



TERRAIN SDP

CALIDAD EN FONTANERÍA Y EVACUACIÓN

SISTEMA TERMOFUSIÓN

TUBOS, PIEZAS
Y COMPONENTES DE PB



ÍNDICE

1. Tuberías	pág. 4
2. Accesorios	pág. 6
3. Herramientas	pág. 11
4. Características	pág. 14
5. Montaje	pág. 16
6. Condiciones Generales	pág. 19
7. Certificados	pág. 20

NUEVA TERRAIN, líder en el mercado nacional de piezas y componentes de PVC y Polibutileno (PB), tiene el agrado de poner a disposición de todos los profesionales del sector, este catálogo general con el fin de facilitar el trabajo de todos ellos, a través de una completa información técnica, detallada y precisa.

Por este medio, **NUEVA TERRAIN** quiere hacer llegar su agradecimiento a todos los que han demostrado su confianza utilizando sus productos, reiterando a la vez su deseo de seguir ofreciendo productos de alta calidad y gran rendimiento.

SISTEMA TERMOFUSIÓN



TUBERÍAS



La tubería de Polibutileno (PB) está fabricada según la EN ISO 15876-2.

El PB es el termoplástico con mejores características físicas y mecánicas, con capacidad para resistir temperaturas elevadas en instalaciones de fontanería y calefacción.

Es el material con menor consumo de recursos para su fabricación y con posibilidad de reciclado y por eficiencia energética y emisión de residuos menos lesivo para el medio ambiente.

TUBERÍA EN TRAMOS RECTOS



REFERENCIA	Ø D.N	mm.	PESO TUBO grs.	MATERIAL	L. TOT. TUBO mts.
• TFC.058.016.025	16 (1)	2,2	551	PB	5,80
• TFC.058.020.020	20 (1)	2,3	737	PB	5,80
• TFC.058.025	25 (1)	2,3	928	PB	5,80
• TFC.058.032	32 (3)	2,9	1.508	PB	5,80
• TFC.058.040	40 (3)	3,7	2.378	PB	5,80
• TFC.058.050	50 (3)	4,6	3.654	PB	5,80
• TFC.058.063	63 (3)	5,8	5.783	PB	5,80

TUBERÍA EN ROLLOS



REFERENCIA	Ø D.N	mm.	PESO TUBO grs.	MATERIAL	L. TOT. TUBO mts.
• TFC.100.016.025	16 (2)	2,2	9.800	PB	100,00
• TFC.050.016.025	16 (2)	2,2	4.900	PB	50,00
• TFC.050.020.020	20 (2)	2,3	6.355	PB	50,00
• TFC.036.025	25 (2)	2,3	5.760	PB	36,00

(1) Para tubería en tramos rectos se puede admitir curvaturas cuyo radio no sea inferior a 10 veces el diámetro exterior del tubo.

(1) Para tubería en tramos rectos se puede admitir curvaturas cuyo radio no sea inferior a 10 veces el diámetro exterior del tubo.

(2) Para tubería en rollos se puede admitir curvaturas cuyo radio no sea inferior a 8 veces el diámetro exterior del tubo.

Para curvaturas contrarias al sentido natural del rollo, dicho radio será 30 veces el diámetro exterior del tubo.

(3) Para tubería en tramos se puede admitir curvaturas cuyo radio no sea inferior a 15 veces el diámetro exterior del tubo.

• Tuberías certificadas por AENOR

ACCESORIOS

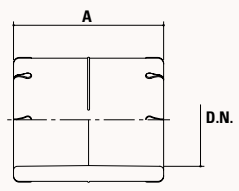


Los accesorios de PB están fabricados según la EN ISO 15876-3.

El sistema de unión por termofusión es uno de los más empleados entre los sistemas del mercado. Un buen estado de las herramientas, la limpieza de los elementos y un correcto seguimiento de los parámetros de unión definidos posibilitan una correcta unión del sistema.

