



VASEN



POLIPROPILENO TUBERÍAS Y ACCESORIOS

Tarifa **2021/10**



CONTENIDO

 CARACTERÍSTICAS	2
 VENTAJAS	3
 CAMPOS DE APLICACIÓN	3
 MÉTODOS DE CONEXIÓN	4
 TARIFA	6
 CERTIFICADOS	28
 CONDICIONES GENERALES DE VENTA	29

CARACTERÍSTICAS

PP-R es la abreviación de polipropileno random, también conocido como polipropileno tipo 3.

En 1957 se realizó una primera producción industrial de polipropileno. Debido a su excelente resistencia al calor, a la presión y a la corrosión se convirtió en el material preferido por los usuarios. Al final de los años 70, el polipropileno se consideraba el material de las tuberías de abastecimiento de agua fría y caliente del futuro. Esta fue la primera generación de polipropileno, la cual se denominó PP-H, abreviatura de homo-polipropileno. No obstante, aunque tenía una excelente resistencia al calor (< 110 °C) y a la presión (MRS = 10 MPa), su pobre resistencia al impacto a temperaturas bajas no lo hizo apropiado para la construcción de tuberías de abastecimiento de agua fría y caliente.

Por este motivo, se intentó mejorar la resistencia al impacto a baja temperatura mediante la modificación del PP-H, dando origen a la segunda generación de polipropileno, que se obtuvo añadiendo una cierta cantidad de monómero de vinilo durante el proceso de polimerización del polipropileno. Se denominó PP-B o PP-H, que es la abreviatura de bloque polipropileno copolimerizado. Aunque el PP-B significó un gran avance en la resistencia al impacto a baja temperatura, por el contrario se redujo su resistencia al calor. El PP-B solo podía usarse en tuberías para agua fría o en tuberías para agua caliente en condiciones de baja presión.

A finales de los años 80, una petroquímica europea rompió el proceso tradicional (fase líquida) de polimerización del polipropileno y adoptó la avanzada tecnología de polimerización (fase gas), la cual sintetizó copolímero random de propileno y ethylene. El copolímero fue llamado polipropileno random (PP-R), con un contenido de etileno menor del 5 %, el cual es distribuido aleatoriamente en la cadena molecular del polipropileno. Este PP-R, que se crea mediante el nuevo proceso de polimerización que aprovecha la resistencia al calor del PP-H y las propiedades de impacto a baja temperatura del PP-B, es el adecuado para la fabricación de los sistemas de tuberías para abastecimiento de agua fría y caliente dentro de edificios.

VENTAJAS

- **Peso ligero.** La densidad de la tubería es de solo 0,89-0,91 g/cm³ (solo 1/9 de la tubería de acero y 1/10 de la tubería de cobre). Esto hace más práctico el manejo y la instalación.
- **Buena resistencia al calor y la presión.** El punto de reblandecimiento Vicat alcanza los 131,3 °C. Su temperatura de funcionamiento a corto plazo puede ser de hasta 95 °C. Y por debajo de la temperatura de 80 °C todavía puede soportar cierta presión a largo plazo. Esta es la mejor elección para tuberías de abastecimiento de agua fría y caliente en edificios.
- **Larga vida útil.** Cuando la temperatura de trabajo es de 70 °C y la presión de trabajo de 10 kg/cm², su vida útil puede llegar alrededor de los 50 años.
- **Buena resistencia a la corrosión.** Las tuberías de PP-R tienen una excelente resistencia a la corrosión contra la mayoría de los iones y sustancias químicas inorgánicas en edificios. Es, por tanto, anticorrosivo y no se oxida a largo plazo.
- **Conexión fiable y cómoda.** El PP-R tiene un excelente rendimiento de soldadura de fusión. Las tuberías y los accesorios están hechos del mismo material, lo que les permite unirse mediante soldadura por fusión. Comparado con la tubería simple, la resistencia a la tracción, a la flexión y al impacto en uniones es mucho más alta, de manera que se previene el peligro de fugas. Además, este tipo de conexión hace que la instalación sea más sencilla y fiable.
- **No tóxico e inocuo.** El PP-R pertenece a los termoplásticos poliolefinas, y sus moléculas están solo compuestas de carbono e hidrógeno.
- **Buena propiedad de aislamiento térmico y acústico.** El coeficiente de conductividad del PP-R es de 0,23 w/m °C, solo 1/200 del del acero (43-52 w/m °C). No hay necesidad de usar materiales aislantes cuando se usa en sistemas de agua caliente, lo que supone un ahorro en materiales y energía. Y su reducido ruido cuando se suministra agua por el sistema de tuberías supone un mejor descanso a la hora de dormir.
- **Mayor capacidad de pase de agua.** La superficie interior lisa de las tuberías y los accesorios de PP-R tiene una menor fricción, lo que asegura un elevado caudal.
- **Material de construcción respetuoso con el medioambiente.** Durante la producción, instalación y aplicación, la contaminación que se produce es mínima. Asimismo, los materiales son reciclables, lo que implica el mínimo consumo de recursos.

CAMPOS DE APLICACIÓN

- **Redes de tuberías de agua potable** para abastecimiento de agua fría y caliente en edificios civiles (residencias, hospitales, hoteles, oficinas, escuelas...) o industriales.
- **Redes de tuberías industriales para productos alimenticios, químicos e industria eléctrica.** Por ejemplo, para el transporte de fluidos corrosivos (ácido o agua alcalina y agua ionizada, etc.).
- **Redes de tuberías para agua purificada y agua mineral.**
- **Redes de tuberías para equipos de aire acondicionado.**
- **Redes de tuberías para sistemas de calefacción.**
- **Redes de tuberías para sistemas de aprovechamiento de aguas pluviales.**
- **Redes de tuberías para instalaciones de piscinas.**
- **Redes de tuberías para la agricultura y la horticultura.**
- **Redes de tuberías para instalaciones de energía solar.**

MÉTODOS DE CONEXIÓN

1. TERMOFUSIÓN CON UN DISPOSITIVO DE SOLDADURA DE MANO



- **Cortar la tubería.**
Cortar la tubería en ángulo recto al eje de la tubería. Después de cortar, hacer que la superficie quede libre de rebabas y residuos de corte. El extremo de la tubería que se conecta con el accesorio debería estar limpio, seco y libre de aceite.



