(JOI	=10	AB				P	ARÁ	ĺΜΙ	ETRO	S DE EXTE	RUSI	ON >	(LPE	Т3							Refere Fecha Tipo de Pagina	de efe e docu	ctividad: mento:	: 30.81.0 : 22.08.2 : Instrucc : 2 / 7	025/3	6
E			RES	STENCIAS			Identificación	HER	RAMEN	TAL mm		Dimens	iones			Groso		ique)		ئر	de entos	(N)		nado			(u
Tipo DE COBRE	Od L	Sección (mm2)		SALID	A EXT	DIÁMETRO DEL CONDUCTOR (mm)	XX=Cod. Color Primario 45=Cod. Color primario	GU	IA	Ø Dado		Ø	Frío (mm	1)	sor mm)	Secur (m	ndario m)	MARCACIÓN so de que apl	Material	er °C ±50°C	ncia Max.o Hundimie (mm)	en Freno	Sparktest (KV)	e Rebobir) +/-4	Estándar Pack (mts)	TIPO Conipack	Velocidad (m/min) +/-200
Tipo [Se (n	COMPOSICION	MÍNIMA	MÁXIMA	DIÁMI CONI	YY=Cod. Color Secundario I=Por Irradiar	NOM +/ 0.05	Tipo	NOM +/- 0.05	Ø Caliente (mm)	Mín	Nom	Máx	Espesor Mín. (mm)	Mín.	Мах.	MARCACIÓN (En caso de que ap	M	Preheater	Toleran Grumos y	Tensión e	Spark	Tensión de l (N)	Están (TIPO	Velocid:
		0.35	7 x 0.255	50.000	52.000	0.78	2XA0035xxyyI	0.82	L	1.28	1.38 +/- 0.05	1.20	1.30	1.40	0.20	0.41	0.66				0.25	< 25	3	18	68000		1000
		0.50	19 x 0,179	34.400	37.100	1.00	2XA0050xxyyI	1.05	L	1.5	1.58 +/- 0.05	1.40	1.50	1.60	0.22	0.35	0.77	C O	(-F		0.25	< 30		29	57500		1000
COBRE PURO	FLR2X-A	0.75	19x0.222	22.900	24.700	1.12	2XA0075xxyyI	1.20	L	1.80	1.91 +/- 0.05	1.70	1.78	1.90	0.24	0.42	0.93	T T	COFLINK-F	100°C	0.30	28		33	42500	800	1000
COBRE	FLR	1.00	19x 0.255	17.100	18.500	1.28	2XA0100xxyyl	1.37	L	1.95	2.07 +/- 0.05	1.90	1.95	2.10	0.24	0.46	1.04	X 5	ö	100 0	0.30	<40	5	35	35000	DIN	900
		1.50	19 x 0.308	11.800	12.700	1.55	2XA0150xxyyl	1.62	L	2.30	2.38 +/- 0.05	2.20	2.28	2.40	0.24	0.53	1.21	2 X			0.35	< 40		35	25000		750
		2.50	37 x 0,281	7.04	7.60	2.20	2XA0250xxyyl	2.04	L	2.80	2.90 +/- 0.05	2.70	2.80	3.00	0.28	0.66	1.48		COFLI NK-G		0.40	< 45		40	16000		500
		0.35	7 x 0.255	48.100	52.000	0.78	HR2XA035xxyyl	0.82	L	1.28	1.40 +/- 0.05	1.27	1.30	1.34	0.20	0.29	0.70	c	4		0.25	<25	6	30	68000		1000
COBRE PURO	FHLR2X-A	0.50	19 x 0.182	34.400	37.100	0.92	HR2XA050xxyyI	1.05	L	1.55	1.67 +/-0.05	1.52	1.55	1.60	0.22	0.35	0.84	F M H	COFLINK-F	100°C	0.25	< 30		29	57500	800	1000
COBRE	H.	0.75	19 x 0.222	22.900	24.700	1.12	HR2XA075xxyyI	1.20	L	1.85	1.95 +/- 0.05	1.80	1.84	1.90	0.24	0.42	0.93	v		100 C	0.30	<35	8	30	42500	DIN	1000
		2.00	19 x 0.356	8.660	9.420	1.79	HR2XA200xxyyI	1.85	L	2.65	2.78 +/- 0.05	2.65	2.68	2.75	0.28	0.6	1.46	x	COFLIN K-G		0.35	<40		45	17500		750
		0.50	16x0.195	34.400	37.100	1.00	2XB0050xxyyl	1.05	L	1.5	1.57 +/- 0.05	1.40	1.50	1.60	0.22	0.35	0.77				0.25	< 30		29	57500		1000
		0.75	24x0.195	22.900	24.700	1.12	2XB0075xxyyl	1.20	L	1.8	1.87 +/- 0.05	1.70	1.78	1.90	0.24	0.42	0.93	С	NK-F		0.30	<35		30	42500		1000
RO		1.00	32x0.194	17.100	18.500	1.28	2XB0100xxyyl	1.37	L	1.95	2.07 +/- 0.05	1.90	1.95	2.10	0.24	0.46	1.04	O F T	COFLINK-F		0.30	<40		35	35000		900
COBRE PURO	FLR2X-B	1.50	30x0.242	11.800	12.700	1.55	2XB0150xxyyl	1.62	L	2.3	2.4 +/- 0.05	2.20	2.28	2.40	0.24	0.53	1.21	M 1		100°C	0.35	< 40	5	35	25000	DIN 800	750
COB	Œ	2.50	50 x 0.248	7.040	7.600	2.00	2XB0250xxyyl	2.04	L	2.80	2.92+/- 0.05	2.70	2.80	3.00	0.28	0.66	1.48	X 5	φ		0.40	< 45		40	16000	D	500
		4.00	56 x 0.294	4.360	4.700	2.55	2XB0400xxyyl	2.60	L	3.47	3.56 +/- 0.05	3.40	3.45	3.70	0.32	0.81	1.87	2 X	COFLINK-G		0.40	<65		60	9000		400
		6.00	84 x 0.294	2.910	3.140	3.11	2XB0600xxyyl	3.16	L	4.05	4.12 +/- 0.05	3.90	4.05	4.20	0.32	0.95	2.20		00		0.45	<60		60	7000		300

