.99	0.13	96	6-8	6-8	0.99	10-16



Reference: ASTM F 2620

INICIO

HAYES TURBO 250

Diametros:	63 75 90 110 125 140 160 200 250 mm	1 Mpa= 145 PSI = 10 Bar = 1 N/mm² 1mm=0.1cm=0.03937In=0.001217In² 1mm² = 0.01 cm² = 0.00155 In²
Rangos de Presion:	0 - 6.3 Mpa / 913.73 PSI	
Piston Area:	10.98 cm ² TEPA	
IFP:	75 PSI = 0.517 Mpa = 0.517 N/mm ² = 51.71 N/cm ² (Promedio entre 60 - 90 PSI)	
Material:	PE100	

Nota: Sumar la Presion de Arrastre (DRAG) APROX: 30 PSI = 0.20 Mpa = 0.20 N/mm² = 20.68 N/cm²

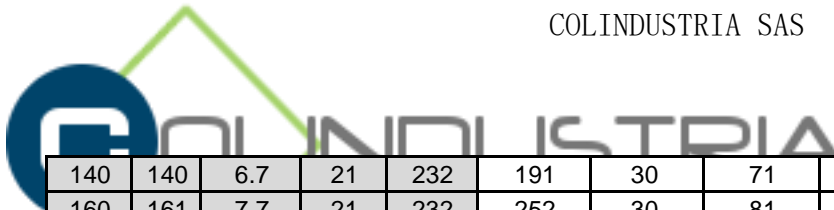
El DRAG se obtiene acercando los extremos de las tuberías a menos de 2 pulg. (50 mm) y aumentando la presión hasta que comienza a moverse. Libere la presión hasta que el charrión casi no se mueva y registre la presión de arrastre en psig.

+ 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	71	30	61	8	8	71	2.5
75	75	6.8	11	232	100	30	72	8	8	100	3.0
90	90.6	8.2	11	232	145	30	88	8	8	145	3.6
110	111	10.1	11	232	217	30	107	10	10	217	4.4
125	125	11.4	11	232	277	30	121	10	10	277	4.9
140	140	12.7	11	232	347	30	135	10	10	347	5.5
160	161	14.6	11	232	459	30	156	15	15	459	6.3
180	180	16.4	11	232	574	30	174	15	15	574	7.1
200	201	18.3	11	232	718	30	194	15	15	718	7.9
225	225	20.5	11	232	897	30	217	15	15	897	8.9
250	250	22.7	11	232	1105	30	241	15	15	1105	9.8

63	63.4	3.7	17	232	48	30	40	4	4	48	1.6
75	75	4.4	17	232	67	30	47	4	4	67	1.9
90	90.6	5.3	17	232	97	30	57	8	8	97	2.3
110	111	6.5	17	232	146	30	69	8	8	146	2.8
125	125	7.4	17	232	186	30	78	8	8	186	3.2
140	140	8.2	17	232	233	30	88	8	8	233	3.6
160	161	9.5	17	232	308	30	101	10	10	308	4.1
180	180	10.6	17	232	385	30	113	10	10	385	4.6
200	201	11.8	17	232	481	30	126	10	10	481	5.1
225	225	13.2	17	232	601	30	141	10	10	601	5.7
250	250	14.7	17	232	740	30	156	15	15	740	6.4

63	63.4	3.0	21	232	39	30	32	4	4	39	1.3
75	75	3.6	21	232	55	30	38	4	4	55	1.5
90	90.6	4.3	21	232	80	30	46	4	4	80	1.9
110	111	5.3	21	232	119	30	56	8	8	119	2.3
125	125	6.0	21	232	152	30	63	8	8	152	2.6



140	140	6.7	21	232	191	30	71	8	8	191	2.9
160	161	7.7	21	232	252	30	81	8	8	252	3.3
180	180	8.6	21	232	315	30	91	8	8	315	3.7
200	201	9.6	21	232	394	30	102	10	10	394	4.1
225	225	10.7	21	232	492	30	114	10	10	492	4.6
250	250	11.9	21	232	606	30	126	10	10	606	5.1

63	63.4	2.4	26	232	32	30	26	4	4	32	1.1
75	75	2.9	26	232	45	30	31	4	4	45	1.2
90	90.6	3.5	26	232	65	30	37	4	4	65	1.5
110	111	4.3	26	232	97	30	45	4	4	97	1.8
125	125	4.8	26	232	124	30	51	4	4	124	2.1
140	140	5.4	26	232	155	30	57	8	8	155	2.3
160	161	6.2	26	232	206	30	66	8	8	206	2.7
180	180	6.9	26	232	257	30	74	8	8	257	3.0
200	201	7.7	26	232	321	30	82	8	8	321	3.4
225	225	8.7	26	232	402	30	92	8	8	402	3.7
250	250	9.6	26	232	495	30	102	10	10	495	4.2