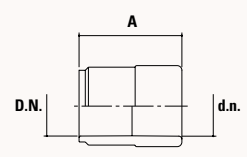
En su relieve destacan líneas perimetrales como referencia de penetración y gotas equidistantes como referencia para orientación en el giro entre tubo y pieza.

MANGUITO DE UNIÓN



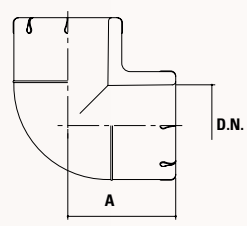
REFERENCIA	Ø D.N.xd.n.	PESO grs.	MATERIAL	A
FC4.001.016	16	6,0	PB	33,00
FC4.001.020	20	7,0	PB	33,00
FC4.001.025	25	12,5	PB	39,00
FC4.001.032	32	22,5	PB	43,00
FC4.001.040	40	38,5	PB	48,00
FC4.001.050	50	67,5	PB	54,00
FC4.001.063	63	125,0	PB	60,00

REDUCCIÓN M-H



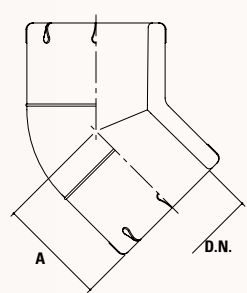
REFERENCIA	Ø D.N.xd.n.	PESO grs.	MATERIAL	A
FC4.002.020.016	20x16	5,5	PB	30,00
FC4.002.025.016	25x16	6,5	PB	33,00
FC4.002.025.020	25x20	6,5	PB	33,00
FC4.002.032.025	32x25	12,5	PB	40,00
FC4.002.040.025	40x25	18,9	PB	46,00
FC4.002.040.032	40x32	20,0	PB	42,00
FC4.002.050.032	50x32	40,5	PB	52,50
FC4.002.050.040	50x40	40,5	PB	55,00
FC4.002.063.040	63x40	56,0	PB	58,00
FC4.002.063.050	63x50	68,0	PB	58,00

CODO 90°



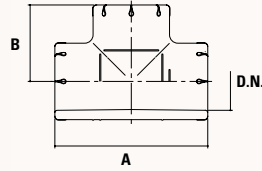
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A
FC4.005.016.090	16	8,5	PB	25,0
FC4.005.020.090	20	12,0	PB	28,0
FC4.005.025.090	25	19,5	PB	32,0
FC4.005.032.090	32	36,0	PB	38,0
FC4.005.040.090	40	64,0	PB	44,0
FC4.005.050.090	50	114,5	PB	51,0
FC4.005.063.090	63	219,0	PB	62,0

CODO 45°



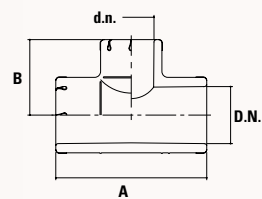
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A
FC4.005.032.045	32	29,0	PB	29,0
FC4.005.040.045	40	51,0	PB	34,0
FC4.005.050.045	50	87,0	PB	39,0

TE BOCAS IGUALES



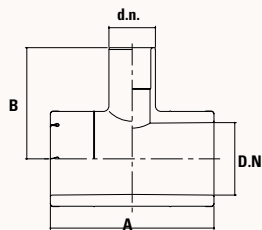
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A	B
FC4.010.016	16	11,5	PB	50,0	25,0
FC4.010.020	20	16,0	PB	56,0	28,0
FC4.010.025	25	25,0	PB	64,0	32,0
FC4.010.032	32	47,0	PB	76,0	38,0
FC4.010.040	40	83,0	PB	88,0	44,0
FC4.010.050	50	144,0	PB	102,0	51,0
FC4.010.063	63	280,0	PB	124,0	62,0