CONCENTRICIDAD

FLR2X-A-T3 K≥70%

FLR2X-B-T3 K≥60% FLR2X-C-T3 K≥60%

MARCACION Max. 200 mm **VERTICAL 00 = × × × × COL E- SX I>

COLOCACIÓN DE MALLAS Linea 7,8,9 y 14 80x80x54 Linea 7,8,9 y 14 50x50x54 Linea 7,8,9 y 14 24x110x54 Linea 11 50x50 64mm Linea 11 80x80 64mm Linea 11 12x12 64mm GDE MED CH

TEMPERATURAS DE AGUA DE ENFRIAMENTO EN **DEPOSITOS**







70 °C ± 5 | 50 °C ± 5 | 25 °C ± 5

Distancia del canal enf metalica	, ,
T3 HIGH VOLTAGE T3	91 cm

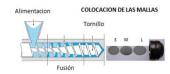
CAMBIO DE FILTRO



CAMBIAR FILTROS DE PAYOFF UNA VEZ AL INICIO DE TURNO. (EVITAR ACUMULACIÓN DE FINO DE COBRE)

TIPO DE MASTERBACH MB3PEXX

Correr con tornillos METIS



MATERIAL	TIEMPO DE SECADO	TEMPERATURA DE SECADO
COFLINK-F COFLINK-G	4-6 HORAS	85°C +/- 10°C





PARÁMETROS DE EXTRUSION XLPE T4

Referencia:
Fecha efectiva:
Tipo de documento:

: 30.81.01.01 : 22.08.2025/36 : Instrucción

. 2/7

																						Pagin	dS:				: 3//	
OUCTOR	odi.	cción	osic	ETRO DEL SUCTOR mm)	RESISTE	NCIAS	Identificacion XX=Cod. Color Primario YY=Cod. Color	H Gu		ental mn Da		Ø Caliente (mm) +/-		ensiones Frío (m		or Min m)	secui	or color ndario mr		cacion	LENTADO : ±20°C	ncia Max.	sión en o (± 6N)	test (kV)	sión de ido (± 6N)	sión de (N) (+/- 6)	Estándar Pack	velocidad (m/min) +/-200
CONDUC		Se	Com	DIÁMEI CONDI (m	ENTRADA EXT	MAXIMA cable Ext.	Secundario I=Por Irradiar	NOM +/-0.05	Tipo	NOM +/-0.05	Tipo	0.05	Mín	Nom	Máx	Espeso (m	Mín.	Мах.	M	mar	PRECA R °C	Tolera	Tens	Spark	Ten: Bobina	Tens	Máx.I F	Yel.
		0.35	7x 0.256	0.78	50.00	52.00	2X4A0035xxyyl	0.80	L	1.28	L	1.36	1.20	1.28	1.40	0.20	0.29	0.57				0.25	25	3	30	25	68000	1000
		0.50	19 x 0.184	0.92	34.22	37.10	2X4A0050xxyyl	1.04	L	1.50	L	1.60	1.40	1.50	1.60	0.22	0.35	0.66		C		0.25	25		30	25	57500	1000
		0.75	19 x 0.223	1.12	22.88	24.70	2X4A0075xxyyl	1.18	L	1.80	L	1.92	1.70	1.78	1.90	0.24	0.42	0.8	COFPEXT4- S	0	110°C	0.3	28		33	28	42500	1000
۶ گ	4	1.00	19 x 0.256	1.3	16.94	18.50	2X4A0100xxyyl	1.32	L	1.95	L	2.15	1.90	1.95	2.10	0.24	0.46	0.9		F		0.3	32		37	30	35000	900
PURO	Ϋ́	1.50	19 x 0.308	1.56	11.80	12.70	2X4A0150xxyyl	1.6	L	2.30	L	2.42	2.20	2.28	2.40	0.24	0.53	1.04		т		0.35	45		50	42	25000	900
COBRE	LRZ	2.00	19 x 0.356	1.8	8.65	9.42	2X4A0200xxyyl	1.84	L	2.55	L	2.67	2.50	2.57	2.80	0.28	0.62	1.18		4		0.35	45	5	50	42	17500	900
8	-	2.50	37 x 0.285	1.98	6.97	7.60	2X4A0250xxyyl	2.04	L	2.80	L	3.00	2.70	2.80	3.00	0.28	0.66	1.27				0.4	50		55	48	16000	800
		3.00	37 x 0.312	2.4	5.66	6.15	2X4A0300xxyyl	2.43	L	3.15	L	3.43	3.10	3.18	3.40	0.32	0.75	1.46	COFPEXT4- M	2 v	N/A	0.4	60		65	58	11000	500
		4.00	37 x 0.357	2.75	4.36	4.71	2X4A0400xxyyl	2.8	L	3.50	L	3.80	3.40	3.60	3.70	0.32	0.81	1.6		^		0.4	60		65	58	9000	400
		5.00	37 x 0.390	3.1	3.62	3.94	2X4A0500xxyyl	3.16	L	4.00	L	4.15	3.90	4.00	4.20	0.32	0.92	1.84				0.45	85		85	78	7000	300

