



Reference: DVS 2207

INICIO

HAYES TURBO 500

Diametros: 200 225 250 280 315 355 400 450 500 mm

Rangos de Presion: 0 - 8 Mpa / 1.160 PSI

Piston Area: 37.7 cm² TEPAIFP: 21.76 PSI = 0.15 Mpa = 0.15 N/mm² = 15 N/cm²

Material: PE100

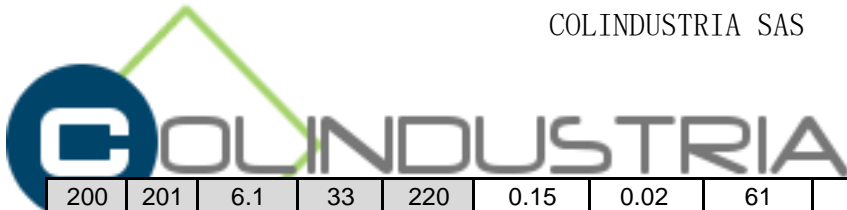
1 Mpa= 145 PSI = 10 Bar = 1 N/mm²1mm=0.1cm=0.03937In=0.001217In²1mm² = 0.01 cm² = 0.00155 In²

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	0.42	0.06	183	8-10	8-11	0.42	16-24
225	225	20.5	11	220	0.52	0.07	205	10-12	11-14	0.52	24-32
250	250	22.7	11	220	0.64	0.09	227	10-12	11-14	0.64	24-32
280	280	25.5	11	220	0.81	0.11	255	10-12	11-14	0.81	24-32
315	315	28.6	11	220	1.02	0.14	286	12-16	14-19	1.02	32-45
355	355	32.3	11	220	1.30	0.17	323	12-16	14-19	1.30	32-45
400	400	36.4	11	220	1.65	0.22	364	12-16	14-19	1.65	32-45
450	450	40.9	11	220	2.09	0.28	409	16-20	19-25	2.09	45-60
500	500	45.5	11	220	2.58	0.34	455	16-20	19-25	2.58	45-60
200	201	11.4	17.6	220	0.27	0.04	114	6-8	6-8	0.27	10-16
225	225	12.8	17.6	220	0.34	0.05	128	8-10	8-11	0.34	16-24
250	250	14.2	17.6	220	0.42	0.06	142	8-10	8-11	0.42	16-24
280	280	15.9	17.6	220	0.52	0.07	159	8-10	8-11	0.52	16-24
315	315	17.9	17.6	220	0.66	0.09	179	8-10	8-11	0.66	16-24
355	355	20.2	17.6	220	0.84	0.11	202	10-12	11-14	0.84	24-32
400	400	22.7	17.6	220	1.07	0.14	227	10-12	11-14	1.07	24-32
450	450	25.6	17.6	220	1.36	0.18	256	10-12	11-14	1.36	24-32
500	500	28.4	17.6	220	1.67	0.22	284	12-16	14-19	1.67	32-45
200	201	9.6	21	220	0.23	0.03	96	6-8	6-8	0.23	10-16
225	225	10.7	21	220	0.29	0.04	107	6-8	6-8	0.29	10-16
250	250	11.9	21	220	0.35	0.05	119	6-8	6-8	0.35	10-16
280	280	13.3	21	220	0.44	0.06	133	8-10	8-11	0.44	16-24
315	315	15.0	21	220	0.56	0.07	150	8-10	8-11	0.56	16-24
355	355	16.9	21	220	0.71	0.10	169	8-10	8-11	0.71	16-24
400	400	19.0	21	220	0.91	0.12	190	10-12	11-14	0.91	24-32
450	450	21.4	21	220	1.15	0.15	214	10-12	11-14	1.15	24-32
500	500	23.8	21	220	1.42	0.19	238	10-12	11-14	1.42	24-32



