



EIOFIT



**Raccords en
Polyethylene pour
Transport de
Eau et Gaz sous Pression**

L'ENTREPRISE

Le 1er Octobre 2015, **NUPI Industrie Italiana S.p.A.** a remplacé **NUPIGECO S.p.A.** Avec le changement du nom, la société porte avec elle une réalité toute italienne qui exporte ses produits dans le monde.



NUPIGECO S.p.A. était née le 1er Octobre 2008 par l'union de **NUPI S.p.A.** et **GECO System S.p.A.**, les deux fondées il y a plus de 40 ans pour former une seule grande réalité: les deux sociétés, avec leur expérience et croissance constante, avait créé une entreprise flexible, à l'avant-garde, prête à se mettre en jeu pour répondre aux besoins du

marché dans le respect de l'environnement.

Aujourd'hui **NUPI Industrie Italiana S.p.A.** développe et produit des systèmes de tuyaux et raccords pour l'industrie sanitaire, le chauffage, les aqueducs, le gaz et l'irrigation. La Division Industrielle NUPI (NUPI ID), créée en 1995, est responsable de la production de tuyaux spécifiquement dédiés aux marchés du pétrole, des produits chimiques et pétrochimiques.

NUPI Industrie Italiana S.p.A. offre une gamme complète de tuyaux et raccords produits avec les matériaux thermoplastiques

les plus modernes et connus avec les marques **NIRON, MULTINUPI, MULTIGECO, ELOFIT, ELOTHERM, ELOPRESS, POLYSYSTEM, POLIETILENETUBI, SMARTFLEX, OILTECH, SMARTLPG, ELAMID, ELOSMART, SMARTCONDUIT, ECOWAVE, RACCORDI PVC** et la gamme **ELOSFERA** dédiée à l'utilisation des énergies

"Les sommets qu'on atteint dépendent de la profondeur des racines"



alternatives: **NRGEO** et **ELOWEB**. Il s'agit véritablement de "solutions" techniques aptes à résoudre chaque problème d'installation en réduisant les coûts, en évitant les gaspillages et en augmentant la productivité. Grâce à leur qualité ces produits ont passé toutes sortes de test et ils ont obtenu nombreuses certifications internationales de qualité.

Produire mieux et plus rapidement est l'objectif que **NUPI Industrie Italiana S.p.A.** a établi depuis sa fondation. Pour cette raison, la société fait des investissements constants dans la recherche et le développement, aussi que dans la modernisation des systèmes de production, supervisés par un système de contrôle sophistiqué qui garantit l'haute qualité des produits. Sont ces bases solides qui sous-tendent le leadership de l'entreprise dans un marché à haute technologie très compétitif tel que l'industrie de transformation des matières plastiques.

LE PRODUIT

ELOFIT est un système complet de raccords électrosoudables et pièces spéciales en Polyéthylène Haute Densité PN10, PN16, PN20 et PN25 pour la réalisation d'installations destinées à transporter de l'eau ou du gaz sous pression.

ELOFIT est un produit conforme aux normes suivantes:

UNI EN ISO 15494

Polyéthylène (PE100) - Systèmes de tuyauterie en matière plastique pour les applications industrielles.

UNI EN 1555-3

Polyéthylène (PE100) - Systèmes de tuyauterie en matière plastique pour la distribution de gaz combustibles.

Partie 3: Raccords

UNI EN 12201-3

Systèmes de tuyauterie en matière plastique pour la distribution de l'eau. Polyéthylène (PE100) Partie 3: Raccords

Certifié par:



Il répond également aux exigences prescrites par la norme UNI 9736 sur le test de traction des joints en métal et plastique.