				. (î				He	errame	ntal mm			Dime	ensiones	3		Groso	r color			J.		9	_ 7	ö		in)
actorio	Tipo	cción	posición	ETRO DEL CTOR (mr	RESISTE	NCIAS	Identificacion XX=Cod. Color Primario YY=Cod.	Guí	a	Dad	do	Ø Caliente (mm) +/-	ø	Frío (mi	n)	or Min	secur		aterial	rcacion	LENTADO °C *	ncia Max	n en Frer (+/-6)	sión de	(9 c	Estándar Pack	ad (m/m ⁻
S		Se	Com	DIÁM	ENTRADA EXT	MAXIMA cable Ext.	Color Secundario	NOM +/-0.05	Tipo	NOM +/-0.05	Tipo	0.05	Mín	Nom	Máx	Espes (rr	Mín.	Max.	Ž	ma	PRECA	Tolera	Tensió (N)	Spark Ten	Tensión	Máx.	Velocid +,
		0.75	24x0.198	1.12	22.88	24.70	2X4B0075xxyyl	1.18	L	1.80	٦	1.88	1.70	1.78	1.90	0.24	0.42	0.8	COFPEXT4-			0.3	28	3	28	42500	1000
6	4	1.5	30x0.244	1.56	12.00	18.50	2X4B0150xxyyl	1.6	L	2.30	L	2.38	2.20	2.28	2.40	0.24	0.53	1.04	S	С		0.35	45	5	42	25000	900
	(B-T	2.5	50x0.244	1.99	6.78	7.60	2X4B0250xxyyl	2.04	L	2.80	٦	2.90	2.70	2.80	3.00	0.28	0.66	1.27		F 2	NA	0.4	38	4	38	16000	800
100	LR2	3.0	44x 0.294	2.22	5.45	6.15	2X4B0300xxyyl	2.38	L	3.20	L	3.30	3.10	3.18	3.40	0.32	0.75	1.46	COFPEXT4-	X	INA	0.4	60	6	58	11000	500
5	"	4.0	56x 0.294	2.56	4.23	4.71	2X4B0400xxyyl	2.58	L	3.60	L	3.70	3.40	3.60	3.70	0.32	0.81	1.60	M	4		0.4	60	6	58	9000	400
		6.0	84x 0.294	3.11	3.00	3.14	2X4B0600xxyyl	3.16	L	4.15	L	4.25	4.00	4.05	4.30	0.32	0.95	1.88				0.45	85	8	78	7000	300

~				ir (mı				Н	errame	ntal mm			Dim	ensiones			Groso	r color			OR	ж.	oua	/	÷.	bio	ı.	
IDUCTO	Tipo	ección	nposición	AETRO DI UCTOR (n	RESISTE	ENCIAS	Identificacion XX=Cod. Color Primario YY=Cod.	Gu	ía	Dad	do	Ø Caliente (mm) +/-	ø	Frío (mı	n)	or Min mı)	secur n	ndario nr	laterial	arcacion	C *	ancia Ma	ón en Fre J) (+/- 6)	ktest (K\	nsión de ado (N) (6)	ión de cam (N) (+/- 6)	.Estánda Pack	relocidad (m/min) +/-200
8		S	Cor	DIÁI	ENTRADA EXT	MAXIMA cable Ext.	Color Secundario	NOM +/-0.05	Tipo	NOM +/-0.05	Tipo	0.05	Mín	Nom	Máx	Espes (n	Mín.	Мах.	2	w	PREC/	Toler	Tension (N	Spai	Te Bobin	Tensió (N	Más	چ چ ·
JRO	Т4	0.75	38x 0.158	1.13	24.40	24.70	2X4C0075xxyyl	1.18	L	1.80	٦	1.92	1.70	1.80	1.90	0.24	0.42	0.93	COFPEXT4-S	c		0.3	28	5	33	26	42500	1000
BRE PL	-SXC-	1.00	54 X 0.153	1.29	17.3	18.50	2X4C0100xxyyl	1.35	L	1.90	L	2.15	1.90	1.95	2.10	0.24	0.46	1.04		F 2 X	NA	0.4	32	5	37	30	35000	900
8	FL	2.5	140x 0.146	2	7.50	7.60	2X4C0250xxyyl	2.06	L	2.8	L	2.95	2.70	2.84	3.00	0.28	0.66	1.27	COFPEXT4- M	4		0.4	65	5	70	62	16000	800



 CONCENTRICIDAD

 FLR2XA-T4
 K≥70%

 FLR2XB-T4
 K≥60%

 FLR2XC-T4
 K≥60%

COLOCACIÓN DE MALLAS

Linea 7,8,9 y 14 80x80x54
Linea 11 80x80 64mm

Linea 11 80x80 64mm

Linea 11 50x50 64mm

Linea 11 12x12 64mm

CH

| MATERIAL | TIEMPO DE SECADO | TEMP. DE SECADO | COFPEXT4-S | 4 HORAS | 70°C a 95°C |

MODELO DE TORNILLO

METIS / MEZCLADOR

TIPO DE MASTERBACH

MB3PEXX

* En caso de presentar problemas de adhesividad baja

utilizar el precalentador con la temperatura indicada.