TE REDUCIDA 90° H-H



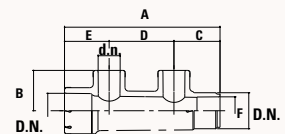
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A	B
FC4.013.020.016	20x16x20	18,0	PB	56,0	28,0
FC4.013.025.016	25x16x25	26,0	PB	64,0	32,0
FC4.013.025.020	25x20x25	24,0	PB	64,0	32,0
FC4.013.032.016	32x16x32	44,0	PB	76,0	38,0
FC4.013.032.020	32x20x32	42,0	PB	76,0	38,0
FC4.013.032.025	32x25x32	44,0	PB	76,0	38,0
FC4.013.040.025	40x25x40	77,0	PB	88,0	44,0
FC4.013.050.025	50x25x50	132,0	PB	102,0	51,0
FC4.013.063.025	63x25x63	255,0	PB	124,0	62,0

TE REDUCIDA A 90° H-M



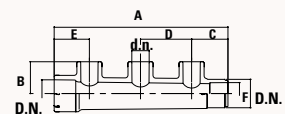
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A	B
FC4.019.040.025	40x25x40	75,0	PB	88,0	57,0
FC4.019.050.025	50x25x50	128,0	PB	102,0	63,5

COLECTOR DOS DERIVACIONES



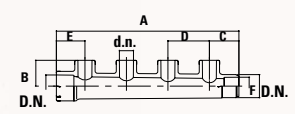
REFERENCIA	Ø D.N. x d.n.	PESO grs.	MATERIAL	A	B	C	D	E	F
FC4.015.025.016	25x16x16x20-25	34,5	PB	108,0	28,0	32,0	45,0	31,0	20,0

COLECTOR TRES DERIVACIONES



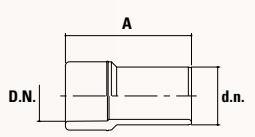
REFERENCIA	Ø D.N. x d.n.	PESO grs.	MATERIAL	A	B	C	D	E	F
FC4.017.025.016	25x16x16x16x20-25	50,0	PB	153,0	28,0	32,0	45,0	31,0	20,0

COLECTOR CUATRO DERIVACIONES



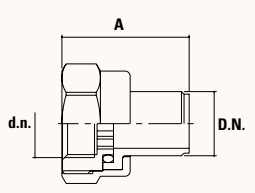
REFERENCIA	Ø D.N. x d.n.	PESO grs.	MATERIAL	A	B	C	D	E	F
FC4.018.025.016	25x16x16x16x16x20-25	65,5	PB	198,0	28,0	32,0	45,0	31,0	20,0
FC4.018.032.016	32x16x16x16x16x25-32	93,0	PB	200,0	32,0	35,0	45,0	30,0	25,0

MANGUITO ADAPTADOR TERMOFUSIÓN-CLÁSICO H-M



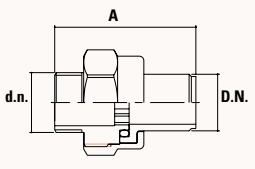
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A
FC4.029.016.015	16x15	7,0	PB	47,5
FC4.029.020.022	20x22	10,0	PB	47,5

MANGUITO MACHO PARA TRANSICIÓN DE "PB" A ROSCA HEMBRA



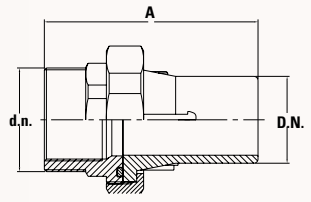
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A
FC4.030.016	16x1/2"	80,5	Latón-PB	41,0
FC4.030.020	20x1/2"	128,0	Latón-PB	41,0
FC4.030.025	25x3/4"	175,5	Latón-PB	49,5

MANGUITO MACHO PARA TRANSICIÓN DE "PB" A ROSCA MACHO



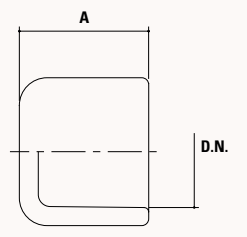
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A
FC4.031.016	16x1/2"	110,0	Latón-PB	52,0
FC4.031.020	20x1/2"	155,0	Latón-PB	52,0
FC4.031.025	25x3/4"	226,5	Latón-PB	62,5

