

 **PLASSON**®

## Large Diameter **ElectroFusion** Couplers



Accesorios de gran diámetro  
para **ElectroFusion**

For Vital Water and Gas Resources | Para redes de abastecimiento de agua y gas

2010



Global Presence - Local Commitment

 **PLASSON**®

## Large Diameter ElectroFusion Couplers

For Vital Water and Gas Resources

### Why Use Large Diameter Electrofusion Couplers

Narrow trenches and hard to reach locations are ideal for electrofusion. These locations are often inaccessible to butt fusion machines due to limited space or difficult to move pipe. This user friendly technology takes the art out of PE welding, and may be used to join pipe ends or repair damaged pipe.

### Why Use Plasson's Large Couplers

Because Plasson means quality, reliability, and global presence! With world-class customer service, Plasson offers unmatched supply chain support and technical service. These couplers are the result of 40 years of innovation-driven growth in plastic pipe joining technology.

### Features and Benefits

Features	Benefits
Exclusive covered-wire technology	Robustness and user-friendly installation in the field
Patented wire-laying technology	Optimum heat transfer by means of precise wire positioning
High purity resistance wire with a positive temperature coefficient	Self-regulating electrical current in winter and in summer
Two separate heating circuits	For welding each side independently
Stringent control of inner diameter	Balances easy pipe insertion with trouble-free welding
Unique thickness profile	Strengthens the stress-bearing regions
Innovative insulating fabric straps	Accelerate fusion pressure buildup and minimize fusion time
<b>No Preheating Necessary</b>	All these innovations add up to ensure a successful void-free weld in the shortest possible time

### Technical Information

- Fittings material: PE100
- Suitable pipes: PE80, PE100, PEX-A
- PN10 fittings suitable for pipe wall thickness SDR 17 – 33
- PN16 fittings suitable for pipe wall thickness SDR 7 – 17
- May be welded at ambient temperatures: -10°C – 45°C
- Electrofusion parameters obtained from barcode or input manually
- Plasson's internal standards are based upon EN 1555, EN 12201, AFNOR NFT 54-066, AS/NZS 4129,

## Accesorios de gran diámetro para ElectroFusion

Para redes de abastecimiento de agua y gas

### Por qué utilizar estos enlaces ElectroFusion de gran diámetro

Las zanjas y canaletas estrechas, así como los sitios de difícil acceso, son ideales para la tecnología de electrofusión. Dado el limitado espacio y la dificultad de mover los tubos, estos lugares suelen ser inaccesibles para las pesadas máquinas de soldadura a tope (termofusión). Esta tecnología cómoda para el usuario facilita la soldadura de tubos de polietileno y puede aplicarse fácilmente a la reparación o unión de tuberías.

### Por qué utilizar los enlaces de gran diámetro de Plasson

Porque Plasson significa calidad, confiabilidad y presencia mundial. Gracias a su excepcional servicio al cliente, la cadena de suministro y la asistencia técnica de Plasson no tienen rival. Estos enlaces son el resultado de 40 años de crecimiento impulsado por la innovación en la tecnología de conexión de tubos de polietileno de alta densidad.

### Características y ventajas

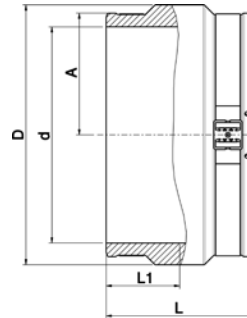
Características	Ventajas
Tecnología exclusiva de resistencia cubierta	Construcción robusta e instalación sencilla en el terreno
Tecnología patentada de inserción de resistencias	Óptima transmisión de calor gracias al preciso posicionamiento de los cables
Cable de resistencia de alta pureza con coeficiente positivo de temperatura	Autorregulación de la corriente eléctrica en invierno y verano
Dos circuitos separados de fusión	Para soldar cada lado independientemente
Estricto control del diámetro interno	Equilibrio entre la inserción fácil del tubo y la soldadura sin inconvenientes
Perfil de grosor exclusivo	Refuerzo de las zonas con mayor estrés
Novedosas correas de tela	aceleran el proceso de fusión y minimizan el tiempo de fusión
<b>Sin precalentamiento</b>	La combinación de todas estas innovaciones asegura una soldadura satisfactoria, sin inconvenientes y en el mínimo tiempo posible.