TIPO DE PORTAMALLAS



Tipo de Portamallas PRIMARIO = Agujeros Grandes (5 mm) SECUNDARIO = Agujeros Grandes (5 mm)

CAMBIO DE FILTRO



CAMBIAR FILTROS DE PAYOFF UNA VEZ AL INICIO DE TURNO. (EVITAR ACUMULACIÓN DE FINO DE COBRE)

TEMPERATURAS DE AGUA DE ENFRIAMENTO EN DEPOSITOS







70 °C ± 5 | 50 °C ± 5 | 25 °C ± 5

Este documento es propiedad de Grupo COFICAB No puede ser transmitido ni duplicado de ninguna forma sin previa autorización. DOCUMENTO

COORDINACION DE

MANUALES Y DOCUMENTOS



SP (A/B)

Parámetros de Extrusión XLPE SP

Referencia Fecha efectiva Tipo de documento Páginas

: 30.81.01.01 : 22.08.2025/36 : Instrucción

: 4/7

%			ón	RE	SISTENCIA	\s	DEL JR	Identificacion	HERRA	MENT	AL mm		Dim	ensiones			Groso Secur			OR °C *	Max. os y ntos	reno)	\bigcirc	inado	e -/- 6)	dar	T.
) CC	e i	Sección (mm2)	iosici	DA		DA EXT	AETRO ADUCT((mm)	XX=Cod. Color Primario YY=Cod. Color	GUI	A	Ø DADO	Ø Caliente	Q	Frío (mm		اء و د	(m		Material	ITADO	rcia N rumo mien	en F (+/- 6	t (KV	e Bob (+/- 6)	ión d (N)	.Estánc Pack (mts)	Velocidad (m/min) +/-200
CONDUCTOR	-	Sec m	Composición	ENTRADA EXT MÁX	MÍNIMA	MÁXIM	DIÁMETRO DEL CONDUCTOR (mm)	Secundario I=Por Irradiar	NOM +/- 0.05	Tipo	NOM +/ 0.05	(mm) +/- 0.05	Mín	Nom	Máx	Espesor Mínimo	Mín.	Мах.	Ма	PRECALENTADO ±20°C	Tolerancia Ma De Grumos Hundimiento	Tensión en Freno (N) (+/- 6)	Sparktest (KV	Tensión de Bobir (N) (+/- 6)	Tensión de cambio (N) (+/- 6)	Máx.E P (r	Velc (m, +/
		0.35	7 x 0.250	52.40	52.61	54.40	0.78	2XASP0035xxyySI	0.81	C/L	1.28	1.38	1.20	1.30	1.40	0.22	0.41	0.66			0.25	12	3	30	25	68,000	1200
		0.50	19 x 0.182	36.50	36.07	37.10	0.92	2XASP0050xxyySI	1.05	C/L	1.50	1.58	1.40	1.50	1.60	0.22	0.35	0.77			0.25	25		30	25	57500	1200
		0.75	19 x 0.222	23.84	24.21	24.70	1.12	2XASP0075xxyySI	1.20	C/L	1.80	1.88	1.70	1.78	1.90	0.24	0.42	0.93			0.30	28		33	28	42500	1100
		1.00	19 x 0.255	17.93	18.05	18.50	1.3	2XASP0100xxyySI	1.37	C/L	1.95	2.07	1.90	1.95	2.10	0.26	0.46	1.04			0.30	32		37	30	35000	1000
8	S.	1.50	19 x 0.308	11.75	12.45	12.70	1.56	2XASP0150xxyySI	1.65	C/L	2.30	2.40	2.20	2.28	2.40	0.26	0.53	1.21	COFXT3-C		0.35	45		50	42	25000	1000
COBRE PURO	FLR2X-A	2.00	19 x 0.356	8.10	8.75	9.42	1.8	2XASP0200xxyySI	1.87	C/L	2.55	2.67	2.50	2.57	2.80	0.30	0.62	1.37	(A/S)	110°C	0.35	45	5	50	42	17500	900
8	ä	2.50	37 x 0.284	7.10	7.10	7.60	1.98	2XASP0250xxyySI	2.06	C/L	2.80	2.90	2.70	2.80	3.00	0.30	0.66	1.48			0.40	50))	55	48	16000	900
		3.00	37X0.314	5.70	5.80	6.15	2.25	2XASP0300xxyySI	2.38	L	3.15	3.30	3.10	3.18	3.40	0.34	0.75	1.7			0.40	60		65	58	11000	600
		4.00	37x0.360	4.67	4.33	4.71	2.54	2XASP0400xxyySI	2.60	L	3.47	3.58	3.40	3.45	3.70	0.32	0.81	1.87			0.40	75		80	72	9000	400
		5.00	37x.394	3.91	3.70	3.94	2.77	2XASP0500xxyySI	2.93	L	4.00	4.10	3.90	4.00	4.20	0.32	0.92	2.14			0.45	90		95	90	7500	350
		6.00	37x0.442	3.09	2.91	3.14	3.12	2XASP0600xxyySI	3.16	L	4.05	4.15	4.00	4.05	4.30	0.32	0.95	2.20			0.45	50		75	60	7000	250
		2.50	50 x 0.244	7.32	7.52	7.60	1.99	2XBSP0250xxyySI	2.04	C/L	2.80	2.92	2.70	2.80	3.00	0.3	0.7	1.48			0.4	≤38		43	38	19200	600
8	S	3.00	44 x0.294	5.55	5.80	6.15	2.22	2XBSP0300xxyySI	2.38	L	3.20	3.30	3.10	3.18	3.40	0.34	0.75	1.7			0.4	≤60		65	58	11000	500
COBRE PURO	FLR2X-B	4.00	56 x 0.294	4.11	4.45	4.71	2.56	2XBSP0400xxyySI	2.60	L	3.47	3.58	3.40	3.46	3.70	0.34	0.81	1.87	COFXT3-C (A/S)	110°C	0.40	≤60	5	65	58	9000	250
COB	띪	5.00	65x 0.308	3.26	3.70	3.94	2.77	2XBSP0500xxyySI	2.93	L	4.00	4.15	3.90	4.00	4.20	0.34	0.92	2.14	,,,,		0.45	≤70		75	68	7500	250
		6.00	84x 0.294	2.67	2.95	3.14	3.11	2XBSP0600xxyySI	3.22	L	4.05	4.20	4.00	4.05	4.30	0.34	0.95	2.2			0.45	≤80		85	78	7000	250