- **Marcaje de la profundidad de soldadura.**
Usar un medidor especial y un lápiz para medir el extremo del tubo, y marcar la profundidad de soldadura.



- **Calentamiento de la tubería y el accesorio.**
Cuando la temperatura de la herramienta de soldadura llega a los 260 °C (luz verde intermitente), insertar el tubo y el accesorio en la herramienta de soldadura al mismo tiempo. El tiempo de calentamiento se indica en la tabla posterior.



- **Alineación y soldadura.**
Después del tiempo de calentamiento necesario, quitar rápidamente el tubo y el accesorio de la herramienta de soldadura. Inmediatamente después, juntar sin girar hasta que la profundidad

de soldadura marcada esté cubierta. Mantener la tubería y el accesorio fuertemente hasta alcanzar el tiempo de soldadura requerido. No empujar el tubo demasiado lejos o demasiado cerca, ya que esto reduciría el agujero, incluso cerraría el tubo, o podría hacer que la conexión fuera inestable.

- **Prueba y aceptación.**
Cuando se lleva a cabo toda la instalación, realizar una prueba de presión de agua para asegurar que la conexión es fiable.

REQUERIMIENTOS TÉCNICOS DE TERMOFUSIÓN DE TUBERÍAS Y ACCESORIOS DE PP-R

Diámetros (mm)	Profundidad mínima (mm)	Tiempo de calentamiento (seg.)	Tiempo de soldadura (seg.)	Tiempo de enfriamiento (min.)
20	11	5	4	3
25	12,5	7	4	3
32	14,6	8	4	4
40	17	12	6	4
50	20	18	6	5
63	23,9	24	6	6
75	27,5	30	10	8
90	32	40	10	8
110	38	50	15	10
125	41	55	15	12
160	46	60	15	15

➔ **Nota:** Esta tabla solo es aplicable cuando la temperatura ambiente es de 20 °C. Cuando la temperatura ambiente es inferior a 20 °C, el tiempo de calentamiento debe aumentar adecuadamente. Si la temperatura ambiente es inferior a 5 °C, el tiempo de calentamiento debe aumentar un 50 %.

2. ELECTROFUSIÓN

- **Corte de la tubería.**
Cortar los extremos de las tuberías a escuadra y eliminar las rebabas.
- **Medir la profundidad de soldadura.**
Medir la longitud entre el extremo del accesorio y el anillo de limitación (medir la mitad del accesorio si no hay anillo).
- **Marcaje de la profundidad de soldadura.**
Marcar la profundidad del accesorio en los extremos de las tuberías.

- **Rascar la superficie de los extremos de las tuberías.**
Rascar la superficie de las tuberías hasta las marcas con un rascador (0,1-0,2 mm) y eliminar las rebabas (**este procedimiento es necesario**).
- **Limpiar la zona de soldadura.**
Limpiar la zona de soldadura de los tubos y accesorios con isopropanol y secar completamente el área de fusión con un paño limpio. No toque el área limpia y seca de fusión de las tuberías o accesorios con las manos.
- **Marcaje de la profundidad de soldadura.**
Marcar la profundidad del accesorio de nuevo en las tuberías.



- **Insertar en el accesorio.**

Empujar el accesorio de electrofusión en el extremo limpio y seco de la tubería (hasta la profundidad marcada) y comprobar su aptitud.

Sujetar las tuberías y el accesorio en el mismo eje y asegurarse de que no se mueven durante la fusión.

- **Conectar los electrodos.**

Conecte los enchufes de los electrodos de la máquina de soldar a las terminales de los accesorios para asegurar un contacto total.

- **Soldadura eléctrica.**

Leer el código de barras del accesorio escaneándolo o introducir los parámetros

de soldadura manualmente. Comprobar los parámetros de soldadura mostrados en la máquina, tales como el tipo de producto, el voltaje, el tiempo de calentamiento y enfriamiento. Pulsar el botón "Start" para continuar la soldadura. No mover o tensar las tuberías y los accesorios durante el proceso de fusión y el tiempo de enfriamiento.

- **Comprobación de la soldadura.**

Después del proceso de fusión, comprobar si sobresalen los indicadores de soldadura (la altura de los indicadores varía con el juego de ajuste entre las tuberías y el accesorio).

Atención:

- 1 La desviación del voltaje de entrada no debería ser superior al $\pm 15\%$. La desviación permitida del voltaje de salida está dentro del $\pm 5\%$.
- 2 La máquina de electrofusión sin función de compensación de temperatura debería fijar el tiempo de compensación.



3. SOLDADURA A TOPE

- **Tubos de sujeción.**

Las tuberías de plástico se alinean y se fijan por medio de los elementos de sujeción.

- **Comprobación de los parámetros de soldadura.**

Ajustar la temperatura de soldadura a $240\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$) y probar la presión de la tubería en movimiento.

- **Fresado de los extremos de las tuberías.**

Usar la fresadora para fresar los extremos de las tuberías y que tengan las caras paralelas entre sí. Compruebe si las tuberías coinciden; si no lo hacen, ajustar la máquina para asegurar que la tolerancia de alineación sea inferior al 10% .

- **Calentamiento.**

Después de que el elemento de calentamiento se haya colocado, insertar los tubos en la placa de calentamiento con una presión de ajuste definido.

Después de llegar a la altura de cordón especificada (ver tabla), se reduce la presión. Este proceso marca el comienzo del tiempo de calentamiento. Este tiempo es para calentar los extremos del tubo hasta la temperatura de soldadura correcta.

- **Soldadura a tope.**

Cuando el tiempo de calentamiento haya finalizado, separar el carro de la máquina, sacar el elemento de calentamiento rápidamente y juntar las tuberías (poniendo las dos partes del carro juntas).

- **Mantenimiento de la presión y el enfriamiento.**

Los tubos se fusionan con una presión de soldadura requerida y se enfrían bajo presión.

