

NOMBRE: TUBERÍA DE RIEGO POR ARRASTRE

TIPO: TUBERÍA



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tuberías fabricadas mediante proceso de extrusión con LLDPE.

MATERIAL

Este producto es fabricado utilizando como material base LLDPE 100% virgen, con aditivo de color negro humo y aditivo para la protección UV.

PROPIEDADES DE MATERIA PRIMA

PROPIEDAD	NORMA	VALOR / UNIDAD
Densidad	ASTM D1505	0,918 g/cm ³
Índice de fluidez 190 °C/2.16 kg	ASTM D1238	0,9 g/10min
Tensión de tracción la fluencia	ASTM D882	52Mpa
Elongación a la ruptura	ASTM D882	560%
Módulo de flexión 1%	ASTM D882	270 Mpa

TRANSPORTE

- ✓ Se debe limpiar la superficie en contacto con la tubería. Se recomienda no utilizar vehículos que tengan un espacio menor al 80% de la longitud de la tubería.
- ✓ Se debe verificar que lo establecido en la guía de despacho sea lo que físicamente se encuentra en el transporte antes de salir, para evitar posibles pérdidas, extravíos o daños.

FORMATO DE PRESENTACIÓN

Las tuberías se pueden encontrar en formatos de roys de 200 metros.

DIÁMETROS		DIÁMETROS	
32 mm	1"	140 mm	5½"
40 mm	1¼"	160 mm	6"
50 mm	1½"	180 mm	6"
63 mm	2"	200 mm	8"

Tabla de diámetro de tuberías

Todas las tuberías pueden ser en norma ISO o DIN, y con prestaciones para presión nominal (PN) desde 4 a 25 bar.

ENSAYOS REALIZADOS EN LABORATORIO INTERNO PPP

- ✓ Índice de Fluidez (ASTM D1238 e ISO 1133) el rango de valor permisible para el HDPE PE100 se ubica (0,04 -0,06) g/10min
- ✓ Verificación de espesores por ultrasonido DMQ QS3 (Normativa ISO 4427 y DIN 8074) el espesor dependerá de la presión y diámetro de la tubería ver tabla anexa al final del documento (Medidas de Tuberías PE100).
- ✓ Verificación de diámetro por circómetro (NCh389).
- ✓ Verificación de ovalamiento y excentricidad por pie de metro (NCh389) el valor permisible para la excentricidad debe ser hasta el 10%.

BENEFICIOS

- ✓ Poseen flexibilidad en comparación de tuberías de aluminio.

APLICACIONES

- ✓ Para sistemas de riego.

RECOMENDACIONES DE USO DE TUBERÍA

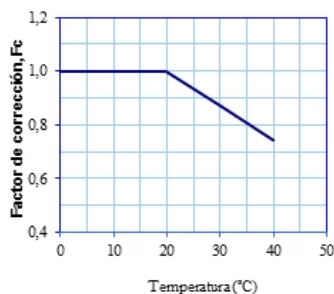
- ✓ Antes de realizar el tendido de la tubería se debe observar que la zona por donde estará el ducto esté libre de material cortante, así como también que las tuberías no presenten golpes ni rayas.
- ✓ Para las uniones de tuberías se recomienda utilizar coplas de electrofusión, soldaduras por termofusión o por compresión.
- ✓ En caso de requerir apoyo técnico Procesadora de Plásticos Puelche Ltda tiene a disposición un equipo altamente calificado.

TEMPERATURA DE OPERACIÓN (Presión de Funcionamiento Admisible)

Cuando la temperatura del agua supere los 20°C de una manera continuada, se debe de aplicar un factor de corrección para obtener la presión de funcionamiento admisible (PFA).

La presión de funcionamiento admisible será la resultante de multiplicar la presión nominal (PN) por un factor de corrección (Fc).

$$PFA = PN \times Fc$$



TEMPERATURA °C	COEFICIENTE Fc
20	1
25	0,93
30	0,83
35	0,80
40	0,74

Factores de corrección a medida que va aumentando la temperatura



✓ Procesadora de Plásticos Puelche Ltda. Fábrica este producto siguiendo su modelo de economía circular.