MANGUITO HEMBRA PARA TRANSICIÓN DE "PB" A ROSCA MACHO



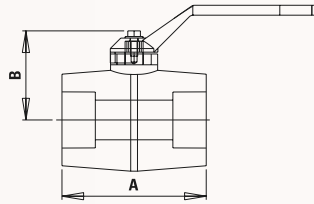
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A
FC6.031.063	63	1372,0	PB - METAL	155,0

TAPÓN



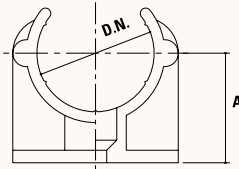
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A
FC4.041.016	16	4,0	PB	22,0
FC4.041.020	20	6,5	PB	24,0
FC4.041.025	25	9,0	PB	28,0
FC4.041.032	32	15,5	PB	32,0
FC4.041.040	40	33,0	PB	38,0
FC4.041.050	50	57,0	PB	44,0
FC4.041.063	63	107,0	PB	50,0

LLAVE DE PASO



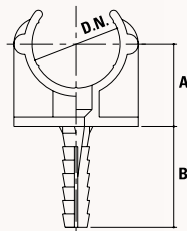
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A	B
FC4.049.020	20	120	PB	67	45
FC4.049.025	25	140	PB	71	45
FC4.049.032	32	180	PB	80	49
FC4.049.040	40	360	PB	94	62
FC4.049.050	50	520	PB	110	68
FC4.049.063	63	960	PB	129	88

ABRAZADERA PARA TUBO



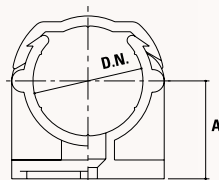
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A
FC.065.015.010	16	2,0	POLIPROP.	18,0
FC.065.020.010	20	3,0	POLIPROP.	20,5
FC.065.025.010	25	4,0	POLIPROP.	24,5
FC2.065.032.010	32	9,0	POLIPROP.	36,0
FC2.065.040.010	40	10,1	POLIPROP.	36,0
FC2.065.050.010	50	12,6	POLIPROP.	41,0
FC2.065.063.010	63	31,0	POLIPROP.	61,5

ABRAZADERA CON TACO INCORPORADO PARA TUBO



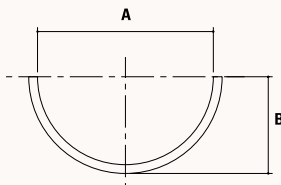
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A	B
FC.065.015.000	16	3,0	POLIPROP.	18,0	30,0
FC.065.020.000	20	4,0	POLIPROP.	20,5	30,0
FC.065.025.000	25	5,0	POLIPROP.	24,5	30,0

ABRAZADERA CON CIERRE PARA TUBO



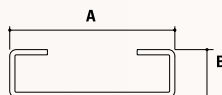
REFERENCIA	Ø D.N.	PESO grs.	MATERIAL	A
FC.065.016	16	5,3	POLIPROP.	19,0
FC.065.020	20	6,7	POLIPROP.	22,0
FC.065.025	25	7,3	POLIPROP.	24,5
FC.065.032	32	9,3	POLIPROP.	28,0
FC.065.040	40	13,0	POLIPROP.	30,0
FC.065.050	50	18,4	POLIPROP.	35,0

SOPORTE CONTINUO



REFERENCIA	Ø D.N. x Long	PESO grs.	MATERIAL	A	B
FC.077.020	20x2000	520	ACERO	24	11,0
FC.077.025	25x2000	630	ACERO	29	18,0
FC.077.032	32x2000	720	ACERO	34	17,0
FC.077.040	40x2000	830	ACERO	42	21,0
FC.077.050	50x2000	1000	ACERO	52	26,0
FC.077.063	63x2000	1400	ACERO	68	26,0