TUBO EN BARRA PPR 80 SDR 6 / S 2,5 PN20



PIPE IN BAR PPR 80 SDR 6 / S 2,5 PN20
TUBE EN BARRE PPR 80 SDR 6 / S 2,5 PN20
TUBO EM VARA PPR 80 SDR 6 / S 2,5 PN20

Ref.	DN x ESP. (mm)	L (m)	U/B	m/B	€/m
PPR.TB16	16 x 2.7	4.0	25	100	0,939
PPR.TB20	20 x 3.4	4.0	25	100	1,133
PPR.TB25	25 x 4.2	4.0	20	80	1,851
PPR.TB32	32 x 5.4	4.0	10	40	3,083
PPR.TB40	40 x 6.7	4.0	5	20	4,893
PPR.TB50	50 x 8.4	4.0	4	16	7,976
PPR.TB63	63 x 10.5	4.0	3	12	12,329
PPR.TB75	75 x 12.5	4.0	2	8	19,580
PPR.TB90	90 x 15.0	4.0	1	4	29,923
PPR.TB110	110 x 18.3	4.0	1	4	44,702
PPR.TB125 ▲	125 x 20.8	4.0	1	4	59,868
PPR.TB160 ▲	160 x 26.6	4.0	1	4	84,001

TUBO EN BARRA FASER PPR 80 SDR 7,4 / S 3,2



PIPE IN BAR FASER PPR 80 SDR 7,4 / S 3,2
TUBE EN BARRE FASER PPR 80 SDR 7,4 / S 3,2
TUBO EM VARA FASER PPR 80 SDR 7,4 / S 3,2

Ref.	DN x ESP. (mm)	L (m)	U/B	m/B	€/m
PPR.TBF20020	20 x 2.8	4.0	25	100	1,398
PPR.TBF20025	25 x 3.5	4.0	20	80	2,042
PPR.TBF20032	32 x 4.4	4.0	10	40	3,320
PPR.TBF20040	40 x 5.5	4.0	5	20	4,751
PPR.TBF20050	50 x 6.9	4.0	4	16	6,949
PPR.TBF20063	63 x 8.6	4.0	3	12	11,849
PPR.TBF20075	75 x 10.3	4.0	2	8	17,862
PPR.TBF20090	90 x 12.3	4.0	1	4	26,792
PPR.TBF20110	110 x 15.1	4.0	1	4	37,858
PPR.TBF20125	125 x 17.1	4.0	1	4	58,781
PPR.TBF20160	160 x 21.9	4.0	1	4	82,452

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

TUBO EN BARRA CLIMA FASER PPR 80 SDR 11 / S 5

PIPE IN BAR CLIMA FASER PPR 80 SDR 11 / S 5
TUBE EN BARRE CLIMA FASER PPR 80 SDR 11 / S 5
TUBO EM VARA CLIMA FASER PPR 80 SDR 11 / S 5



Ref.	DN x ESP. (mm)	L (m)	U/B	m/B	€/m
PPR.TBFC25	25 x 2.3	4.0	20	80	1,814
PPR.TBFC32	32 x 2.9	4.0	10	40	2,876
PPR.TBFC40	40 x 3.7	4.0	5	20	4,487
PPR.TBFC50	50 x 4.6	4.0	4	16	6,472
PPR.TBFC63	63 x 5.8	4.0	3	12	11,193
PPR.TBFC75	75 x 6.8	4.0	2	8	16,038
PPR.TBFC90	90 x 8.2	4.0	1	4	24,210
PPR.TBFC110	110 x 10	4.0	1	4	35,866
PPR.TBFC125	125 x 11.4	4.0	1	4	46,532
PPR.TBFC160	160 x 14.6	4.0	1	4	76,169

TUBO EN BARRA FASER PPR 80 SDR 7,4 / S 3,2 UV

PIPE IN BAR FASER PPR 80 SDR 7,4 / S 3,2 UV
TUBE EN BARRE FASER PPR 80 SDR 7,4 / S 3,2 UV
TUBO EM VARA FASER PPR 80 SDR 7,4 / S 3,2 UV



Ref.	DN x ESP. (mm)	L (m)	U/B	m/B	€/m
PPR.TBFUV20020	20 x 2.8	4.0	25	100	1,987
PPR.TBFUV20025	25 x 3.5	4.0	20	80	2,963
PPR.TBFUV20032	32 x 4.4	4.0	10	40	4,883
PPR.TBFUV20040	40 x 5.5	4.0	5	20	7,452
PPR.TBFUV20050	50 x 6.9	4.0	4	16	11,241
PPR.TBFUV20063	63 x 8.6	4.0	3	12	18,587

TUBO EN BARRA PPR 80 SDR 11 / S 5 PN10

PIPE IN BAR PPR 80 SDR 11 / S 5 PN10
TUBE EN BARRE PPR 80 SDR 11 / S 5 PN10
TUBO EM VARA PPR 80 SDR 11 / S 5 PN10



Ref.	DN x ESP. (mm)	L (m)	U/B	m/B	€/m
PPR.TB200 ▲	200 x 18.2	4.0	1	4	141,754
PPR.TB250 ▲	250 x 22.7	4.0	1	4	209,537
PPR.TB315 ▲	315 x 28.6	4.0	1	4	335,876

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

▲ Plazo de entrega bajo consulta.

CODO 90°

 ELBOW 90°
 COUDE 90°
 JOELHO 90°

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.C9016	16	10	400	0,342
PPR.C9020	20	10	400	0,257
PPR.C9025	25	10	240	0,394
PPR.C9032	32	10	140	0,561
PPR.C9040	40	8	80	1,211
PPR.C9050	50	4	40	2,314
PPR.C9063	63	3	18	3,983
PPR.C9075	75	2	18	5,690
PPR.C9090	90	1	9	9,102
PPR.C90110	110	1	5	17,433
PPR.C90125	125	1	4	26,021
PPR.C90160	160	1	4	44,019

CODO 45°

 ELBOW 45°
 COUDE 45°
 JOELHO 45°

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.C4516	16	10	600	0,266
PPR.C4520	20	10	600	0,194
PPR.C4525	25	10	360	0,372
PPR.C4532	32	10	200	0,561
PPR.C4540	40	8	96	1,062
PPR.C4550	50	4	56	1,746
PPR.C4563	63	3	30	3,489
PPR.C4575	75	2	18	5,364
PPR.C4590	90	1	8	9,185
PPR.C45110	110	1	6	14,332
PPR.C45160	160	1	4	55,835

