

GRUPOS DE PRUEBA

GRUPO	SUBGRUPO	MATERIAL	PROCESO/DIÁMETROS DE SOLDADURA PERMITIDOS	DESCRIPCIÓN DE PROCESO
I	I-1	PVC-U	WZ	Boquilla de alta velocidad
	I-2	PVC-U	WF	Boquilla redonda
	I-3	PP	WZ	Boquilla de alta velocidad
	I-4.1	PP	HS hasta Ø 225 mm	Soldadura a tope con plato calefactor
	I-4.2	PP	HS Ø 160 - 500 mm	Soldadura a tope con plato calefactor
	I-4.3	PP	HS Ø 315 - 1600 mm	Soldadura a tope con plato calefactor
	I-5	PE-HD	WZ	Boquilla de alta velocidad
	I-6.1	PE-HD	HS hasta Ø 225 mm	Soldadura a tope con plato calefactor
	I-6.2	PE-HD	HS Ø 160 - 500 mm	Soldadura a tope con plato calefactor
	I-6.3	PE-HD	HS Ø 315 - 1600 mm	Soldadura a tope con plato calefactor
	I-7	PVDF	WZ	Boquilla de alta velocidad
	I-8	PVDF	HS hasta Ø 225 mm	Soldadura a tope con plato calefactor
	I-9.1	PE-HD	HM hasta Ø 160 mm	Electrofusión
	I-9.2	PE-HD	HM Ø 110 - 630 mm	Electrofusión
	I-10	PP	HM hasta Ø 125 mm	Electrofusión
	I-11	PB	HM hasta Ø 110 mm	Electrofusión
	I-12.1	PE-HD	Accionamiento manual HD hasta Ø 50 mm	Soldadura por plato calefactor (a caja)
	I-12.2	PE-HD	Diámetro HD. hasta Ø 125 mm	Soldadura por plato calefactor (a caja)
	I-13.1	PP	Accionamiento manual HD hasta Ø 50 mm	Soldadura por plato calefactor (a caja)
	I-13.2	PP	Diámetro HD. hasta Ø 125 mm	Soldadura por plato calefactor (a caja)
	I-14.1	PB	Accionamiento manual HD hasta Ø 50 mm	Soldadura por plato calefactor (a caja)
	I-14.2	PB	Diámetro HD. hasta Ø 125 mm	Soldadura por plato calefactor (a caja)
	I-15.1	PVDF	Accionamiento manual HD hasta Ø 50 mm	Soldadura por plato calefactor (a caja)
	I-15.2	PVDF	Diámetro HD. hasta Ø 125 mm	Soldadura por plato calefactor (a caja)

GRUPO	SUBGRUPO	MATERIAL	PROCESO/DIÁMETROS DE SOLDADURA PERMITIDOS	DESCRIPCIÓN DE PROCESO
II	II-1.1	PE-HD	WE; costura V y HV ≤ 20 mm; costura DV y DHV hasta 40 mm; ángulo de soldadura <20 mm	Soldadura por extrusión
	II-1.2	PE-HD	WE; costura V y HV hasta 30 mm; costura DV y DHV hasta 60 mm; ángulo de soldadura <30 mm	Soldadura por extrusión
	II-2.1	PP-B/R	WE; costura V y HV ≤ 20 mm; costura DV y DHV hasta 40 mm; ángulo de soldadura <20 mm	Soldadura por extrusión
	II-2.2	PP-B/R	WE; costura V y HV hasta 30 mm; costura DV y DHV hasta 60 mm; ángulo de soldadura <30 mm	Soldadura por extrusión
	II-3.1	PP-H	WE; costura V y HV ≤ 15 mm; costura DV y DHV hasta 30 mm; ángulo de soldadura <15 mm	Soldadura por extrusión
	II-3.2	PP-H	WE; costura V y HV hasta 25 mm; costura DV y DHV hasta 50 mm; ángulo de soldadura <25 mm	Soldadura por extrusión
	II-4.1	PE-HD	WE; costura V y HV ≤ 15 mm; costura DV y DHV hasta 340 mm; ángulo de soldadura <15 mm	Soldadura por extrusión discontinua
	II-4.2	PE-HD	WE; costura V y HV hasta 30 mm; costura DV y DHV hasta 60 mm; ángulo de soldadura <30 mm	Soldadura por extrusión discontinua