CARRIL PARA ABRAZADERA



REFERENCIA	Ø D.N. x Long	PESO grs.	MATERIAL	A	B
FC.065.003	20x40x2000	620,0	ACERO	20,0	10,0

HERRAMIENTAS



TIJERA CORTATUBOS



REFERENCIA	DIÁMETRO	PESO grs.	MATERIAL
FC.073	0 a 28	110	PLÁSTICO

TIJERA CORTATUBOS



REFERENCIA	DIÁMETRO	PESO grs.	MATERIAL
FC.074	0 a 28	294	METÁLICA

CORTATUBOS



REFERENCIA	DIÁMETRO	PESO grs.	MATERIAL
FC.078.006.067	Ø 6 a 63	800	METÁLICA
FC.078.050.127	Ø 50 a 125	1.630	METÁLICA

MALETÍN CON MÁQUINA DE SOLDAR CON HORNOS



REFERENCIA	DIÁMETRO	PESO grs.	MATERIAL
FC 4090	16 a 63	9300	METÁLICA

MÁQUINA DE SOLDAR



REFERENCIA	DIÁMETRO	PESO grs.	MATERIAL
FC 4090.1	16 a 63	2500	METÁLICA

HORNOS



REFERENCIA	DIÁMETRO	PESO grs.	MATERIAL
FC 4091.16	16	66	ALUMINIO
FC 4091.20	20	87	ALUMINIO
FC 4091.25	25	119	ALUMINIO
FC 4091.32	32	196	ALUMINIO
FC 4091.40	40	296	ALUMINIO
FC 4091.50	50	427	ALUMINIO
FC 4091.63	63	571	ALUMINIO

ACHAFLANADORA



REFERENCIA	DIÁMETRO	PESO grs.	MATERIAL
FC 4092	16 a 110	563	METÁLICA

CARACTERÍSTICAS



CARACTERÍSTICAS DEL SISTEMA DE TERMOFUSIÓN

LA TUBERÍA

Se suministra marcada, en ella se indica: Marca registrada (TERRAIN SDP), material (PB), diámetro ext. nominal y espesor nominal, clase de dimensión del tubo, clase de aplicación y presión del diseño, opaco, N° de norma que cumple (UNE EN ISO 15876-2), AENOR N, n° de contrato de AENOR, Fecha y hora.

Se comercializa en barras de 5,80 m. y en rollos de 50 m. y 100m. para diámetros de 16 mm. y 20 mm. y rollos de 36 m. de 25 mm.

Los diámetros, espesores y tolerancias se ajustan a lo indicado en la norma UNE EN ISO 15876-2.

LAS PIEZAS

En el exterior de todas las piezas figura grabado sobre relieve la marca SDP, una línea en el perímetro de cada boca como referencia de penetración del tubo; así mismo y en el extremo de las bocas, dispone de forma sobre relieve de la grabación de unas gotas equidistantes entre si, que sirven de referencia para orientación en el giro entre tubo y pieza. Además va grabado el diámetro nominal, el mes y año de fabricación.

Los diámetros, espesores y tolerancias se ajustan a lo indicado en la norma UNE EN ISO 15876-2.

Las piezas y tubos se suministran en color Gris Perla (RAL 7001).

LAS HERRAMIENTAS

Para el montaje del sistema de Termofusión sólo son necesarias dos o tres herramientas (según diámetros) Máquina de soldar con sus hornos para los distintos diámetros de tubos, una tijera o cortador y un achaflanador para tubos de diámetros iguales o superiores a 25mm.

DIMENSIONES Y PESOS

Siempre que no se indique lo contrario en los dibujos de las piezas, se determinarán sus principales medidas en milímetros y gramos.