CODO 90° H/M

 ELBOW 90° F/M
 COUDE 90° F/M
 CURVA 90° F/M

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.CHM20 •	20	50	300	0,340
PPR.CHM25 •	25	50	200	0,535

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

MANGUITO 

 COUPLER
 MANCHON
 UNIÃO


Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.M16	16	10	720	0,218
PPR.M20	20	10	720	0,164
PPR.M25	25	10	400	0,271
PPR.M32	32	10	240	0,416
PPR.M40	40	10	150	0,644
PPR.M50	50	8	80	1,138
PPR.M63	63	6	48	2,314
PPR.M75	75	4	32	4,092
PPR.M90	90	2	24	6,216
PPR.M110	110	2	12	8,710
PPR.M125	125	2	10	12,773
PPR.M160	160	1	4	31,298

TE IGUAL 

 EQUAL TEE
 TÉ EGAL
 TÊ IGUAL


Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.T16	16	10	360	0,416
PPR.T20	20	10	360	0,312
PPR.T25	25	10	200	0,509
PPR.T32	32	10	100	0,799
PPR.T40	40	6	60	1,290
PPR.T50	50	4	32	2,540
PPR.T63	63	2	18	4,809
PPR.T75	75	2	14	6,437
PPR.T90	90	1	8	12,497
PPR.T110	110	1	4	21,584
PPR.T125	125	1	4	36,160
PPR.T160	160	1	4	59,151

TE CRUZ 

 TEE CROSS
 TÉ CROIX
 TÊ CRUZ


Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.CZ20	20	10	250	0,584
PPR.CZ25	25	10	150	0,714
PPR.CZ32	32	8	96	1,293

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

● Material no VASEN.

TE REDUCCIÓN

 REDUCED TEE
 TÉ RÉDUIT
 TÊ REDUZIDO

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.TRC2520	25-20-25	10	200	0,406
PPR.TRC3220	32-20-32	10	150	0,750
PPR.TRC3225	32-25-32	10	120	0,750
PPR.TRC4020	40-20-40	6	84	1,162
PPR.TRC4025	40-25-40	6	72	1,162
PPR.TRC4032	40-32-40	6	60	1,328
PPR.TRC5020	50-20-50	4	48	2,406
PPR.TRC5025	50-25-50	4	48	2,450
PPR.TRC5032	50-32-50	4	40	2,514
PPR.TRC5040	50-40-50	4	40	2,586
PPR.TRC6320	63-20-63	2	32	4,530
PPR.TRC6325	63-25-63	2	32	4,735
PPR.TRC6332	63-32-63	2	32	4,735
PPR.TRC6340	63-40-63	2	24	4,735
PPR.TRC6350	63-50-63	2	24	4,735
PPR.TRC7550	75-50-75	2	18	9,107
PPR.TRC7563	75-63-75	2	14	9,107
PPR.TRC9063	90-63-90	1	6	11,333
PPR.TRC9075	90-75-90	1	6	12,478
PPR.TRC11063	110-63-110	1	4	21,039
PPR.TRC11075	110-75-110	1	4	22,185
PPR.TRC11090	110-90-110	1	4	23,331
PPR.TRL2520	25-20-20	10	200	0,569
PPR.TRL2025	25-25-20	10	200	0,526
PPR.TRL3220	32-20-20	10	180	1,060
PPR.TRL3225	32-25-25	10	120	1,060
PPR.TDR322025	32-20-25	10	120	0,808
PPR.TDR322520	32-25-20	10	150	0,808

TAPÓN

 CAP
 BOUCHON
 TAMPÃO

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.TAP16	16	20	1.000	0,188
PPR.TAP20	20	20	1.000	0,179
PPR.TAP25	25	20	600	0,251
PPR.TAP32	32	20	300	0,386
PPR.TAP40	40	20	200	0,777
PPR.TAP50	50	8	112	1,092
PPR.TAP63	63	8	64	1,897
PPR.TAP75	75	2	40	3,506
PPR.TAP90	90	2	28	6,618
PPR.TAP110	110	2	12	8,566
PPR.TAP125	125	1	16	12,813
PPR.TAP160	160	1	6	20,633

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

MANGUITO REDUCCIÓN


REDUCER
MANCHON RÉDUIT
REDUÇÃO



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.MRD2016	20-16	10	72	0,268
PPR.MRD2520	25-20	10	720	0,201
PPR.MRD3220	32-20	10	480	0,305
PPR.MRD3225	32-25	10	400	0,310
PPR.MRD4020	40-20	10	300	0,406
PPR.MRD4025	40-25	10	300	0,478
PPR.MRD4032	40-32	10	250	0,590
PPR.MRD5020	50-20	10	200	0,600
PPR.MRD5025	50-25	10	200	0,766
PPR.MRD5032	50-32	10	160	0,842
PPR.MRD5040	50-40	10	150	0,941
PPR.MRD6320	63-20	10	150	1,531
PPR.MRD6325	63-25	10	150	1,291
PPR.MRD6332	63-32	8	96	1,364
PPR.MRD6340	63-40	8	80	1,364
PPR.MRD6350	63-50	8	64	1,523
PPR.MRD7550 ●	75-50	10	40	2,353
PPR.MRD7563	75-63	4	48	3,971
PPR.MRD9063	90-63	2	36	4,315
PPR.MRD9075	90-75	4	24	5,088
PPR.MRD1163	110-63	2	18	6,960
PPR.MRD1175	110-75	2	18	8,005
PPR.MRD1190	110-90	2	18	8,338
PPR.MRD1211 ●	125-110	1	4	21,066
PPR.MRD1611	160-110	1	4	16,511
PPR.MRD1612	160-125	1	4	16,745

TAPÓN CON ROSCA


PLUG WITH THREAD
BOUCHON À VIS
TAMPÃO COM ROSCA



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.TAPR20	20	20	1.000	0,214
PPR.TAPR25	25	20	800	0,214

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

● Material no VASEN.