■ **ELOFIT EST RÉALISÉ en matériau non toxique conformément aux dispositions du Décret Ministériel n° 174 du 6 Avril 2004.**

■ LES PROPRIÉTÉS DU MATERIAU

Les raccords ELOFIT sont obtenus par moulage par injection de Polyéthylène Haute Densité et possèdent donc d'excellentes propriétés dans les domaines suivants:

- **RESISTANCE À LA CORROSION** même dans des milieux agressifs, le PE peut être enterré sans aucun revêtement de protection.
- **RESISTANCE AUX COURANTS VAGABONDS** car le PE est un très mauvais conducteur électrique.
- **RESISTANCE AUX CHOCS** même à basse température (-20°C).
- **RESISTANCE AUX AGENTS CHIMIQUES** car le PE résiste à la majeure partie des substances chimiques.
- **RESISTANCE À L'ABRASION** car le PE permet des vitesses élevées de passage de l'eau sans aucun problème d'érosion.
- **RESISTANCE AUX MICRO-ORGANISMES ET NON TOXICITÉ**
- **FIABILITÉ DANS LE TEMPS SUPERIEURE À 50 ANS**



LA QUALITÉ

La qualité des raccords ELOFIT est garantie par les plus prestigieux certificats internationaux:



LES DOMAINES D'APPLICATION

La gamme ELOFIT est parfaitement appropriée pour le transport et la distribution de:

- **EAU POTABLE ET LIQUIDES À USAGE ALIMENTAIRE**
- **GAZ COMBUSTIBLES (GAZ NATUREL, GAZ FABRIQUÉ, GPL)**
- **LIQUIDES INDUSTRIELS ET SUBSTANCES CHIMIQUES COMPATIBLES**

Le système peut être utilisé aussi pour les installations suivantes:

- **SYSTÈMES D'ÉPURATION**
- **SYSTÈMES D'IRRIGATION**
- **CANALISATIONS POUR INSTALLATIONS CHIMIQUES**
- **ÉGOUTS SOUS PRESSION À USAGE INDUSTRIEL OU CIVIL**
- **RÉSEAUX DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES**
- **REMISE EN ÉTAT DES ANCIENS RÉSEAUX (RELINING)**



L'ELECTROFUSION

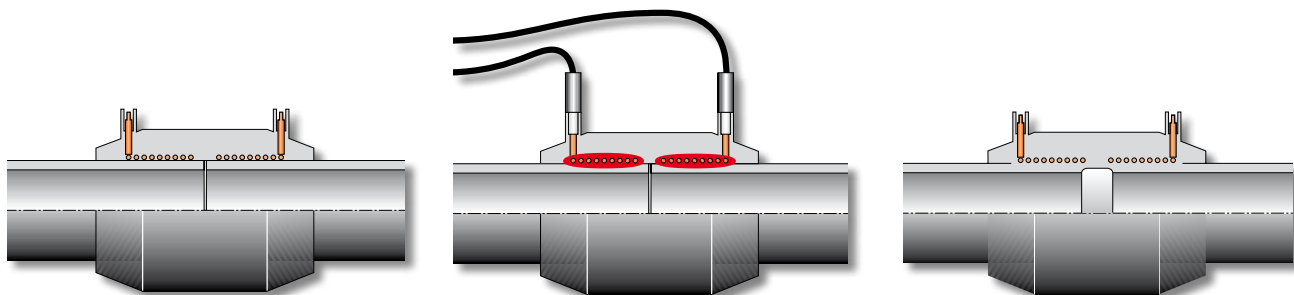
Le système ELOFIT utilise la méthode d'union par électrofusion

A l'intérieur des raccords sont incorporées des résistances électriques, qui se terminent par des connecteurs externes. En connectant la machine à souder, capable d'appliquer une tension déterminée dans un temps fixé, il y a le passage du courant électrique dans les résistances qui génère la chaleur nécessaire à la fusion du polyéthylène. L'éner-

gie est transmise de manière directe uniquement aux surfaces de contact entre le raccord et le tuyau, en déterminant la fusion thermique.

Une fois le refroidissement est terminé, on obtient un assemblage homogène, robuste et fiable.

La caractéristique principale des raccords ELOFIT est la haute qualité et la fiabilité de la soudure.



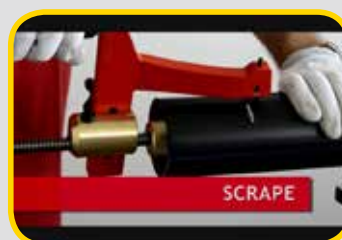
L'INSTALLATION

Pour effectuer une soudure parfaite, il faut impérativement utiliser les machines à souder ELOFIT et suivre les instructions suivantes.