EL MONTAJE



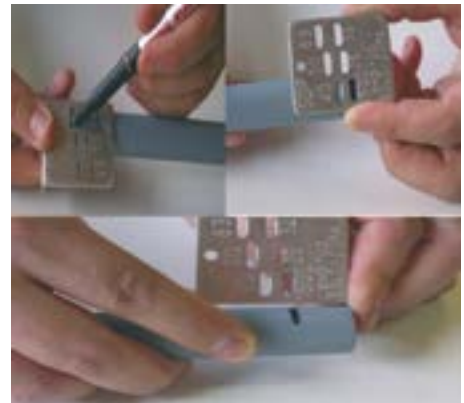
MONTAJE DEL SISTEMA DE TERMOFUSIÓN

Para la realización de las uniones se deberán seguir las indicaciones de nuestro “Manual de instrucciones de montaje para el sistema de termofusión en PB”. A modo de resumen los pasos a seguir son los siguientes:

1. El tubo y la pieza a termosoldar deberán ser del mismo diámetro y material.

2. Para asegurarse que el cuerpo tubular penetra en la embocadura de la pieza la medida correcta, se realizará una marca sobre el tubo con rotulador o lapicero de cera ayudados de la plantilla Referencia FC 4070 situando la misma sobre la marca que corresponda al diámetro de tubo con el que se está trabajando. Dicha plantilla dispone de las marcas (mediante ventanas o perforaciones) para toda la gama de medidas fabricadas.

Dicha marca quedará visible junto a la rebaba producida por el arrastre de la soldadura.



3. Para realizar una soldadura correctamente se comenzará por realizar el corte del tubo de forma perpendicular a su eje.

Posteriormente introducir el extremo de la tubería y la boca de la pieza de forma simultánea en los hornos (macho y hembra) correspondientes a su diámetro, asegurándose que la temperatura de la máquina en ese momento sea la correcta.



4. El tubo y la pieza se mantendrán introducidos en los hornos el tiempo estipulado para cada diámetro, indicado como **tiempo de calentamiento** en la tabla 1, dicho espacio de tiempo se comenzará a contar una vez se encuentren el tubo y la pieza introducidos totalmente en los hornos.

Inmediatamente después de extraer el tubo y la pieza de los hornos, de forma simultánea, se procederá a la unión de ambos. Al producir dicha unión **no se deberá realizar giro alguno**. La introducción será axialmente y solo se admitirá una pequeña flexión final para conseguir una mejor alineación.

TABLA 1. PARÁMETROS PARA SOLDADURA POR TERMOFUSIÓN EN PB.

DIÁMETRO DE TUBO (mm.) D.N	ESPESOR DE PARED TUBO E (mm.)	LONGITUD SOLDADURA L (mm.)	TIEMPO DE CALENTAMIENTO (Segundos)	TIEMPO DE MANTENIMIENTO (Segundos)	TIEMPO DE ENFRIAMIENTO (Minutos)
16	2,2	15	5	15	2
20	2,3	15	6	15	2
25	2,3	18	6	15	2
32	2,9	20	10	20	4
40	3,7	22	14	20	4
50	4,6	25	18	30	4
63	5,8	28	22	30	6

5. Una vez introducido el tubo en la pieza habrá un espacio de tiempo denominado en la tabla 1 como **tiempo de mantenimiento**. Este tiempo es el considerado desde que el tubo ha sido totalmente introducido, hasta que se da por consolidada la soldadura. Esto se hace manteniendo una ligera presión axial, similar a la que se realiza para la introducción del tubo en la pieza, durante el tiempo indicado en la tabla 1 para evitar la tendencia a salirse de la pieza.



6. El **tiempo de enfriamiento** es considerado al espacio de tiempo comprendido desde el final de una unión termosoldada (sin incluir el tiempo de mantenimiento) hasta el comienzo de la siguiente soldadura dentro de la misma pieza o tubo con el que se está trabajando indicado en la tabla 1.

Deberá ser respetado antes de realizar otra soldadura entre la actual y otros componentes.

En este proceso de termofusión se deberá poner el máximo cuidado con el fin de que la introducción del tubo se realice bien alineada respecto de la pieza a unir.