INJERTO



SADDLE
SELLE
DERIVAÇÃO SIMPLES

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.INJ5025	50-25	1	480	0,646
PPR.INJ6325	63-25	1	480	0,646
PPR.INJ7525	75-25	1	480	0,948
PPR.INJ9025	90-25	1	400	1,001
PPR.INJ9032	90-32	1	240	1,335
PPR.INJ11025	110-25	1	400	1,153
PPR.INJ11032	110-32	1	240	1,509

PIEZAS REPARACIÓN PPR



PPR REPAIR PARTS
PIÈCES DE RÉPARATION PPR
TACO DE REPARAÇÃO

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.REP711	7/11	10	500	0,628

VALONA



STUB END
COLLIER DE BRIDE
COLARINHO

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.VAL40	40	16	128	0,948
PPR.VAL50	50	10	100	1,250
PPR.VAL63	63	8	64	1,681
PPR.VAL75	75	4	40	3,362
PPR.VAL90	90	4	24	4,914
PPR.VAL110	110	2	20	7,799
PPR.BFVAL125*	125	1	1	38,107
PPR.BFVAL160*	160	1	1	57,525

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

BRIDA ACERO 

 FLANGE
 BRIDE
 FLANGE


Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.BA40 ●	40	1	1	10,623
PPR.BA50 ●	50	1	1	13,158
PPR.BA63 ●	63	1	1	17,003
PPR.BA75 ●	75	1	1	20,332
PPR.BA90 ●	90	1	1	21,799
PPR.BA110 ●	110	1	1	25,286

TE ROSCA HEMBRA 

 FEMALE THREADED TEE
 TÉ FILETÉ FEMELLE
 TÊ ROSCA FÊMEA


Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.TRH2012	20 1/2"	10	100	1,932
PPR.TRH2034	20 3/4"	10	80	2,887
PPR.TRH2512	25 1/2"	10	70	2,082
PPR.TRH2534	25 3/4"	10	60	2,899
PPR.TRH3234	32 3/4"	8	40	4,144
PPR.TRH321	32 1"	8	32	5,544
PPR.TRH401	40 1"	5	20	12,943
PPR.TRH40114 ●	40 1.1/4"	5	20	13,202

TE ROSCA MACHO 

 MALE THREADED TEE
 TÉ FILETÉ MÂLE
 TÊ ROSCA MACHO


Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.TRM2012	20 1/2"	10	100	2,221
PPR.TRM2034	20 3/4"	10	60	3,412
PPR.TRM2512	25 1/2"	10	80	2,984
PPR.TRM2534	25 3/4"	10	60	3,413
PPR.TRM321	32 1"	8	24	6,669

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

● Material no VASEN.

CODO ROSCA HEMBRA



FEMALE THREADED ELBOW
 COUDE FILETÉ FEMELLE
 JOELHO ROSCA FÊMEA

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.CRH2012	20 1/2"	10	100	1,910
PPR.CRH2034	20 3/4"	10	100	2,716
PPR.CRH2512	25 1/2"	10	100	2,039
PPR.CRH2534	25 3/4"	10	80	2,805
PPR.CRH3234	32 3/4"	5	60	3,754
PPR.CRH321	32 1"	5	40	5,688
PPR.CRH40114 ●	40 1.1/4"	8	16	12,930

CODO ROSCA MACHO



MALE THREADED ELBOW
 COUDE FILETÉ MÂLE
 JOELHO ROSCA MACHO

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.CRM2012	20 1/2"	10	100	2,416
PPR.CRM2034	20 3/4"	10	100	3,127
PPR.CRM2512	25 1/2"	10	100	2,821
PPR.CRM2534	25 3/4"	10	80	3,206
PPR.CRM3234	32 3/4"	10	60	4,529
PPR.CRM321	32 1"	10	30	6,797

CODO PLACA



PLATE ELBOW
 COUDE MURAL FILETÉ FEMELLE
 JOELHO ROSCA FÊMEA C/ PATER

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.CP2012	20 1/2"	10	100	1,884
PPR.CP2512	25 1/2"	5	40	2,178
PPR.CP2534	25 3/4"	5	50	3,217

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

MANGUITO ROSCA HEMBRA


FEMALE THREADED TRANSITION
RACCORD D'ADAPTATION FEMELLE
UNIÃO ROSCA FÊMEA



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.MRH2012	20 1/2"	10	100	1,718
PPR.MRH2034	20 3/4"	10	100	2,731
PPR.MRH2512	25 1/2"	10	100	1,884
PPR.MRH2534	25 3/4"	10	80	2,661
PPR.MRH3234	32 3/4"	10	80	3,498
PPR.MRH321	32 1"	10	40	5,185
PPR.MRH40114	40 1.1/4"	4	24	9,212
PPR.MRH50112	50 1.1/2"	4	24	11,570
PPR.MRH632	63 2"	2	8	17,397
PPR.MRH75212	75 2.1/2"	2	6	38,240
PPR.MRH903 ●	90 3"	2	8	82,023
PPR.MRH110 ●	110 4"	1	3	110,486

ENLACE DESMONTABLE ROSCA HEMBRA


TRANSITION COUPLING FEMALE THREADED
RACCORD UNION A SOUDE ET VISSER FEMELLE
UNIÃO DESMONTÁVEL ROSCA FÊMEA



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.EDRH2012	20 1/2"	10	80	4,615
PPR.EDRH2534	25 3/4"	10	60	6,111
PPR.EDRH321	32 1"	6	48	7,920
PPR.EDRH40114	40 1.1/4"	6	30	14,683
PPR.EDRH50112	50 1.1/2"	6	24	18,126
PPR.EDRH632	63 2"	4	16	40,168

ENLACE DESMONTABLE ROSCA MACHO


COUPLING MALE THREADED TRANSITION
RACCORD UNION A SOUDE ET VISSER MÂLE
UNIÃO DESMONTÁVEL ROSCA MACHO



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.EDRM2012	20 1/2"	10	80	4,546
PPR.EDRM2534	25 3/4"	10	60	6,410
PPR.EDRM321	32 1"	6	48	9,282
PPR.EDRM40114	40 1.1/4"	6	24	14,770
PPR.EDRM50112	50 1.1/2"	6	24	22,255
PPR.EDRM632	63 2"	4	16	46,954

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

● Material no VASEN.