1 Couper les tuyaux perpendiculairement à leur axe à l'aide du coupe-tube approprié.

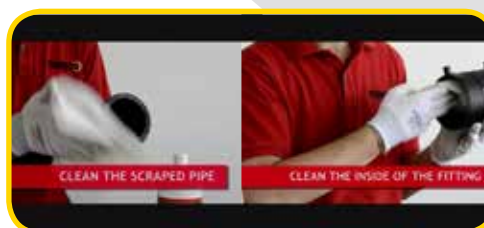
2 Gratter de manière uniforme la surface du tuyau à l'aide du gratteur approprié afin d'éliminer entièrement la couche superficielle oxydée.



3 Tracer la longueur de soudure sur le tuyau à l'aide d'un crayon approprié.



4 Dégraisser l'extrémité des tuyaux et l'intérieur des raccords à l'aide d'un chiffon propre imbibé de détergent liquide.



5 Bloquer les tuyaux en utilisant l'aligneur après avoir inséré le raccord.



6 Brancher les câbles de la machine à souder dans les cosses du raccord et effectuer l'opération de soudage en suivant les instructions qui apparaissent sur l'écran de la machine à souder.



LA GAMME

RACCORDS ELECTROSOUDABLES

MANCHON ELECTROSOUDABLE

CODE	Ø
EME PN16	DE 20 À 800
DME PN10	DE 110 À 900
GME PN25	DE 63 À 450
EMEL (LONG)	DE 32 À 63
FME (MIDANGE)	DE 110 À 900

BOUCHON FIN DE LIGNE ELECTROSOUDABLE

CODE	Ø
ECALE	DE 20 À 315

REDUCTION ELECTROSOUDABLE

CODE	Ø
ERDE	DE 25-20 À 315-280

COUDE ELECTROSOUDABLE

CODE	Ø
ECEM30 (30°)	DE 90 À 160
ECEM (45°)	DE 32 À 315
EGEM (90°)	DE 20 À 315
EGEMS (AVEC SUPPORT)	DE 90 À 125

TÉ ELECTROSOUDABLE AVEC DERIVATION LISSE

CODE	Ø
ETCE	DE 20 À 315
ETER (REDUIT)	DE 32-20 À 160-125

COLLIER DE PRISE

CODE	Ø
EPRES	DE 40-20 À 315-63
DISPONIBLE AUSSI:	
EPRESZ (SANS FUITRE)	DE 63-32 À 315-63
EPREV (AVEC VANNE INCORPORÉE)	DE 63-63 À 315-63
Série "FLOW STOP" avec GAS STOP incorporé	
EPRESR (35mbar - 5 bar)	DE 40-20 À 315-63
EPRESB (100mbar+5 bar)	DE 40-20 À 315-63
EPRESG (1+5 bar)	DE 40-20 À 315-32

PIECE EN T À COLLIER

CODE	Ø
ECOL	DE 40-20 À 315-125
ECOLTL (Type "TOP LOAD")	DE 160-160 À 900-160

COLLIER DE TRANSITION PE/LAITON FILETÉ FEMELLE

CODE	Ø
ECOLF	DE 75X2" À 315X2"

COLLIER DE DÉRIVATION POUR L'INTRODUCTION DE BALLONS OBTURATEURS FILETÉ FEMELLE

CODE	Ø
EPALG	DE 90 À 315

COLLIER DE DÉRIVATION POUR RÉPARATION

CODE	Ø
ERIP	DE 75 À 1000

COLLIER COMPTEUR

CODE	Ø
ECOLC	DE 63X1/2" - 63X3/4" - 63X1"

VANNES

VANNE EN PE À ENTERRER POUR EAU ET GAZ CODE STL100

CODE	Ø
ESTL	DE 20 À 40

VANNE EN PE À ENTERRER

CODE	Ø
EVS	DE 50 À 400

RACCORDS À COLLET

COUDE 90° ET 45° COLLET LONG ET COURT (*)

CARACTÉRISTIQUES	Ø
SDR17 PN10	DE 63 À 500
SDR11 PN16	DE 25 À 500
SDR9 PN20	DE 63 À 315
SDR7,4 PN25	DE 63 À 315

TE 90° COLLET LONG ET COURT (*)

