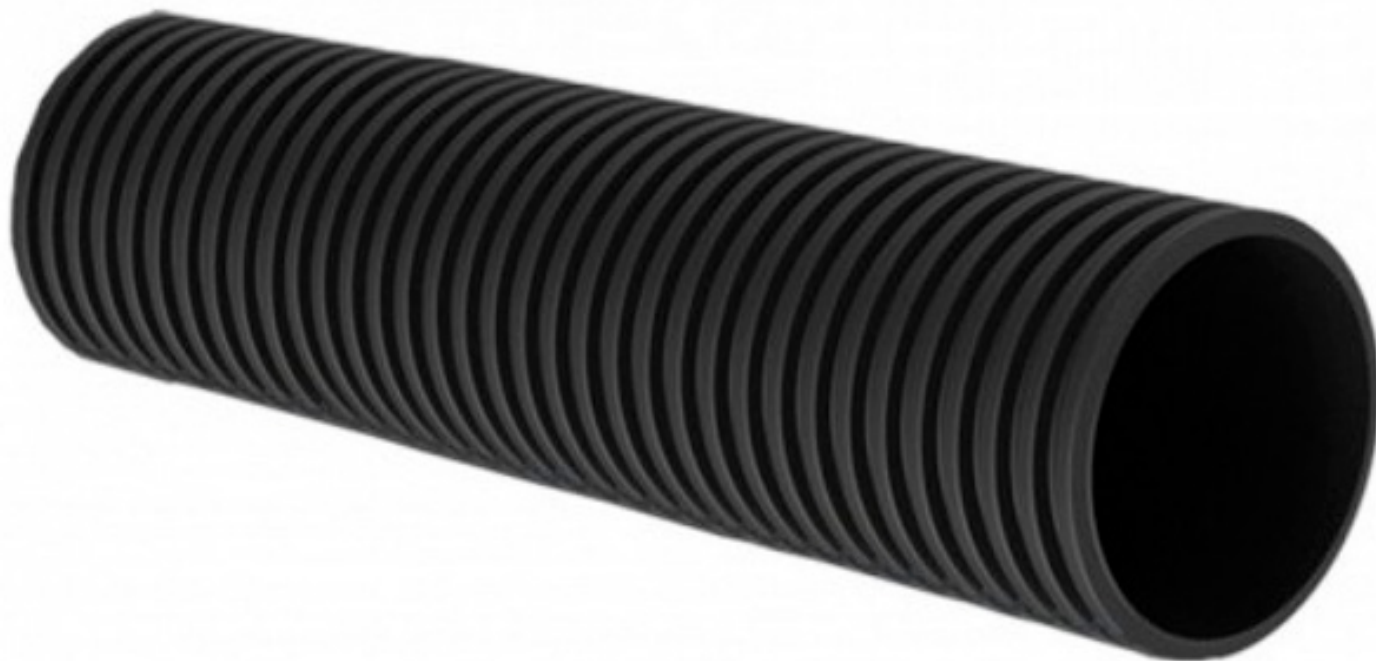
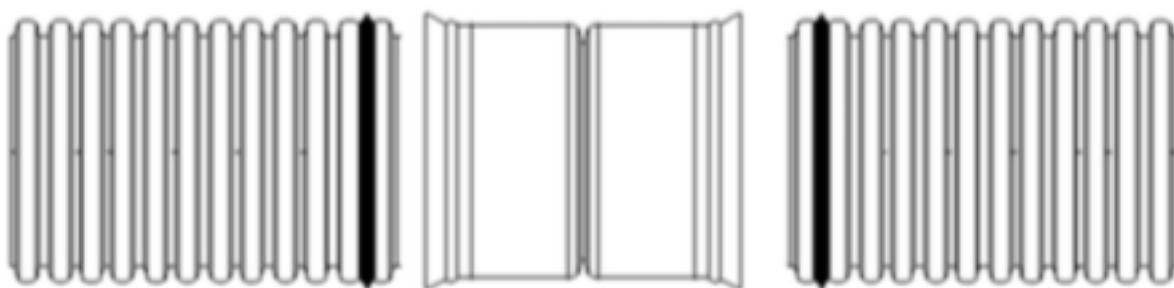