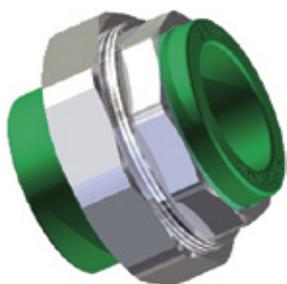
ENTRONQUE ROSCA MACHO



TRANSITION MALE THREADED
RACCORD D'ADAPTATION MÂLE
UNIÃO ROSCA MACHO

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.ERM1612	16 1/2"	10	120	2,729
PPR.ERM2012	20 1/2"	10	120	1,915
PPR.ERM2034	20 3/4"	10	80	3,093
PPR.ERM2512	25 1/2"	10	100	2,140
PPR.ERM2534	25 3/4"	10	80	3,062
PPR.ERM3234	32 3/4"	10	80	3,711
PPR.ERM321	32 1"	10	40	6,920
PPR.ERM40114	40 1.1/4"	4	24	12,143
PPR.ERM50112	50 1.1/2"	4	16	15,142
PPR.ERM632	63 2"	2	8	24,931
PPR.ERM75212	75 2.1/2"	2	6	48,105
PPR.ERM903	90 3"	2	8	80,100
PPR.ERM110	110 4"	1	3	155,134

ENLACE DESMONTABLE SOLDAR-SOLDAR



NUT ADAPTER
RACCORD DROIT AVEC ECROU FEMELLE
UNIÃO ROSCA LOUCA

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.EDSS20	20	5	60	5,210
PPR.EDSS25	25	5	60	7,329
PPR.EDSS32	32	5	60	11,127
PPR.EDSS40	40	2	24	21,664
PPR.EDSS50	50	2	24	29,416
PPR.EDSS63	63	2	16	46,543

ENLACE TUERCA LOCA



PIPE IN BAR PPR 80 SDR 6 / S 2,5 PN20
TUBE EN BARRE PPR 80 SDR 6 / S 2,5 PN20
TUBO EM VARA PPR 80 SDR 6 / S 2,5 PN20

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.ETL2012	20 1/2"	30	150	3,946
PPR.ETL2034	20 3/4"	25	150	5,214
PPR.ETL2534	25 3/4"	20	60	5,836
PPR.ETL251	25 1"	20	60	9,425
PPR.ETL321	32 1"	10	60	10,678
PPR.ETL32114	32 1.1/4"	10	50	14,723

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

COLECTOR DE CONEXIÓN


INTEGRATED FEMALE THREAD TEE
FEMELLE INTÉGRÉ FILETÉ
COLECTOR



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.COLC20	20 1/2"	5	30	5,516
PPR.COLC25	25 1/2"	5	20	5,963

SALVATUBOS HEMBRA


FEMALE CROSS PIPE
RACCORD DE CROISEMENT FEMELLE
SALVATUBOS FÊMEA



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.ST20	20	10	200	0,833
PPR.ST25	25	10	120	1,132
PPR.ST32	32	10	60	2,285

SALVATUBOS MACHO


MALE CROSS PIPE
RACCORD DE CROISEMENT MACHO
SALVATUBOS MACHO



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.STC20	20	10	130	0,952
PPR.STC25	25	10	100	1,322
PPR.STC32	32	6	54	2,320
PPR.STC40	40	5	25	4,031

ABRAZADERA SIMPLE



SINGLE CLAMP
CLAMP SIMPLE
ABRAÇADEIRA SIMPLES

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.AS20	20	20	1.600	0,130
PPR.AS25	25	20	1.440	0,155
PPR.AS32	32	20	960	0,205
PPR.AS40 ●	40	100	500	0,318

ABRAZADERA DOBLE



DOUBLE CLAMP
CLAMP DOUBLE
ABRAÇADEIRA DUPLA

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.AD20 ●	20	100	500	0,182
PPR.AD25 ●	25	50	500	0,265
PPR.AD32 ●	32	50	500	0,377

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

VÁLVULA DE BOLA


BALL VALVE
ROBINET D'ARRET
VÁLVUKA DE ESFERA



Ref.		DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.VB20	●	20	10	40	4,648
PPR.VB25	●	25	10	35	6,834
PPR.VB32	●	32	5	20	11,304
PPR.VB40	●	40	5	15	21,840
PPR.VB50	●	50	1	8	29,415
PPR.VB63	●	63	1	5	45,843
PPR.VB75	●	75	1	5	67,102

VÁLVULA DE CORTE CON VOLANTE


STEERING WHEEL CUTTING VALVE
ROBINET D'ARRET AVEC VOLANT
VÁLVULA DE CORTE C/VOLANTE



Ref.		DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.VV20		20	1	35	6,089
PPR.VV25		25	1	25	9,469
PPR.VV32		32	1	15	13,241
PPR.VV40		40	1	10	18,627

VÁLVULA DE BOLA DESMONTABLE


DEMOUNTABLE BALL VALVE
ROBINET A BILLE DEMONTABLE
VÁLVULA DE ESFERA DESMONTÁVEL



Ref.		DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.VBD20		20	1	25	12,325
PPR.VBD25		25	1	20	17,588
PPR.VBD32		32	1	12	26,762
PPR.VBD40		40	1	6	54,931
PPR.VBD50		50	1	3	81,272
PPR.VBD63		63	1	2	134,737

VÁLVULA DE CORTE MANDO CROMADO


CHROME CUTTING VALVE
ROBINET D'ARRET CHROME
VÁLVULA DE CORTE CROMADA



Ref.		DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.VCR20		20	1	20	20,732
PPR.VCR25		25	1	20	23,038
PPR.VCR32		32	1	15	33,460

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

● Material no VASEN.