COBRE PURO	FLR2X-S SP	5.00	70 x 0.290	3.620	3.901	3.940	2.87	2XSSP0500xxyySI	2.90	L	4.00	4.11+/- 0.05	3.90	4.00	4.20	0.32	0.92	2.14	COFXT3-C (A/S)	110	0.40	<65	5	78	55	7500	250
---------------	------------	------	------------	-------	-------	-------	------	-----------------	------	---	------	--------------	------	------	------	------	------	------	-------------------	-----	------	-----	---	----	----	------	-----

COLOCACIÓN DE MALLAS

Linea 7,8,9 y 14 Holandesa Linea 11 80x80 64mm

GDE

Linea 7,8,9 y 14 50x50x54 Linea 11 50x50 64mm MED

Linea 7,8,9 y 14 **24x110x54** Linea 11 12x12 64mm CH

> * En caso de presentar problemas con la cuerda y/o la linea, se realizara desviacion de velocidad segun criterio de Producción, IP, Calidad y/o Mantenimiento.

MARCACIÓN

Todos los productos de la familia FLR2X SP no llevan marcación, aún sin la S al final : 2XASP0050XXYY (CABLE SIN MARCACIÓN).

TIPO DE MASTERBACH

FLR2X-A SP

FLR2X-B SP

MB3SPXX

CONCENTRICIDAD

K≥70%

K≥60%

TEMPERATURAS DE AGUA DE ENFRIAMENTO EN DEPOSITOS







70 °C ± 5 40 °C ± 10

20 °C ± 5

TIPO DE PORTAMALLAS



COFICAB



Tipo de Portamallas PRIMARIO = Agujeros Grandes (5 mm) SECUNDARIO = Agujeros Grandes (5 mm)

MATERIAL	TIEMPO DE SECADO	TEMPERATURA
COFXT3-C (A/S)	4 HORAS	60 °C ± 10 °C

MODELO DE TORNILLO



CAMBIO DE FILTRO



CAMBIAR FILTROS DE PAYOFF UNA VEZ AL INICIO DE TURNO. (EVITAR ACUMULACIÓN DE FINO DE COBRE)

Este documento es propiedad de Grupo COFICAB No puede ser transmitido ni duplicado de ninguna forma sin previa autorización.

Vueltas de enfriamiento

Si se presenta adherencia baja se pueden quitar dos vueltas de ruteo en multipass

