



Quality Guaranteed

Quality  
with  
commitment



# PLASCO PPRC PIPES & FITTINGS

PIPES: DIN 8077-8078, PN-20  
FITTINGS: DIN 16962, PN-25  
Size Range: 25mm to 110mm



Customer Care Center | info@plascopipes.com  
0533-589620-21 | www.plascopipes.com



## ABOUT US

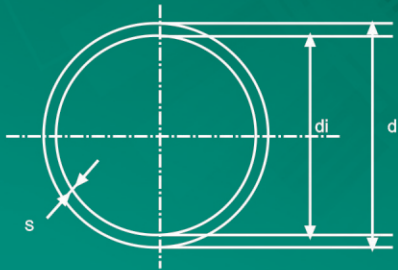
PLASCO PIPES is one of leading manufacturer of uPVC, PPRC, SWV, ELECTRIC CONDUIT, HDPE, MDPE Pipes and Fitting in Pakistan. We are acknowledged as one of Quality Manufacturer by all our valued clients. Our Pipes conform to BSS, PS, and ASTM & DIN Standards. The Company has been certified to ISO 9001:2015, 14001:2015 & ISO 45001:2018. As a mark of appreciation of quality manufacturing practices we are approved by leading specifying Agencies in Pakistan like PSQCA, HUD & PHED, C&W, Building dept and MES etc.

## STANDARD SPECIFICATIONS OF PPRC PIPE & FITTINGS

PLASCO PPRC Pipes are made of best quality virgin POLYPROPYLENE RANDOM CO-POLYMER (PPRC) Polymers. PLASCO PPRC Pipes are ideal and problem free solution for all plumbing piping system. It is specially recommended for HOT, COLD and even Chilled watering in no. of applications. PLASCO PIPE - PPR system conforms to the following National & International standards.

**PIPES:** DIN 8077-8078, PN-20

**FITTINGS:** DIN 16962, PN-25



پلاسکو پی پی آر پیپس اینڈ فٹنگز درج ذیل قطر میں دستیاب ہے۔  
(صرف پائپ کے اندرونی قطر اور دیوار کی موٹائی سے متعلق)

## APPLICATIONS

- Transmit of Highly Corrosive Chemicals in various Industries.
- Drinking Water supply in Industries.
- R.O. Plants for water purification.
- Air Compressor lines in various Industries.
- Boilers and radiator connections and network.
- Water transport from pumps to upper tanks to distribution points.
- Distribution inside flats, apartment, housing etc.
- Underfloor network distribution and underfloor heating networks.
- Chilled for central air conditioning.
- Hot and cold water installations in:
- Swimming pools
- Chilled water for central air conditioning

## PRODUCT RANGE

PLASCO Pipes and fittings are available in the following diameter:  
(Wall thickness and internal diameter pertains to pipes only)

Outer Diameter	Wall Thickness	Internal Diameter
d mm	s mm	di mm
20	3.4	13.2
25	4.2	16.6
32	5.4	21.2
40	6.7	26.6
50	8.4	33.2
63	10.5	42.0
75	12.5	50.0
90	15.0	60.0
110	18.4	73.2
160	26.6	106.8



Outer Diameter	Welding Depth	Heating Time	Welding Time	Cooling Time
mm	mm	sec	sec	min
20	14.0	5	4	2
25	15.0	7	4	2
32	16.5	8	6	4
40	18.5	12	6	4
50	20.0	18	6	4
63	24.0	24	8	6
75	26.0	30	8	6
90	29.0	40	8	6
110	32.5	50	10	8

### Fusion Data for PPRC

## WELDING TIPS

- Always ensure that the welding machine corresponds to the required jointing size.
- Required operating temperature of the welding machine is approximately 260°C.
- Cut the pipe at right angles by using a cutter.
- Always clean the pipe from burrs, cuttings and chips.
- Remember to mark the welding depths at the end of the pipe before heating.
- Push the end of the pipe into the welding machine up to the marked welding depth and push the fitting into the welding machine simultaneously.
- Quickly remove the pipe and fitting from the welding machine on completion of the recommended heating time.
- Continue to press the pipe into the fitting until the welding depth mark is covered with the bead of material from the fittings.
- Allow the joint to cool down as per specified cooling time before starting installation.

• ہمیشہ اس بات کا یقین کر لیں کہ ویلڈنگ مشین jointing سائز کے مساوی ہے۔

• ویلڈنگ آپریٹنگ مشین کا ضرورت کے مطابق درجہ حرارت تقریباً 260°C رکھیں۔

• کٹز کا استعمال کرتے ہوئے صحیح زاویہ پر پائپ کو کاٹیں۔

• ہمیشہ برس، شاخوں اور چپس کی طرف سے پائپ صاف کریں۔

• یاد رکھیں گرم کرنے سے پہلے پائپ کے آخر میں ویلڈنگ گہرائی کو نشان لگائیں۔

• پائپ کو ویلڈنگ مشین میں اوپر دینے کے لیے ویلڈنگ نشان تک دبائیں اور فٹنگ کو ویلڈنگ مشین میں بیک وقت اچھی طرح دبائیں۔

• جلدی سے تجویز کردہ حرارتی وقت کی تکمیل پر ویلڈنگ مشین سے پائپ اور فٹنگ کو ہٹادیں۔

• پائپ کو فٹنگ کی طرف سے دبانا شروع کریں جب تک ویلڈنگ گہرائی کا نشان فٹنگ کی طرف سے دانے کے مواد کے ساتھ نکل جائے۔

• تنصیب شروع کرنے سے پہلے جوڑ کو مخصوص کردہ وقت کے مطابق ٹھنڈا ہونے دیں۔



### STEP-1

Cut the pipe with specified cutter. Keep in mind to clean pipe and fitting before fusion.

پائپ کو مخصوص کٹر کے ساتھ سائز کے مطابق کاٹیں۔ اور یاد رہے کہ پائپ اور فٹنگ کو جوڑنے سے پہلے اچھی طرح صاف کرنا ضروری ہے۔



### STEP-2

Push the pipe and the fitting into/on a welding tool and melt them for few seconds. The exact time of warming depends on the diameter. (Fusion Time Table)

پائپ اور فٹنگ کو ویلڈنگ آلے میں دبا کر چند سیکنڈ تک پگھلائیں۔ پگھلانے کا صحیح وقت قطر پر منحصر ہے۔



### STEP-3

Take the part off the tool and insert the pipe carefully straight into the fitting.

آلے سے نکالنے کے بعد پائپ کو احتیاطاً کے ساتھ فٹنگ میں داخل کریں۔ یکجا ہو کر جوڑ لگ جائے گا۔





*Quality Guaranteed*



## PLASCO Pipes Industries (Pvt) Ltd.

### HEAD OFFICE:

G.T. Road, Bypass, Mohla, Gujrat-50700, Pakistan  
Tel: 92-533-589620-21, Fax: 92-533-589585  
info@plascopipes.com, plascopvc@yahoo.com

