



Di seguito sono specificate le **DIMENSIONI** e le relative tolleranze dei tubi o profili in silicone compatto realizzati (secondo UNI ISO 3302 e DIN 7715) :

DIAMETRO (classe E2)				
DIMENSIONE NOMINALE		CLASSE E 1	CLASSE E 2	CLASSE E 3
OLTRE	FINO A			
0	1,5	0,15	0,25	0,40
1,5	2,5	0,20	0,35	0,50
2,5	4,0	0,25	0,40	0,70
4,0	6,3	0,35	0,50	0,80
6,3	10,0	0,40	0,70	1,00
10	16	0,50	0,80	1,30
16	25	0,70	1,00	1,60
25	40	0,80	1,30	2,00
40	63	1,00	1,60	2,50
63	100	1,30	2,00	3,20
100	„„„		5%	

LUNGHEZZA (classe L2)				
LUNGHEZZA NOMINALE		CLASSE L 1	CLASSE L 2	CLASSE L 3
OLTRE	FINO A			
0	40	0,7	1,0	1,6
40	63	0,8	1,3	2,0
63	100	1,0	1,6	2,5
100	160	1,3	2,0	3,2
160	250	1,6	2,5	4,0
250	400	2,0	3,2	5,0
400	630	2,5	4,0	6,3
630	1000	3,2	5,0	10,0
1000	1600	4,0	6,3	12,5
1600	2500	5,0	10,0	16,0
2500	4000	6,3	12,5	20,0
4000	„„„	0,16%	0,32%	0,50%

Di seguito sono invece specificate le classi utilizzate per le altre categorie di estrusi liberi realizzate:

CODICE MESCOLA	MATERIALE	DUREZZA (Shore A) PESO SPEC. (g/cm ³)	COLORE	DIAMETRO	LUNGHEZZA
MSE7XXXX	SILICONE ESPANSO	0,4 – 0,7 g/cm ³	Conforme all'ordinato	E3	L3
0203, 0703, 1122, PFT80	EPDM	80 Sh A ± 5	NERO	E1	L2
1220	EPDM	70 Sh A ± 5	NERO	E1	L2

Tabella	Rev. - del	Documento di :	Archivio doc. compilato	Doc. archiviato per:
TAB.1/PR.4	0 - 01.01.2008	Supporto	RGQ	5 anni

 ti.emme.ti	TABELLA DEI TUBI	Visto RT	TAB.1/PR.4
		Rev. 01 Del 01.09.2011	

Di seguito sono indicati i parametri della prova di **RESISTENZA AL VAPORE** per i diversi codici mescola EPDM utilizzati:

CODICE MESCOLA	Pressione di prova	Durata della prova	Max. rigonfiamento % (val. medio)
Per tutti i tipi di mescola tranne quella indicata al rigo successivo	3,5 Bar	10 minuti	< 15 %
1220	3,5 Bar	10 minuti	< 25 %
Nota: Nel corso della prova non devono manifestarsi perforazioni e/o perdite.			
SILICONE	Prova non prevista		

Di seguito sono indicati i parametri della prova di **RIGIDITA' DIELETTRICA** per i diversi codici mescola EPDM utilizzati:

CODICE MESCOLA	Tensione applicata	Corrente di soglia	Durata della prova
1122	2500 V	< 4,5 mA	30 secondi
Altri codici – non previsti	=====	=====	=====
Nota: Nel corso della prova non devono manifestarsi scariche e/o perforazioni.			
SILICONE	Prova non prevista		

Su richiesta del cliente vengono effettuate anche la prova di dispersione e la prova forno ad aria. I parametri di tali prove variano a seconda delle richieste del cliente e sono indicati nella IST. OP 1 "Controllo in accettazione dei tubi in EPDM".

Tabella	Rev. - del	Documento di :	Archivio doc. compilato	Doc. archiviato per:
TAB.1/PR.4	0 - 01.01.2008	Supporto	RGQ	5 anni