# Conoce nuestra TUBERIA CORRUGADA HDPE 110



Tubería fabricada de resina virgen de Polietileno de Alta Densidad (HDPE) según la norma AASHTO M252 con cumplimiento de la norma UNE-EN 61386-1. El perfil posee un exterior e interior corrugado con gran resistencia estructural, flexibilidad para su transporte en rollos. Utilizadas para conducción y protección de redes eléctricas enterradas en aplicaciones como:

- Redes de baja tensión
- Redes de media tensión
- Fibra óptica
- Empalmes subterráneos
- Parques Fotovoltaicos
- Parques Eólicos



La unión es hermética, evitando el ingreso de polvo y agua al interior de la tubería. El sistema de unión es mecánico, se realiza con una copia snap (campana-campana) más un sello de caucho colocado en cada extremo a unir.

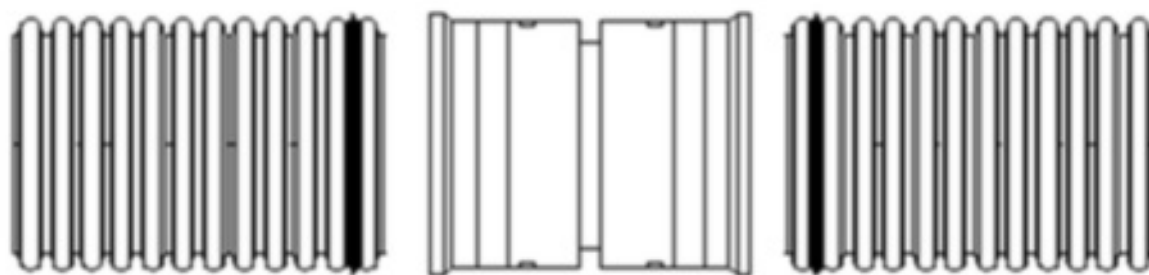
# Conoce nuestro TUBERIA CORRUGADA HDPE 110



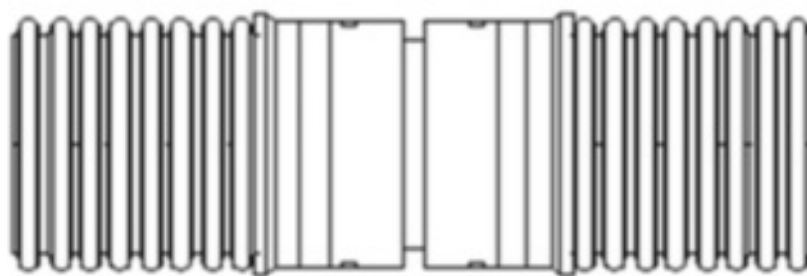
| Propiedad                                     | Norma       | Valor                 |
|-----------------------------------------------|-------------|-----------------------|
| Densidad                                      | ASTM D 792  | > 0,940 gr/cm3        |
| Diametro interno                              | ASTM D 2122 | 94mm                  |
| Diametro externo                              | ASTM D 2122 | 110mm                 |
| Resistencia a la compresión (5% de deflexión) | EN 61386    | 450 N                 |
| Resistencia al impacto                        | ASTM D 2444 | 45 J                  |
| Rígidez anular (5% de deflexión)              | ASTM D 2412 | 50 psi (345 kN/m2)    |
| Temperatura de Fragilidad                     | ASTM D 476  | < -75°C               |
| Temperatura Ablandamiento Vicat               | ASTM 1525A  | ≥137°C                |
| Rigidez dieléctrica                           | VDE 0303-21 | 44 KV/mm              |
| Resistencia al aislamiento                    | DIN IEC 167 | 10 <sup>14</sup> Ω    |
| Resistencia a la radiación UV                 | AASHTO M252 | 2% a 3% negro de humo |

La fabricación es en rollos de 50 metros de largo lo cual facilita el transporte e instalación. Además de minimizar el uso de uniones.

## SISTEMA DE UNION ENTRE ROLLOS



DETALLE 1. UBICACION GASKET EN AMBOS EXTREMOS PREVIO A LA UNION



DETALLE 2. TUBERIAS UNIDAS MEDIANTE COPLA SNAP