

Ficha técnica



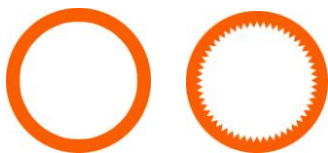
Microducto
HDPE ø20 mm



Especificaciones de producto - HDPE Microducto Ø20:

Los microductos HDPE (polietileno de alta densidad) de GM es un producto de alta calidad producido en nuestra fábrica en Hedensted bajo estrictos controles de vigilancia técnica. En GM probamos constantemente los productos para asegurarnos que los ofrecemos con la mejor calidad posible. En GM podemos decir sin reparo que somos especialistas en diseño y fabricación de tubos ya que llevamos más de 30 años desarrollando esta actividad.

Los Microductos HDPE de GM se pueden suministrar con distintos acabados en el interior del tubo (superficie interior lisa o estriada). El acabado se realiza a elección del cliente así como el número y la disposición de las estrías de la superficie interior.



Los microductos se pueden fabricar en el color deseado por el cliente. Si no se da ninguna especificación al respecto, el color por defecto en el que realizamos los tubos es el naranja (Orange RAL 2009) (Dosificación de Masterbatch 1-2%). El microducto viene con estabilizador de UV.

Propiedades del material

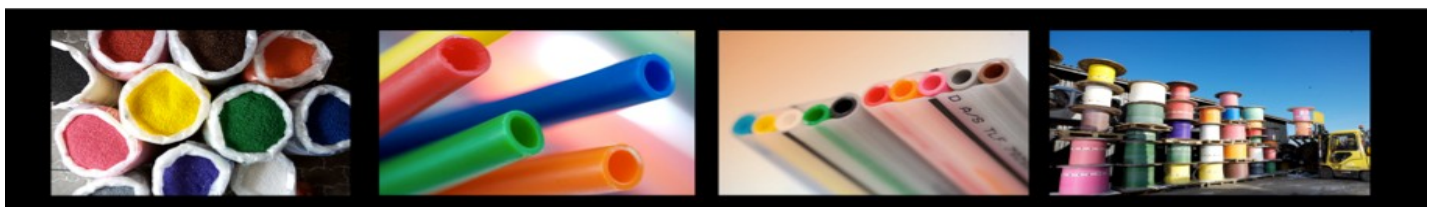
Escogemos nuestras materias primas y a nuestros proveedores con especial cuidado puesto que somos muy conscientes de lo que significa una buena elección de materia prima, especialmente para esta línea de productos. Realizamos exámenes exhaustivos en nuestro laboratorio para todos los materiales que se utilizan en nuestro proceso de fabricación. Los microductos HDPE de GM están fabricados solo con los mejores materiales.

Valores indicativos para Microductos HDPE	Valor	Unidad	Test
Densidad del material	>0,955	g/m ²	ISO 1183
Índice de fusión (190° C/ 5kg)	1,0 – 1,6	g/10min.	ISO 1133
Dureza +20° C	>55	Lado D	ISO 868

Dimensions:

Diámetro exterior	Tolerancia del diámetro exterior	Ovalidad máxima	Pared mínima Grosor	PN	Peso por metro
20.00	-0,1mm + 0,1mm	3%	2,0	PN16	+5% 0,113kg

•  •  •  •  •  •



Especificaciones de producto

Curvatura: el radio de curva de los microductos HDPE de GM varia según la temperatura. El radio de curva para tubos HDPE80 - PN6, PN8, PN9 y PN10 es 20 veces el diámetro exterior a la temperatura de 20° C. A 0° C el radio de curva aumenta en relación a a un factor de 2,5.

Todas las bobinas están testadas de acuerdo a la presión actual y calibradas con una bola de acero que coincide con una ovalidad máxima del tubo en la bobina del **8%**.

Temperatura de instalación recomendada: **-10° C to 65° C**
 Temperatura de almacenamiento recomendada: **-30° C to 80° C**
 Temperatura de funcionamiento recomendada: **-20° C to 70° C**

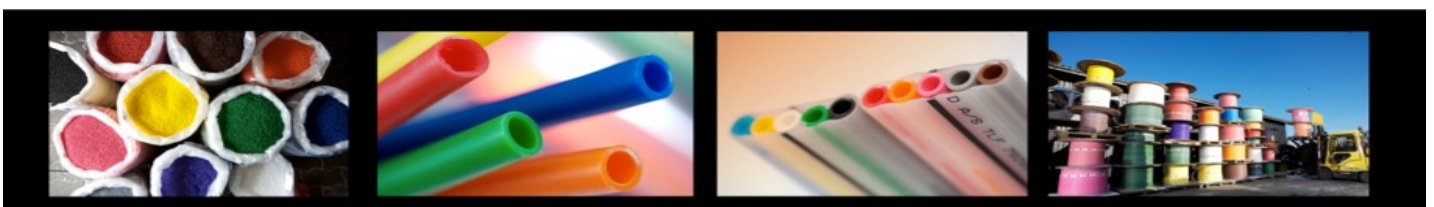
Descripción	Valor	Unidad	Test
Fuerza de tracción en la instalación	<660	Nm	
Radio de curvatura en tierra (recomendado para el soplado)	2000	mm	
Presión de rotura	>50	Bar	
Rendimiento de la fuerza de tracción	<1400	Nm	

El marcaje de los tubos se hace a elección del cliente. En cualquier caso este siempre incluye el número de máquina, la fecha, y el código del proyecto. De esta manera se realiza la trazabilidad en nuestro sistema de calidad.

Plan de pruebas:

Qué hacer	Tipo de test	Test de control
Diámetro exterior		2 x bobina
Grosos de la pared		2 x bobina
Ovalidad		2 x bobina
Diámetro interior		2 x bobina
Peso por metro		2 x bobina
Visibilidad		Continuamente
Marcaje		Continuamente
Test de presión		1 x pr. drum
Test de fusión (MFR)	1 x lote	
Test de impacto	1 x lote	
O.I.T	1 x lote	
Elongación antes de la ruptura	1 x lote	

A petición del cliente se pueden hacer pruebas adicionales.



- **Estándares de calidad**

En GM trabajamos de acuerdo a las siguientes normas de calidad para la fabricación de tubos:

prNS2967:2001

EN 50086

DIN 8074

DIN 16874/16876

EN 12201

EN 13244





MICROZANJAS

SMART CABLE SOLUTIONS

**Distribuidor exclusivo
en España de productos**



MICROZANJAS

AV. CAN PRAT, 20

POL. IND. CAN PRAT

08100 MOLLET DEL VALLÈS

(BARCELONA) - ESPAÑA

902 054 262 - 93 198 82 82

www.microzanjas.com

info@microzanjas.com