Los tubos se cortarán de forma perpendicular a su eje y estos quedarán libres de rebabas o residuos producidos por el corte.

Se deberá realizar una limpieza de las superficies a soldar tanto del tubo como de la pieza. Para ello se utilizará un papel absorbente, sin pelusas y ligeramente humedecido en un detergente a base de alcohol etílico (por ejemplo alcohol técnico al 94 %) exento de grasas y aceites.

Los tubos de diámetro 16 y 20 mm. no necesitan ni achaflanado ni bisel.

Para los tubos de diámetros 25,32 y 40 mm. es aconsejable su biselado.

Para los tubos de diámetro 50 y 63 mm. es indispensable su biselado.

Después de 1 hora tras la última soldadura, la instalación se encuentra lista para proceder a su prueba hidráulica, de acuerdo con los reglamentos y normas aplicables.

NOTA MUY IMPORTANTE: Nunca se mezclarán materiales de distinta clase o composición, ya que no son compatibles (ejemplo: PB-PP, etc.).

CONDICIONES GENERALES

GARANTÍA

Nuestra garantía cubre única y exclusivamente la reposición del material o pieza defectuosa, una vez efectuadas por el cliente las pruebas que los reglamentos exijan, revisado y aceptado por nuestro departamento técnico dicho defecto. Cualquier manipulación indebida o utilización distinta para la cual han sido concebidas anula automáticamente esta garantía.

RESERVA

Nos reservamos el derecho de introducir cualquier tipo de modificación de diseño y medidas en nuestros fabricados sin previo aviso.

COMPETENCIA JUDICIAL

Para resolver las cuestiones que puedan derivarse de la aplicación de estas Normas, tanto NUEVA TERRAIN, S.L. como el comprador, convienen someterse a los juzgados y tribunales de Vitoria, renunciando a su propio fuero, si fuese otro.

- Este catálogo esta sujeto a modificaciones sin previo aviso y no tiene carácter contractual. Todos los datos expresados se dan de buena fe. Declinamos cualquier responsabilidad de la aplicación de los mismos.
- TERRAIN SDP y SDP, son marcas registradas por NUEVA TERRAIN S.L.
- NUEVA TERRAIN se reserva el derecho de variar sin previo aviso las características de sus piezas y accesorios.
- Queda prohibida la reproducción total o parcial de este catálogo sin permiso previo por escrito de NUEVA TERRAIN.

CERTIFICADOS



AENOR

Certificado AENOR de Producto Plásticos



003/005556

Atestada por la organización

NUEVA TERRAIN, S.L.

Nombre de la empresa: C/ PASCUAL, 2 02021 BILBAO (Bizkaia - España)

Actividad: Tubos de polietileno (PE) para instalaciones de agua potable y caliente

Normativa: UNE EN ISO 15878-1:2017 (EN ISO 15878-1:2017) UNE EN ISO 15878-2:2017 (EN ISO 15878-2:2017)

Marca comercial: SSP

Nota importante en el caso de certificado: No informada en el caso de certificado.

Lugar de producción: PASCUAL 2 - C/ PASCUAL, 2 02021 BILBAO (Bizkaia - España)

Esquema de certificación: Para cualquier otro Certificado, AENOR se reserva el producto y la competencia del sistema de la calidad aplicado para su certificación. AENOR realiza estas actividades conjuntamente respecto al Certificado de Marca del producto, según se establece en el Reglamento Particular RP12.18.

