

PROFILI STANDARD STANDARD SECTIONS

RAGGIO MINIMO DI CURVATURA
SU ASSE RISCALDATORE (mm.)
MINIMUM BEND RADIUS ON
HEATER AXIS (mm.)

6 x 6,1 ± 0,15 mm

15

L (mm)	W-230V	Codice/Code
350	550	RETUBN6X6350
400	650	RETUBN6X6400
450	750	RETUBN6X6450
500	800	RETUBN6X6500
550	900	RETUBN6X6550
600	1000	RETUBN6X6600
650	1100	RETUBN6X6650
700	1200	RETUBN6X6700
750	1300	RETUBN6X6750
800	1350	RETUBN6X6800
850	1450	RETUBN6X6850
900	1550	RETUBN6X6900
950	1650	RETUBN6X6950
1000	1750	RETUBN6X61000
1050	1850	RETUBN6X61050
1100	1950	RETUBN6X61100
1150	2050	RETUBN6X61150
1200	2100	RETUBN6X61200
1250	2200	RETUBN6X61250
1300	2300	RETUBN6X61300
1350	2400	RETUBN6X61350
1400	2500	RETUBN6X61400
1450	2600	RETUBN6X61450
1500	2700	RETUBN6X61500
1550	2800	RETUBN6X61550

SPECIFICHE COSTRUTTIVE E TOLLERANZE:

Potenza	+5% -10%
Resistenza	-5% +10%
Rigidità dielettrica (tensione applicata)	1500 V
Isolamento (a freddo 1000 Vcc)	> 10 MO
Dispersione (Corrente di fuga a freddo)	< 0,1 mA
Massima temperatura di esercizio ammessa sulla guaina	750°C

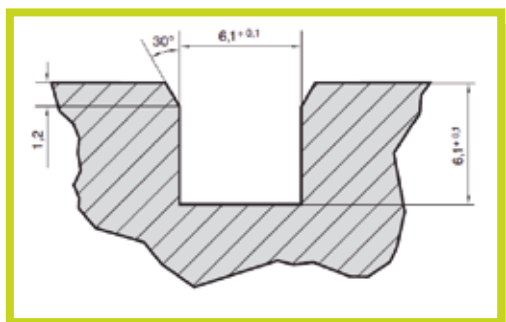
CONSTRUCTIVE SPECIFICATIONS AND TOLERANCES:

Wattage	+5% -10%
Resistance	-5% +10%
Dielectric strength (voltage applied)	1500 V
Isulation (cold 1000 Vdc)	> 10 MO
Leakage current (cold)	< 0,1 mA
Maximum working temperature allowed on sheath	750°C

La soluzione tecnologicamente più avanzata per il riscaldamento dei manifold d'iniezione.

La sezione quadrata della parte riscaldante consente un'eccezionale scambio termico, unitamente ad un'estrema facilità d'installazione con l'esecuzione di una cava sezione quadra dove alloggiare il riscaldatore e pressarlo, senza riportare sistemi di fissaggio per mantenerlo in posizione.

The most progressive solution for the heating of injection manifold. The square section of the heated part renders possible an exceeding heat exchange, at one time with extreme easiness of the installation with execution of a groove square section where the heater is placed and it is pressed without fixing systems for holding it in position.



Proposta per esecuzione cava
Purpose of the groove execution