> PARA LA SECCIÓN 0.35 EN SP-A, SE DEBERÁ UTILIZAR COBRE "A2A" UTLIZAR SOLO DOS MALLAS HOLANDESA Y MEDIANA



Parámetros de Extrusión XLPE SP

Referencia Fecha efectiva Tipo de documento Páginas

: 30.81.01.01 : 22.08.2025/36 : Instrucción

: 5/7

SP (C)			
			Τ

				RE	SISTENCIAS	5	-	Identificacion	HERR	AMEN	TAL mm		Dimensi	iones			Grosor	color		* J.	٠	(Z)	Ø	-/-	oio	ack	
CONDUCTOR	Tipo	Sección (mm2)	Composición	A EXT X	SALIE	A EXT	METRO DEL NDUCTOR (mm)	XX=Cod. Color Primario	GU	IIA	Ø DADO	Ø Caliente (mm)		Frío (m	m)	sor (mm)	Secun (mr		Material	TADOR 0 °C	cia May umos y nientos	ւ Freno /- 6)	(KV)	ón de o (N) (de can +/- 6)	tándar Pa (mts)	*Rango de velocidad Franjeado (m/min)
COND	F	m) Sec	Comp	ENTRADA	MÍNIMA	MÁXIMA	DIÁME COND (m	YY=Cod. Color Secundario I=Por Irradiar	NOM +/-0.05	Tipo	NOM +/- 0.05		Mín	Nom	Máx	Espes Mínimo	Mín.	Мах.	Mat	PRECALEN	Tolerancia De Grun Hundimie	Tensión en Freno (N) (+/- 6)	Sparktest (KV)	Tensi Bobinad	Tensión o (N) (Máx.Estáno (mts	*Ran velo Fran (m/
		0.35	19 x 0.153	51.74	52.00	54.40	0.78	2XCSP0035xxyySI	0.85	L	1.35	1.38	1.20	1.32	1.40	0.20	0.42	0.93			0.25	25	3	30	25	68000	1200
		0.50	37 x 0.130	36.80	34.10	37.10	0.93	2XCSP0050xxyySI	1.05	L	1.55	1.60	1.40	1.52	1.60	0.22	0.36	0.77			0.25	25		30	25	57500	1200
		0.75	38 x 0.158	22.34	22.70	24.70	1.13	2XCSP0075xxyySI	1.19	L	1.8	1.88	1.70	1.80	1.90	0.24	0.42	0.93		110°C	0.30	28		33	26	42500	1200
		1.00	54 x 0.153	18.00	17.00	18.50	1.29	2XCSP0100xxyySI	1.37	L	2	2.07	1.90	1.99	2.10	0.24	0.46	1.04			0.30	32		37	30	35000	1200
	SP	1.50	76 x 0.153	12.00	11.70	12.70	1.55	2XCSP0150xxyySI	1.60	L	2.3	2.40	2.20	2.31	2.40	0.24	0.53	1.21			0.35	38		43	37	25000	1100
COBRE PURO	FLR2X-C	2.00	105x0.153	9.00	8.80	9.42	1.80	2XCSP0200xxyySI	1.9	L	2.6	2.65	2.5	2.60	2.80	0.28	0.62	1.37	COFXT3-C (A/S)		0.35	50	5	55	48	17500	900
	Æ	2.50	140 x 0.146	6.05	7.00	7.60	2	2XCSP0250xxyySI	2.04	L	2.85	2.92	2.70	2.84	3.00	0.28	0.66	1.48			0.40	65	,	70	62	16000	900
		3.00	160 x 0.153	5.70	5.66	6.15	2.24	2XCSP0300xxyySI	2.38	L	3.2	3.20	3.1	3.20	3.40	0.34	0.75	1.7		NA	0.40	60		65	58	11000	600
		4.00	224 X 0.146	4.30	4.33	4.71	2.52	2XCSP0400xxyySI	2.6	٦	3.5	3.58	3.40	3.47	3.70	0.43	0.81	1.87		INA	0.40	60		65	58	9000	400
		5.00	250 X 0.153	3.54	3.62	3.94	2.79	2XCSP0500xxyySI	2.9	L	4.02	4.15	3.9	4.02	4.20	0.43	0.92	2.14			0.45	70		75	68	7500	350
		6.00	320 x 0.153	2.75	2.89	3.14	3.16	2XCSP0600xxyySI	3.22	L	4.15	4.37	4.00	4.07	4.30	0.43	0.95	2.2			0.45	80		85	78	7000	250

COLOCACIÓN DE MALLAS

Linea 7,8,9 y 14 80x80x54 Linea 11 80x80 64mm

GDE

Linea 7,8,9 y 14 50x50x54 Linea 11 50x50 64mm

MED

Linea 7.8.9 v 14 24x110x54 Linea 11 12x12 64mm

CH

MARCACIÓN

Todos los productos de la familia FLR2X SP no llevan marcación, aún sin la S al final : 2XCSP0050XXYY (CABLE SIN MARCACIÓN).

* En caso de presentar problemas con la cuerda y/o la linea, se realizara desviacion de velocidad segun criterio de Producción, IP, Calidad y/o Mantenimiento.

MATERIAL	TIEMPO DE SECADO	TEMPERATURA
COFXT3-C (A/S)	4 HORAS	60 °C ± 10 °C

TIPO DE MASTERBACH

MB3SPXX

TEMPERATURAS DE AGUA DE ENFRIAMENTO EN DEPOSITOS







70 °C ± 5 | 50 °C ± 5 | 25 °C ± 5

TIPO DE PORTAMALLAS



Tipo de Portamallas PRIMARIO = Agujeros Grandes (5 mm) SECUNDARIO = Agujeros Grandes (5 mm)

MODELO DE TORNILLO



METIS / MEZCLADOR

Vueltas de enfriamiento

Si se presenta adherencia baja se pueden quitar dos vueltas de ruteo en multipass

CONCENTRICIDAD

FLR2X-C SP K≥60%

PARA LA SECCIÓN 0.35 EN SP-A, SE DEBERÁ UTILIZAR COBRE "A2A"

CAMBIO DE FILTRO







Parámetros de Extrusión XLPE TXL

Referencia Fecha efectiva Tipo de documento Páginas : 30.81.01.01 : 22.08.2025/36 : Instrucción : 6/7