### Datos técnicos

- Material del accesorio: PE100
- Tubos compatibles: PE80, PE100, PEX-A
- Accesorios PN10 adecuados para grosores de pared de tubo SDR 17 – 33
- Accesorios PN16 adecuados para grosores de pared de tubo SDR 7 – 17
- Pueden soldarse a temperaturas ambientes desde -10°C hasta 45°C
- Parámetros de electrofusión por código de barra o introducción manual
- Plasson opera según las normativas EN 1555, EN 12201, AFNOR NFT 54-066 y AS/NZS 4129

## Coupler (PN 16)

Enlace (PN 16)

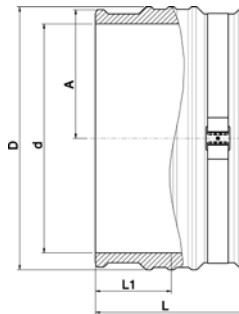


**49010**

Catalog No. Nº. de Catálogo	Pin	d	L	L1	D	A	Weight Peso	Comments Comentarios
490101450 490103450	4.7 4.0	450	310	155	543	255	15600	Bifilar (1), with straps Bifilar (1), con correas
490101500 490103500	4.7 4.0	500	340	170	603	283	21800	Bifilar, with straps Bifilar, con correas
490101560 490103560	4.7 4.0	560	376	188	674	317	29900	Bifilar, with straps Bifilar, con correas
490101630 490103630	4.7 4.0	630	418	209	759	356	41900	Bifilar, with straps Bifilar, con correas
490101710 490103710	4.7 4.0	710					(2)	

## Light Fit Coupler (PN 10)

Enlace LightFit (PN 10)



**46010**

Catalog No. Nº. de Catálogo	Pin	d	L	L1	D	A	Weight Peso	Comments Comentarios
460101450 460103450	4.7 4.0	450	310	155	518	255	11500	Monofilar (3)
460101500 460103500	4.7 4.0	500	340	170	576	283	16000	Bifilar
460101560 460103560	4.7 4.0	560	376	188	645	317	21500	Bifilar
460101630 460103630	4.7 4.0	630	418	209	726	356	30800	Bifilar, with straps Bifilar, con correas
460101710 460103710	4.7 4.0	710					(2)	

All dimensions in mm, weight in grams.

- (1) Coupler with two sets of terminals, each side is welded in a separate cycle  
 (2) Under development – please consult with your Plasson representative  
 (3) Standard coupler with one set of terminals, both sides are welded simultaneously

Dimensiones en mm, peso en gramos

- (1) Enlace con dos juegos de terminales, cada lado se suelda en un ciclo separado  
 (2) En desarrollo, consulte a su representante de Plasson  
 (3) Enlace estándar con un juego de terminales, ambos lados se sueldan simultáneamente

## Recommended Controllers and Generators

Large diameter fittings require heavy-duty controllers and generators to supply the necessary power. This heavy load necessitates cooling of the transformer between welding cycles. In response to this common problem, Plasson has developed a new controller, PolyControl Plus, with integral cooling and novel power transformer technology to reduce cycle time to a minimum. The recommended controllers are:

### 1. Plasson PolyControl Plus V.2.0

- Allows at least 4 successive welding cycles without pause
- Efficient in hot and cold weather
- Only 10 minutes cooling required after 7,000 seconds of welding
- Generator: 4.5 kVA – minimum 16A on one phase



Plasson PolyControl Plus V.2.0

### 2. Plasson Polymatic or Polymatic Plus

- Allows at least 2 successive welding cycles
- Requires 40 minutes cooling after 3,500 seconds of welding
- Generator: 5.5 kVA – minimum 18A on one phase

### Important Notice

- The fabric straps are not designed for use as lifting devices – they should not be loosened or removed
- Melt indicator provides evidence of fusion – there is no correlation between height of indicator and quality of fusion
- Rerounding tools, clamping and alignment tools are highly recommended for trouble-free welding

## Soldadoras y generadores recomendados

Los accesorios de gran diámetro requieren soldadoras y generadores de alta potencia. Para esta pesada tarea es preciso enfriar el transformador entre ciclos de soldadura. En respuesta a este problema, Plasson ha desarrollado un nuevo modelo de soldadora, PolyControl Plus, con enfriamiento integrado y un transformador de novedosa tecnología que reduce al mínimo la duración del ciclo. Los modelos de soldadoras recomendados son:

### 1. Plasson PolyControl Plus V.2.0

- Permite como mínimo 4 ciclos sucesivos de soldadura sin interrupción
- Eficaces con altas y bajas temperaturas
- Sólo se requieren 10 minutos de enfriamiento al cabo de 7000 segundos de trabajo
- Generador: 4.5 kVA – mínimo 16A monofásico



Plasson PolyControl Plus V.2.0

### 2. Plasson Polymatic o Polymatic Plus

- Permite como mínimo 2 ciclos sucesivos de soldadura
- Requiere 40 minutos de enfriamiento al cabo de 3500 segundos de trabajo
- Generador: 5.5 kVA – mínimo 18A monofásico

### Aviso importante

- No utilice las correas de tela para levantar accesorios; no afloje ni quite las correas.
- No existe correlación entre la altura del indicador de fusión y la calidad de la soldadura.
- Para una soldadura eficiente se recomienda utilizar las herramientas indicadas para redondear, sujetar y alinear los tubos.



 **PLASSON**<sup>®</sup>

[www.plasson.com](http://www.plasson.com)

**PLASSON Ltd.** Maagan Michael, D.N. Menashe 37805 Israel

Tel: +972-4-639471 | Fax: +972-4-6390887 E-mail: [sales@plasson.co.il](mailto:sales@plasson.co.il)