CARACTÉRISTIQUES	Ø
SDR17 PN10	DE 63 À 500
SDR11 PN16	DE 25 À 500
SDR9 PN20	DE 63 À 450
SDR7,4 PN25	DE 63 À 450
TÉS DE REDUCTION SDR17 PN10	DE 90-63 À 710-160
TÉS DE REDUCTION SDR11 PN16	DE 63-32 À 630-315
TÉS DE REDUCTION SDR9 PN20	DE 280-63 À 500-355
TÉS DE REDUCTION SDR7,4 PN25	DE 280-63 À 450-355

CALOTTE COLLET LONG

CARACTÉRISTIQUES	Ø
SDR17 PN10	DE 63 À 630
SDR11 PN16	DE 20 À 630
SDR9 PN20	DE 63 À 500
SDR7,4 PN25	DE 63 À 450

REDUCTION À COLLET (*)

CARACTÉRISTIQUES	Ø
SDR17 PN10 (LONG)	DE 75-63 À 400-355
SDR11 PN16 (LONG)	DE 32-25 À 400-355
SDR9 PN20 (LONG)	DE 63-32 À 400-355
SDR7,4 PN25 (LONG)	DE 63-32 À 400-355
SDR17 PN10 (COURT)	DE 200-160 À 630-560
SDR11 PN16 (COURT)	DE 200-160 À 630-560
SDR9 PN20 (COURT)	DE 200-160 À 500-450
SDR7,4 PN25 (COURT)	DE 200-160 À 450-400

EMBOUT À COLLET (*)

CARACTÉRISTIQUES	Ø
SDR17 PN10 (LONG)	DE 63 À 630
SDR11 PN16 (LONG)	DE 25 À 630
SDR9 PN20 (LONG)	DE 63 À 500
SDR7,4 PN25 (LONG)	DE 63 À 450
SDR17 PN10 (COURT)	DE 110 À 1000
SDR11 PN16 (COURT)	DE 110 À 800
SDR9 PN20 (COURT)	DE 110 À 500
SDR7,4 PN25 (COURT)	DE 110 À 450

BRIDES ET JOINTS

CARACTÉRISTIQUES	Ø
ALUMINIUM, EN FONTE RECOUVERTE DE POLYPROPYLENE, PEINTE A L'EPOXY NOIRE	
POUR PN10 ET PN16	DE 25 À 630
JOINTS	DE 25 À 630
JOINTS RENFORCÉS	DE 50 À 500

RACCORDS À SECTEURS

CARACTÉRISTIQUES	Ø
PE80 PN3,2 - PE100 PN6,3 PN10 PN16	
COURBE 30°	DE 140 À 630
COURBE 45°	DE 140 À 630
COURBE 60°	DE 140 À 630
COURBE 90°	DE 140 À 630
TÉ 90°	DE 140 À 630

COURBES SANS SOUDURE

CARACTÉRISTIQUES	Ø
90°, 60°, 45°, 30° 22°, 11°	
SDR17 PN10 S8	DE 110 À 630
SDR11 PN16 S5	DE 110 À 630

(*) OBTENUS PAR PRESSAGE OU USINAGE

LA GAMME

RACCORDS DE TRANSITION

RACCORD DE TRANSITION PE/ACIER GALVANISÉ, FILETÉ

CODE	Ø
ERPEAF	DE 25X3/4" À 110X4"
GRPEAF	DE 32 À 125

RACCORD DE TRANSITION LONG PE/ACIER GALVANISÉ, FILETÉ

CODE	Ø
ERPEALL	DE 25X3/4" À 63X2"

RACCORD DE TRANSITION LISSE PE/ACIER GALVANISÉ

CODE	Ø
ERPEAL	DE 75X65 À 315X300

RACCORD DE TRANSITION PE/ACIER, FILETÉ, REVÊTU AVEC PROTECTION ANTI-CORROSION

CODE	Ø
ERPEARC	DE 25X3/4" À 110X4"
GALVANISÉ À L'INTÉRIEUR	
ERPEARCZ	DE 25X3/4" À 110X4"

COUDE DE TRANSITION PE/ACIER, FILETÉ

CODE	Ø
ERTCF	DE 25X3/4" À 90X3"
GALVANISÉ À L'INTÉRIEUR	
ERTCFZ	DE 25X3/4" À 90X3"