Se certificó hasta y con fecha de: 31/03/2019, de fecha 2021-02-28

Fecha de primera emisión: 2021-02-28
Fecha de modificación: 2021-02-28
Fecha de renovación: 2021-02-28


 Rafael LARREA PÉREZ
 Técnico Superior

AENOR ATTESTACIÓN S.L.
 Avda. E. 2024, Madrid, España
 Tel: +34 91 531 50 00, www.aenor.com

Este es un certificado de producto emitido por AENOR con validación nº 02-19001

AENOR

Certificado AENOR de Producto Plásticos

003/005556

Anexo al Certificado

MARCA COMERCIAL: SSP

UNID.	CAPACIDAD (litros)	CURVA DE APLICACIÓN (PUNCIÓN DE BICRISTAL (Bar))	OPACIDAD
5 L	20	500, 100, 400, 500	0
4 L	25 - 30 - 35 - 38	500, 100, 400, 500	0
3 L	20 - 25 - 28 - 30 - 40 - 50 - 60 - 80 - 90 - 100 - 125	500, 100, 400, 500	0

Fecha de primera emisión: 2021-02-28
 Fecha de modificación: 2021-02-28
 Fecha de renovación: 2021-02-28

AENOR ATTESTACIÓN S.L.
 Avda. E. 2024, Madrid, España
 Tel: +34 91 531 50 00, www.aenor.com

Este es un certificado de producto emitido por AENOR con validación nº 02-19001



Certificado



Certificado nº TYP-0170019

Nombre a efectos de identificación del certificado: Nueva Terrain, S.L.
C/ Pascual, 2
02021 Bilbao
España

Nombre a efectos de identificación del certificado: Nueva Terrain, S.L.
C/ Pascual, 2
02021 Bilbao
España

Producto: Tubos de plástico para instalaciones de agua potable y caliente (Polietileno Termoplástico (PE-T))
Plástico usado para hot and cold water installation (High-density polyethylene)

Referencias: TUBOS DE PLÁSTICO

Normativa: TUBOS DE PLÁSTICO

Marca comercial: SSP

Características técnicas: TUBOS DE PLÁSTICO

Realizado en conformidad con: EN ISO 15878-1:2017, EN ISO 15878-2:2017

Relaciones de unidades (U) / unidades por (U) / unidades por (U): C/ Pascual, 2
02021 Bilbao
España

Indicaciones adicionales del sistema: No procede emitir un certificado para marcas. Consulte el Reglamento Particular RP12.18.

Este certificado es válido para: TUBOS DE PLÁSTICO
la actividad o certificado nº: TYP-0170019
con el siguiente certificado nº:

Fecha de emisión: 2019-02-28


 Director General / General Manager

Este certificado es emitido por AENOR con validación nº 02-19001. Este certificado es válido para el producto.

AENOR ATTESTACIÓN S.L. - Avda. E. 2024, Madrid, España - Tel: +34 91 531 50 00, www.aenor.com



Certificado



Nombre de Certificado nº TYP-0170019

Nombre de Certificado nº: TYP-0170019

Características técnicas / Technical characteristics: TUBOS DE PLÁSTICO PARA AGUA POTABLE Y CALIENTE

Referencia Tipo (Reference Type)	UN	Clase de agua (Water Class)	Clase de temperatura (Temperature Class)	Clase de aplicación (Temperatura de servicio (Bar)) Aplicación (Water Usage) (Pressure Bar)	Opacidad (Opacity)
TUBOS DE PLÁSTICO PARA AGUA POTABLE Y CALIENTE	5	A	A		0/10
TUBOS DE PLÁSTICO PARA AGUA POTABLE Y CALIENTE	5	A	A	5/10	0/10
TUBOS DE PLÁSTICO PARA AGUA POTABLE Y CALIENTE	5	A	A	5/10	0/10
TUBOS DE PLÁSTICO PARA AGUA POTABLE Y CALIENTE	5	A	A	5/10	0/10

Fecha de primera emisión: 2019-02-28

 Director General / General Manager



Este certificado es emitido por AENOR con validación nº 02-19001. Este certificado es válido para el producto.

AENOR ATTESTACIÓN S.L. - Avda. E. 2024, Madrid, España - Tel: +34 91 531 50 00, www.aenor.com



Pol. Ind. Jundiz - Paduleta Nº 2
01015 Vitoria-Gasteiz • ÁLAVA (Spain)
T +34 945 141 188 **E** nuevaterrain@nuevaterrain.com
www.nuevaterrain.com