TX

			ize				_	RESIST	ENCIA	Identificacion	HERR	AMENT	AL mm		Dimens	siones			Groso	r color		*)	٠. د	(Z)	\bigcirc	opa	bio	ack	lad
UCTOR	8	ción n2)	uctorsi		osición		ETRO DEL DUCTOR mm)	SALID	A EXT	XX=Cod. Color Primario	GU	IA	Ø DADO	Ø Caliente (mm)	-	5 Frío (mr	n)	or (mm)	Secur (m	ndario m)	erial	rador °		. Freno - 6)	(KV)	Bobina +/- 6)	le camk +/- 6)	indar Pa nts)	o de veloció (m/min)
COND	F	Sec (m)	SAE cond		Сотр		DIÁMET COND (m	MiNIMA	MÁXIMA	YY=Cod. Color Secundario I=Por Irradiar	NOM +/- 0.05	Tipo	NOM +/- 0.05		Mín	Nom	Máx	Espes Mínimo	Mín.	Max.	Mat	PRECALEN'	5 C 5	Tensión en /+)	Sparktest	Tensión de (N) (·	Tensión d (N) (·	Máx.Está (m	Rango de (m/
		0.80	18	19	Х	0.228	1.15	22.26	22.72	TXL0080xxyySI	1.24	L	1.95	2.00 +/- 0.05	1,86*	1.89	2.20	0.28	0.4	1.30			0.30	25	5	22	20	35,000	700 - 1000
COBRE	ΣĽ	3.00	12	19	Х	0.444	2.24	5.87	5.93	TXL0300xxyySI	2.42	L	3.1	3.20 +/- 0.05	3,04*	3.09	3.30	0.32	0.5	1.60	COFXT3-A	130°C	0.35	50	5	52	47	9000	200 - 450
PURO	F	5.00	10	19	Х	0.561	2.82	3.68	3.71	TXL0500xxyySI	3.05	L	3.8	3.95 +/- 0.05	3,72*	3.76	4.00	0.35	0.6	1.90	C/S	150 C	0.35	70	5	73	68	8000	100 - 350
		0.80	18	16	Х	0.248	1.15	22.26	22.72	TXL16080xxyySI	1.24	L	1.95	2.00 +/- 0.05	1,86*	1.89	2.20	0.28	0.3	1.00			0.30	25	5	22	20	35,000	700 - 1000

COLOCACIÓN DE MALLAS

Linea 7,8,9 y 14 80x80x54 Linea 11 80x80 64mm

GDE

Linea 7,8,9 y 14 50x50x54 Linea 11 50x50 64mm Linea 7,8,9 y 14 **24x110x54** Linea 11 **12x12 64mm**

CH

MARCACIÓN

Todos los productos de la familia TXL no llevan

marcacion en planta MT (CABLE SIN MARCACIÓN).

* En caso de presentar problemas con la cuerda y/o la linea, se realizara desviacion de velocidad segun criterio de Producción, IP, Calidad y/o Mantenimiento. MATERIAL TIEMPO DE SECADO TEMPERATURA

COFXT3-A
C/S

4 HORAS
60 °C ± 10 °C

TIPO DE MASTERBACH

MB3EV

TEMPERATURAS DE AGUA DE ENFRIAMENTO EN DEPOSITOS



2

3

50 °C ± 5 | 40 °C ± 5 | 25 °C ± 5

TIPO DE PORTAMALLAS



Tipo de Portamallas PRIMARIO = Agujeros Grandes (5 mm) SECUNDARIO = Agujeros Grandes (5 mm)





METIS / MEZCLADOR

Vueltas de enfriamiento

Multipass unicamente con 3 VUELTAS

CONCENTRICIDAD

TXL K≥60%

CAMBIO DE FILTRO





Parámetros de Extrusión XLPE GXL

Referencia Fecha efectiva Tipo de documento : 30.81.01.01 : 22.08.2025/36 : Instrucción

: 7/7 Páginas

GX	L		

							RESIST	ΓENCIA		HERRA	MENT	AL mm		Dimens	iones			Groso	r color		*	.	<u> 2</u>	\bigcirc	opi	bio	ck	ad
CONDUCTOR	od i	ción m2)		osición		rRO DEL UCTOR m)	SALIE	OA EXT	Identificacion XX=Cod. Color Primario YY=Cod. Color	GUI	A	Ø DADO	Ø Caliente (mm)	Ø	Frío (mr	n)	or (mm)	Secur (m	idario m)	erial	rADOR ⁰	cia Max umos y nientos	. Freno - 6)	(KV)	: Bobina +/- 6)	de camt (+/- 6)	indar Pa nts)	o de velocid: (m/min)
COND	F	Sec (m)		Compo		DIÁMET CONDU (m	MÍNIMA	MÁXIMA	6	NOM +/- 0.05	Tipo	NOM +/- 0.05	+/- 0.05	Mín	Nom	Máx	Espes Mínimo	Mín.	Мах.	Mat	PRECALEN'	Toleranci De Grui Hundimi	Tensión en (+/	Sparktest	Tensión de (N) (·	Tensión c (N) (Máx.Está (m	Rango de (m/
		0.80	19	Х	0.228	1.15	22.26	22.72	GXL0080xxyySI	1.26	L	2.34	2.70 +/- 0.05	2,26*	2.29	2.50	0.41	0.4	1.20			0.30	25	5	22	20	22,500	500 - 700
		1.00	19	Х	0.276	1.39	15.18	15.42	GXL0100xxyySI	1.53	L	2.43	2.70 +/- 0.05	2,48*	2.52	2.90	0.41	0.4	1.30			0.30	40	5	35	30	15,000	450 - 650
		2.00	19	Х	0.354	1.78	9.24	9.33	GXL0200xxyySI	1.85	L	2.9	3.00 +/- 0.05	2,89*	2.93	3.20	0.41	0.5	1.50			0.35	40	5	40	35	12,500	400 - 550
COBRE PURO	GXL	3.00	19	Х	0.444	2.24	5.87	5.93	GXL0300xxyySI	2.42	L	3.55	3.60 +/- 0.05	3,49*	3.54	3.80	0.46	0.6	1.80	COFXT3-C A/S	130°C	0.40	50	5	52	47	8000	250 - 450
		5.00	19	Х	0.561	2.82	3.68	3.71	GXL0500xxyySI	3.05	L	4.35	4.45 +/- 0.05	4,32*	4.36	4.70	0.55	0.7	2.20			0.45	70	5	73	68	7000	100 - 250
		0.50	19	Х	0.187	0.94		33.99	GXL19050xxyySI	1.05	L	2.05	2.15 +/- 0.06	2,03*	2.06	2.40	0.41	0.3	1.10			0.30	25	5	30	25	57,500	550 - 800
		0.80	16	Х	0.248	1.15		22.72	GXL16080xxyySI	1.26	L	2.3	2.40 +/- 0.05	2,26*	2.29	2.50	0.41	0.4	1.20			0.30	25	5	22	20	22,500	500 - 750



MARCACIÓN

Todos los productos de la familia GXL no llevan marcacion en planta MT (CABLE SIN MARCACIÓN).