RACCORD DE TRANSITION LISSE PE/ACIER

CODE	Ø
S5ERPEAL MOP5 S5	DE 20X18 À 315X300
S8ERPEAL MOP3 S8	DE 20X18 À 315X300

TÉ DE TRANSITION PE/ACIER NOIR, À SOUDER

CODE	Ø
ERTT	DE 32X25 À 90X80

RACCORD DE TRANSITION PE/ACIER FILETÉ COURT

CODE	Ø
ERMA (ACIER GALVANISÉ MÂLE)	DE 20X1/2" À 125X4"
ERFA (ACIER GALVANISÉ FEMELLE)	DE 20X1/2" À 125X4"
ERFMSS (ACIER INOX MÂLE)	DE 50X1 1/2" À 110X4"
ERFFSS (ACIER INOX FEMELLE)	DE 50X1 1/2" À 110X4"

RACCORD DE TRANSITION PE/INOX, FILETÉ COURT

CODE	Ø
ERFM (MÂLE)	DE 20X1/2" À 125X4"
ERFF (FEMELLE)	DE 20X1/2" À 125X4"

RACCORD DE TRANSITION PE/LAITON, AVEC ÉCROU LIBRE

CODE	Ø
EBD	DE 20X1/2" À 63X2"

RACCORD DE TRANSITION PE/FONTE, TROIS PIÈCES

CODE	Ø
ERPAG	DE 25X3/4" À 125X4"

EMBOUT DE TRANSITION PE/CUIVRE

CODE	Ø
EA (PAR COMPRESSION RADIALE)	DE 25X18 À 32X28

RACCORD DE TRANSITION PE/CUIVRE

CODE	Ø
PAR COMPRESSION RADIALE OU ÉLECTROFUSION	
EAR	DE 20X18 À 32X28

COUDE DE TRANSITION PE/CUIVRE

CODE	Ø
PAR COMPRESSION RADIALE OU ÉLECTROFUSION COUDÉ	
EARC	DE 25X18 À 32X28

MACHINES À SOUDER ET EQUIPEMENT

MACHINE À SOUDER AUTOMATIQUE MULTIFONCTION

CODE	Ø
E8500 MANUELLE	DE 20 À 315
E8500L MANUELLE/LÉGÈRE	DE 20 À 160
E9001 AUTOMATIQUE	DE 20 À 630
E9001L AUTOMATIQUE/LÉGÈRE	DE 20 À 160
E9001LP	DE 20 À 160
AUTOMATIQUE EN BOÎTE PELICAN	

DISPOSITIF POUR LES TESTS DE PRESSION

CODE	Ø
SENS	DE 1 MBAR À 50 BAR

MACHINE À SOUDER BOUT À BOUT

CODE	Ø
S10160	DE 40 À 160
S10250	DE 63 À 250
S10315	DE 90 À 315

DISPOSITIF D'ALIGNEMENT

CODE	Ø
ALL063/4 (AVEC COURROIES)	DE 20 À 63
ALL225/4 (AVEC COURROIES)	DE 50 À 225
ALL315/4 (AVEC COURROIES)	DE 225 À 400
AU02063 (AVEC MÂCHOIRES)	DE 20 À 63
AU063160 (AVEC MÂCHOIRES)	DE 63 À 160

TRÉPIED

CODE	Ø
TR250	DE 90 À 250

RACLOIRS

CODE	Ø
RAT	DE 75 À 180
RATOR	DE 25 À 200

COUPE-TUBES À GUILLOTINE

CODE	Ø
TA	DE 125 À 315

ÉCRASE-TUBES

CODE	Ø
SCH	DE 20 À 200

PERCEUSE DE TUBES POUR RESEAUX SOUS PRESSION

CODE	Ø
00FP	DE 90 À 1000



**Siège Social et Centre
Opérationnel**

via Stefano Ferrario 8
21052 Busto Arsizio (VA) IT
tél. +39 0331 344211
fax +39 0331 351860
info@nupinet.com
www.nupiindustriaitaliane.com

Centre Opérationnel

via dell'Artigianato 13
40023 Castel Guelfo (BO) IT
tél. +39 0542 624911
fax +39 0542 670851
info@nupinet.com
www.nupiindustriaitaliane.com

Centre Opérationnel

via Colombarotto 58
40026 Imola (BO) IT
tél. +39 0542 624911
fax +39 0542 670851
info@nupinet.com
www.nupiindustriaitaliane.com



www.nupiindustriaitaliane.com

