



Reference: DVS 2207

INICIO

HAYES TURBO 450

Diametros: 200 225 250 280 315 355 400 450 mm

Rangos de Presion: 0 - 8 Mpa / 1.160 PSI

Piston Area: 22.37 cm² TEPAIFP: 21.76 PSI = 0.15 Mpa = 0.15 N/mm² = 15 N/cm²

Material: PE100

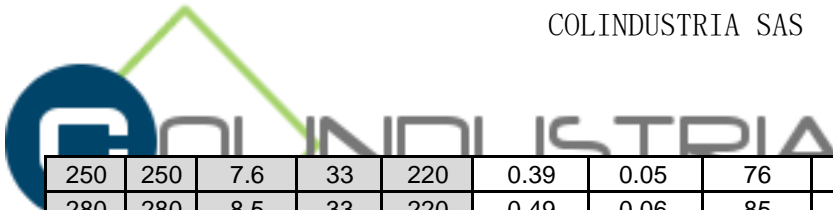
1 Mpa= 145 PSI = 10 Bar = 1 N/mm²1mm=0.1cm=0.03937In=0.001217In²1mm² = 0.01 cm² = 0.00155 In²

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

					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
200	201	18.3	11	220	0.70	0.09	183	8-10	8-11	0.70	16-24
225	225	20.5	11	220	0.88	0.12	205	10-12	11-14	0.88	24-32
250	250	22.7	11	220	1.09	0.14	227	10-12	11-14	1.09	24-32
280	280	25.5	11	220	1.36	0.18	255	10-12	11-14	1.36	24-32
315	315	28.6	11	220	1.72	0.23	286	12-16	14-19	1.72	32-45
355	355	32.3	11	220	2.19	0.29	323	12-16	14-19	2.19	32-45
400	400	36.4	11	220	2.78	0.37	364	12-16	14-19	2.78	32-45
450	450	40.9	11	220	3.52	0.47	409	16-20	19-25	3.52	45-60
200	201	11.4	17.6	220	0.45	0.06	114	6-8	6-8	0.45	10-16
225	225	12.8	17.6	220	0.57	0.08	128	8-10	8-11	0.57	16-24
250	250	14.2	17.6	220	0.70	0.09	142	8-10	8-11	0.70	16-24
280	280	15.9	17.6	220	0.88	0.12	159	8-10	8-11	0.88	16-24
315	315	17.9	17.6	220	1.12	0.15	179	8-10	8-11	1.12	16-24
355	355	20.2	17.6	220	1.42	0.19	202	10-12	11-14	1.42	24-32
400	400	22.7	17.6	220	1.81	0.24	227	10-12	11-14	1.81	24-32
450	450	25.6	17.6	220	2.28	0.30	256	10-12	11-14	2.28	24-32
200	201	9.6	21	220	0.38	0.05	96	6-8	6-8	0.38	10-16
225	225	10.7	21	220	0.48	0.06	107	6-8	6-8	0.48	10-16
250	250	11.9	21	220	0.60	0.08	119	6-8	6-8	0.60	10-16
280	280	13.3	21	220	0.75	0.10	133	8-10	8-11	0.75	16-24
315	315	15.0	21	220	0.95	0.13	150	8-10	8-11	0.95	16-24
355	355	16.9	21	220	1.20	0.16	169	8-10	8-11	1.20	16-24
400	400	19.0	21	220	1.53	0.20	190	10-12	11-14	1.53	24-32
450	450	21.4	21	220	1.93	0.26	214	10-12	11-14	1.93	24-32
200	201	6.1	33	220	0.25	0.03	61	5-6	5-6	0.25	6-10
225	225	6.8	33	220	0.31	0.04	68	5-6	5-6	0.31	6-10