○ VÁLVULA DE CORTE PARA EMPOTRAR



CONCEALED VALVE
ROBINET D'ARRET A ENCASTRER
VÁLVULA DE CORTE OCULTA

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.VE20	20	1	30	19,124
PPR.VE25	25	1	25	20,536
PPR.VE32	32	1	20	27,387

○ CUERPO LLAVE



CONCEALED VALVE BODY
CORPS DE ROBINET
CAIXA DE PASSADOR

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.VECU20	20 1/2"	10	100	8,094
PPR.VECU25	25 3/4"	10	100	8,912
PPR.VECU32	32 3/4"	5	50	15,806

○ MOLDURA LLAVE



VALVE CORE PART
PARTIE CENTRALE DE LA RONBINET
CASTELO DE VÁLVULA DE CORTE

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.VEMOL20	20 1/2"	1	100	4,668
PPR.VEMOL2532	25 - 32 3/4"	1	100	5,543

○ LLAVE EMBELLECEDOR



VALVE CHROMED UPPER PART
PARTIE SUPERIEURE CHROME DE LA ROBINET
TUBO P/ CASTELO E ESPELHO

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.VEEMB202532	20 - 25 - 32	1	50	7,244

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

MANGUITO ELECTROSOLDABLE


ELECTROFUSION COUPLER
MANCHON D'ÉLECTROFUSION
UNIÃO ELECTROSSOLDÁVEL



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.EFM63	63	1	25	10,687
PPR.EFM75	75	1	20	15,208
PPR.EFM90	90	1	10	19,774
PPR.EFM110	110	1	5	30,857
PPR.EFM125	125	1	10	44,983
PPR.EFM160	160	1	6	67,475

MANGUITO REDUCCIÓN ELECTROSOLDABLE


ELECTROFUSION REDUCER
MANCHON REDUCTION D'ÉLECTROFUSION
REDUÇÃO ELECTROSSOLDÁVEL



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.EFMR6332	63-32	1	30	12,105
PPR.EFMR6340	63-40	1	30	12,416
PPR.EFMR6350	63-50	1	30	15,120
PPR.EFMR7563	75-63	1	30	17,071
PPR.EFMR9063	90-63	1	10	18,755
PPR.EFMR11063	110-63	1	6	34,670
PPR.EFMR11075	110-75	1	6	34,936
PPR.EFMR11090	110-90	1	6	36,354
PPR.EFMR12590	125-90	1	10	50,008
PPR.EFMR125110	125-110	1	10	54,352
PPR.EFMR16090	160-90	1	6	60,186
PPR.EFMR160110	160-110	1	6	62,198
PPR.EFMR160125	160-125	1	6	64,861

CODO 90° ELECTROSOLDABLE


ELECTROFUSION ELBOW 90°
COUDE 90° D'ÉLECTROFUSION
CURVA 90° ELECTROSSOLDÁVEL



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.EFC9063	63	1	10	20,484
PPR.EFC9075	75	1	10	25,715
PPR.EFC9090	90	1	5	30,723
PPR.EFC90110	110	1	8	51,160
PPR.EFC90125	125	1	6	83,255
PPR.EFC90160	160	1	4	94,249

CODO 45° ELECTROSOLDABLE



ELECTROFUSION ELBOW 45°
 COUDE 45° D'ÉLECTROFUSION
 CURVA 45° ELECTROSSOLDÁVEL

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.EFC4563	63	1	18	19,597
PPR.EFC4575	75	1	10	30,945
PPR.EFC4590	90	1	6	33,073
PPR.EFC45110	110	1	10	46,683
PPR.EFC45125	125	1	6	80,995
PPR.EFC45160	160	1	4	92,033

TE ELECTROSOLDABLE



ELECTROFUSION TEE
 TÉ D'ÉLECTROFUSION
 TÊ ELECTROSSOLDÁVEL

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.EFT63	63	1	10	21,503
PPR.EFT75	75	1	7	34,802
PPR.EFT90	90	1	10	37,640
PPR.EFT110	110	1	8	50,362
PPR.EFT125	125	1	5	88,443
PPR.EFT160	160	1	2	99,347

CODO 90° A TOPE SDR 11


BUTT FUSION ELBOW 90° SDR 11
 COUDE 90° SDR 11 BOUT A BOUT
 CURVA A 90° TOPO A TOPO SDR 11



Reference	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.BFC90200 ▲	200	1	1	185,901
PPR.BFC90250 ▲	250	1	1	324,012
PPR.BFC90315 ▲	315	1	1	484,665

CODO 45° A TOPE SDR 11


BUTT FUSION ELBOW 45° SDR 11
 COUDE 45° SDR 11 BOUT A BOUT
 CURVA A 45° TOPO A TOPO SDR 11



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.BFC45200 ▲	200	1	1	131,656
PPR.BFC45250 ▲	250	1	1	223,956
PPR.BFC45315 ▲	315	1	1	441,404

TE A TOPE SDR 11


BUTT FUSION TEE SDR 11
 TÉ SDR 11 BOUT A BOUT
 TÊ TOPO A TOPO SDR 11



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.BFT200 ▲	200	1	1	190,378
PPR.BFT250 ▲	250	1	1	298,347
PPR.BFT315 ▲	315	1	1	511,631

TAPÓN A TOPE SDR 11


BUTT FUSION CAP SDR 11
 BOUCHON SDR 11 BOUT A BOUT
 TAMPÃO TOPO A TOPO SDR 11



Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.BFTAP200 ▲	200	1	1	104,013
PPR.BFTAP250 ▲	250	1	1	152,115
PPR.BFTAP315 ▲	315	1	1	193,866

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

▲ Plazo de entrega bajo consulta.