200	201	6.1	33	220	0.15	0.02	61	5-6	5-6	0.15	6-10
225	225	6.8	33	220	0.19	0.02	68	5-6	5-6	0.19	6-10
250	250	7.6	33	220	0.23	0.03	76	6-8	6-8	0.23	10-16
280	280	8.5	33	220	0.29	0.04	85	6-8	6-8	0.29	10-16
315	315	9.5	33	220	0.36	0.05	95	6-8	6-8	0.36	10-16
355	355	10.8	33	220	0.46	0.06	108	6-8	6-8	0.46	10-16
400	400	12.1	33	220	0.59	0.08	121	8-10	8-11	0.59	16-24
450	450	13.6	33	220	0.74	0.10	136	8-10	8-11	0.74	16-24
500	500	15.2	33	220	0.92	0.12	152	8-10	8-11	0.92	16-24



Reference: ASTM F 2620

INICIO

HAYES TURBO 500

Diametros: 200 225 250 280 315 355 400 450 500 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: 37.7 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

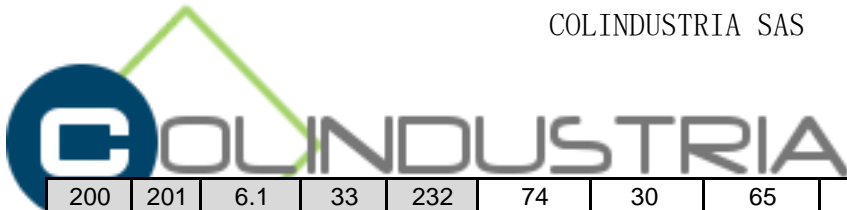
El DRAG se obtiene acercando los extremos de las tuberías a menos de 2 pulg. (50 mm) y aumentando la presión hasta que comienza a moverse. Libere la presión hasta que el charrón casi no se mueva y registre la presión de arrastre en psig.

+ 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	209	30	194	15	15	209	7.9
225	225	20.5	11	232	261	30	217	15	15	261	8.9
250	250	22.7	11	232	322	30	241	15	15	322	9.8
280	280	25.5	11	232	405	30	271	15	15	405	11.0
315	315	28.6	11	232	511	30	304	15	15	511	12.4
355	355	32.3	11	232	651	30	343	20	20	651	14.0
400	400	36.4	11	232	826	30	387	20	20	826	15.7
450	450	40.9	11	232	1045	30	435	20	20	1045	17.7
500	500	45.5	11	232	1291	30	483	20	20	1291	19.7

200	201	11.4	17.6	232	136	30	122	10	10	136	5.0
225	225	12.8	17.6	232	169	30	136	10	10	169	5.5
250	250	14.2	17.6	232	209	30	151	15	15	209	6.1
280	280	15.9	17.6	232	262	30	169	15	15	262	6.9
315	315	17.9	17.6	232	331	30	190	15	15	331	7.7
355	355	20.2	17.6	232	422	30	214	15	15	422	8.7
400	400	22.7	17.6	232	536	30	242	15	15	536	9.8
450	450	25.6	17.6	232	678	30	272	15	15	678	11.1
500	500	28.4	17.6	232	837	30	302	15	15	837	12.3

200	201	9.6	21	232	115	30	102	10	10	115	4.1
225	225	10.7	21	232	143	30	114	10	10	143	4.6
250	250	11.9	21	232	177	30	126	10	10	177	5.1
280	280	13.3	21	232	222	30	142	10	10	222	5.8
315	315	15.0	21	232	280	30	159	15	15	280	6.5
355	355	16.9	21	232	357	30	180	15	15	357	7.3
400	400	19.0	21	232	453	30	202	15	15	453	8.2
450	450	21.4	21	232	574	30	228	15	15	574	9.3
500	500	23.8	21	232	708	30	253	15	15	708	10.3



200	201	6.1	33	232	74	30	65	8	8	74	2.6
225	225	6.8	33	232	93	30	72	8	8	93	3.0
250	250	7.6	33	232	114	30	80	8	8	114	3.3
280	280	8.5	33	232	144	30	90	8	8	144	3.7
315	315	9.5	33	232	182	30	101	10	10	182	4.1
355	355	10.8	33	232	231	30	114	10	10	231	4.7
400	400	12.1	33	232	294	30	129	10	10	294	5.2
450	450	13.6	33	232	372	30	145	10	10	372	5.9
500	500	15.2	33	232	459	30	161	15	15	459	6.6