250	250	7.6	33	220	0.39	0.05	76	6-8	6-8	0.39	10-16
280	280	8.5	33	220	0.49	0.06	85	6-8	6-8	0.49	10-16
315	315	9.5	33	220	0.61	0.08	95	6-8	6-8	0.61	10-16
355	355	10.8	33	220	0.78	0.10	108	6-8	6-8	0.78	10-16
400	400	12.1	33	220	0.99	0.13	121	8-10	8-11	0.99	16-24
450	450	13.6	33	220	1.25	0.17	136	8-10	8-11	1.25	16-24



Reference: ASTM F 2620

INICIO

HAYES TURBO 450

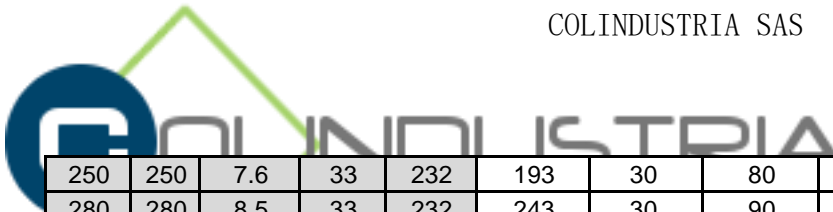
Diametros: 200 225 250 280 315 355 400 450 mm	1 Mpa= 145 PSI = 10 Bar = 1 N/mm²
Rangos de Presion: 0 - 8 Mpa / 1.160 PSI	1mm=0.1cm=0.03937In=0.001217In²
Piston Area: 22.37 cm ² TEPA	1mm² = 0.01 cm² = 0.00155 In²
IFP: 75 PSI = 0.517 Mpa = 0.517 N/mm ² = 51.71 N/cm ² (Promedio entre 60 - 90 PSI)	
Material: 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 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
200	201	18.3	11	232	352	30	194	15	15	352	7.9
225	225	20.5	11	232	440	30	217	15	15	440	8.9
250	250	22.7	11	232	542	30	241	15	15	542	9.8
280	280	25.5	11	232	682	30	271	15	15	682	11.0
315	315	28.6	11	232	861	30	304	15	15	861	12.4
355	355	32.3	11	232	1096	30	343	20	20	1096	14.0
400	400	36.4	11	232	1392	30	387	20	20	1392	15.7
450	450	40.9	11	232	1762	30	435	20	20	1762	17.7
200	201	11.4	17.6	232	228	30	122	10	10	228	5.0
225	225	12.8	17.6	232	286	30	136	10	10	286	5.5
250	250	14.2	17.6	232	352	30	151	15	15	352	6.1
280	280	15.9	17.6	232	442	30	169	15	15	442	6.9
315	315	17.9	17.6	232	558	30	190	15	15	558	7.7
355	355	20.2	17.6	232	711	30	214	15	15	711	8.7
400	400	22.7	17.6	232	903	30	242	15	15	903	9.8
450	450	25.6	17.6	232	1142	30	272	15	15	1142	11.1
200	201	9.6	21	232	193	30	102	10	10	193	4.1
225	225	10.7	21	232	242	30	114	10	10	242	4.6
250	250	11.9	21	232	298	30	126	10	10	298	5.1
280	280	13.3	21	232	374	30	142	10	10	374	5.8
315	315	15.0	21	232	473	30	159	15	15	473	6.5
355	355	16.9	21	232	602	30	180	15	15	602	7.3
400	400	19.0	21	232	764	30	202	15	15	764	8.2
450	450	21.4	21	232	967	30	228	15	15	967	9.3
200	201	6.1	33	232	125	30	65	8	8	125	2.6
225	225	6.8	33	232	157	30	72	8	8	157	3.0



250	250	7.6	33	232	193	30	80	8	8	193	3.3
280	280	8.5	33	232	243	30	90	8	8	243	3.7
315	315	9.5	33	232	306	30	101	10	10	306	4.1
355	355	10.8	33	232	390	30	114	10	10	390	4.7
400	400	12.1	33	232	495	30	129	10	10	495	5.2
450	450	13.6	33	232	626	30	145	10	10	626	5.9