VALONA A TOPE SDR 11



BUTT FUSION STUB END SDR 11
COLLIER DE BRIDE SDR 11 BOUT A BOUT
COLARINHO TOPO A TOPO SDR 11

Reference	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.BFVAL200 ▲	200	1	1	99,744
PPR.BFVAL250 ▲	250	1	1	126,294
PPR.BFVAL315 ▲	315	1	1	300,794

REDUCCIÓN A TOPE SDR 11



BUTT FUSION REDUCER SDR 11
REDUCTION SDR 11 BOUT A BOUT
REDUÇÃO TOPO A TOPO SDR 11

Ref.	DN	U/B	U/C	€/Uni.
PPR.BFMRD200160 ▲	200-160	1	1	67,312
PPR.BFMRD250160 ▲	250-160	1	1	133,426
PPR.BFMRD250200 ▲	250-200	1	1	142,692
PPR.BFMRD3120 ▲	315-200	1	1	290,590
PPR.BFMRD3125 ▲	315-250	1	1	316,620

MÁQUINA DE SOLDAR ELECTROFUSION

ELECTROFUSION MACHINE
MACHINE D'ÉLECTROFUSION
MÁQUINA DE ELECTROSSOLDADURA



Ref.	Type	Range	U/C	€/Uni.
SPE 16 •	Con scanner 20-160 mm	Ø20-Ø160	1	2.132,100

MÁQUINA DE SOLDAR

WELDING MACHINE
MACHINE DE SOUDAGE
POLIFUSORA



Ref.	Matrices	Gama	U/C	€/Uni.
PPR.THJ63	20, 25, 32, 40, 50, 63 mm	Ø16-Ø63	1	213,077

MÁQUINA DE SOLDAR

WELDING MACHINE
MACHINE DE SOUDAGE
POLIFUSORA



Ref.	Matrices	Gama	U/C	€/Uni.
PPR.THJ110	75, 90, 110 mm	Ø20-Ø110	1	229,467

MÁQUINA DE SOLDAR

WELDING MACHINE
MACHINE DE SOUDAGE
POLIFUSORA



Ref.	Matrices	Gama	U/C	€/Uni.
PPR.THJ160	No incluidas	Ø20-Ø160	1	256,785

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

• Material no VASEN.

MATRIZ DE SOLDADURA



WELDING TOOL
OUTIL DE SOUDAGE
MATRIZ DE SOLDADURA

Ref.	DN (mm)	U/B	€/Uni.
PPR.MS16	16	1	5,851
PPR.MS20	20	1	5,851
PPR.MS25	25	1	6,520
PPR.MS32	32	1	9,697
PPR.MS40	40	1	12,260
PPR.MS50	50	1	15,938
PPR.MS63	63	1	21,845
PPR.MS75	75	1	30,539
PPR.MS90	90	1	44,359
PPR.MS110	110	1	60,520
PPR.MS125	125	1	73,527
PPR.MS160	160	1	125,303

MATRIZ DE SOLDADURA PARA INJERTO



SADDLE WELDING TOOL
OUTIL DE SOUDAGE DE SELLE
MATRIZ DE SOLDADURA P/ DERIVAÇÃO

Ref.	DN (mm)	U/B	€/Uni.
PPR.MSI5025	50-25	1	39,444
PPR.MSI6325	63-25	1	39,444
PPR.MSI7525	75-25	1	42,737
PPR.MSI9025	90-25	1	42,737
PPR.MSI9032	90-32	1	59,143
PPR.MSI11025	110-25	1	42,737
PPR.MSI11032	110-32	1	62,441

MATRIZ DE REPARACIÓN



REPAIR TOOL
OUTIL DE RÉPARATION
MATRIZ DE REPARAÇÃO

Ref.	DN (mm)	U/B	€/Uni.
PPR.MSR7	7	1	30,650
PPR.MSR11	11	1	30,650

DN: mm • U/B: Unidades por bolsa • U/C: Unidades por caja

TALADRO INJERTO

SADDLE DRILLING
DRILL DE SELLE
BROCA DE DERIVAÇÃO



Ref.	DN (mm)	U/B	€/Uni.
PPR.TALI25	25	1	17,466
PPR.TALI32	32	1	36,317

TIJERAS CORTATUBOS

CUTTER
CISEAUX
TESOURA



Ref.	DN (mm)	U/B	€/Uni.
PPR.TIS	16-40	1	30,039

CERTIFICADOS

EGB Group posee los certificados de garantía para realizar cualquier tipo de instalación con la seguridad de estar trabajando con una empresa líder en su sector.



CONDICIONES GENERALES DE VENTA

PRECIOS

Los precios se entienden en nuestro almacén, repercutiendo el IVA y el transporte a cargo del comprador, salvo que se indique lo contrario.

PORTES

Los portes serán pagados para pedidos superiores a 600 € sin tubería y 900 € con tubería en España, 1000 € sin tubería y 1200 € con tubería en Portugal.

CONDICIONES DE PAGO

El plazo máximo de pago de nuestras facturas será de 60 días, debiendo efectuarse mediante giro aceptado u otra forma de pago mutuamente acordada. En caso de retrasarse el pago, los gastos de negociación de efectos o bien los intereses legales específicos correrán a cargo del comprador.

El impago a su vencimiento de cualquier efecto o recibo conllevará la inmediata suspensión de suministros y servicios.

TARIFA DE PRECIOS

EGB comunicará oportunamente a sus clientes cualquier cambio que se produzca en las tarifas de su catálogo.

TRANSPORTE

Las mercancías viajan siempre por cuenta y riesgo del comprador, aun en los casos de convenios especiales.

RECLAMACIONES

Las reclamaciones o defectos de fabricación deberán formularse dentro de los 15 días siguientes al de recepción de la mercancía, rechazándose las efectuadas después del plazo límite.

No se aceptará ninguna devolución de material sin antes existir la conformidad expresa mediante el número de boletín de devolución facilitado por nuestro Departamento Comercial.

Todas las devoluciones serán a portes pagados. El cargo por demérito en las devoluciones es del 15 %, y si estas estuviesen en mal estado su devolución no sería aceptada.

GARANTÍA

Nuestra garantía cubre única y exclusivamente la reposición del material o pieza defectuosa, una vez revisado y aceptado por nuestro Departamento Técnico dicho defecto. Cualquier manipulación indebida o utilización distinta para la que han sido concebidas anula automáticamente esta garantía.

LITIGIOS

En caso de litigio, ambas partes aceptan someter sus diferencias a los juzgados y tribunales de Girona. **EGB** se reserva la facultad de cambiar en todo o en parte el diseño y materiales de cualquiera de sus productos.



Av. Mas Vila, 130
Polígono Industrial Girona (Polingesa)
17457 Riudellots de la Selva (Girona)
Tel. +34 972 59 68 55 • Fax +34 972 59 68 50

info@egbgroup.com

www.egbgroup.com

TARIFA 2021/10