* En caso de presentar problemas con la cuerda y/o la linea, se realizara desviacion de velocidad segun criterio de Producción, IP, Calidad y/o Mantenimiento.

MATERIAL	TIEMPO DE SECADO	TEMPERATURA	
COFXT3-C A/S	4 HORAS	60°C ± 10°C	

TIPO DE MASTERBACH

MB3EVXX

TEMPERATURAS DE AGUA DE ENFRIAMENTO EN DEPOSITOS







70 °C ± 5 | 50 °C ± 5 | 25 °C ± 5

TIPO DE PORTAMALLAS



Tipo de Portamallas PRIMARIO = Agujeros Grandes (5 mm) SECUNDARIO = Agujeros Grandes (5 mm)

MODELO DE TORNILLO



METIS / MEZCLADOR

Vueltas de enfriamiento

Si se presenta adherencia baja se pueden quitar dos vueltas de ruteo en multipass

CONCENTRICIDAD

GXL K≥60%







PARAMETROS DE XTRUSION XLPE UL 3173

Referencia: : 30.51.01.64
Fecha de efectividad: : 08.05.2023/01

Tipo de documento: : Instrucción
Pagina: : 1 / 2

				RESIST	TENCIAS					Herramienta	ç		Dime	nsiones								.,				, .		В
2		uctor			SALID	A EXT		Identificación		uía				Ø Frío (mm)			Groso Secunda	r color irio (mm)	l lique)			(mm) niento	2	~	oinad	×	×	Έ
Tipo DE COBI	Тіро	Tamañ o de cond SAE	Sección (mm2)	COMPOSICION	MÍNIMA	MÁXIMA	DIÁMETRO DEL CONDUCTOR (mm)	XX=Cod. Color Primario 45=Cod. Color primario YY=Cod. Color Secundario I=Por Irradiar	Ø ± 0,03	Tipo	Ø Dado ± 0,05	Ø Caliente (mm)	Mín	Nom	Máx	Espesor Mín. (mm)	Mín.	Max.	MARCACIÓN (En caso de que ap	Material	Preheater *	Tolerancia Max. En De Grumos y Hundir	Tensión en Fren	Sparktest (KV)	Tensión de Rebot (N) +/-4	Estándar Pac (mts)	TIP O Conipac	Velocidad Máx (m/min)
ADO	W-1	18	0.80	16x0.260	21.368	21.800	1.26	3173SN18016XYI	1.24	L	2.80	2.94 ± 0.05	2.73	2.80	2.87	0.686	0.90	1.50	"XX" AWG ЯU AWM 3173 125C	OPEXLPE-	-	0.35	≤40		45	16750		700 ± 100
COBRE ESTAÑADO	3173 Sn VW-1	16	1.00	26X0.255	13.541	13.570	1.50	3173SN16026XYI	1.60	L	3.25	3.34 ± 0.05	3.15	3.22	3.29	0.686	1.00	1.60	600V E498376	COF3XLPE- UL	-	0.30	≤40		45	13750		600 ± 100
СОВ	01.3	16	1.00	26X0.255	13.541	13.750	1.50	3173VS16026XYI	1.60	L	3.30	3.40 ± 0.05	3.18	3.25	3.32	0.686	1.10	1.70		COF3XLPE- UL	-	0.40	≤40		45	13750		600 ± 100
		20	0.50	10X0.260	33.071	33.920	0.95	3173VC20010XYI	1.16	L	2.65	2.85 ± 0.05	2.59	2.66	2.95	0.686	0.90	1.40	E498376	COF3XLPE-UL	-	0.25	≤32		37	17500		700 ± 100
		18	0.80	16x0.260	21.100	21.300	1.12	3173VC18016XYI	1.24	L	2.80	2.94 ± 0.05	2.79	2.85	2.91	0.686	0.90	1.50	VW-1	COF3XLPE-UL	-	0.35	≤40		45	16750	D I N	700 ± 100
	1	16	1.00	26X0.255	13.286	13.490	1.50	3173VC16026XYI	1.60	L	3.20	3.40 ± 0.05	3.18	3.25	3.32	0.686	1.10	1.70	125C 600V	COF3XLPE-UL	-	0.30	≤40	6	45	13750	8	600 ± 100
COBRE PURO	3173 VW-1	14	2.00	19X0.377	8.379	8.460	1.87	3173VC14019XYI	2.02	L	3.55	3.62 ± 0.05	3.48	3.55	3.62	0.686	1.20	1.90	3173	COF3XLPE-UL	-	0.36	≤42		47	9000	0	450 ± 100
ຽ	ın	14	2.00	41X0.255	8.379	8.460	1.87	3173VC14041XYI	2.02	L	3.55	3.62 ± 0.05	3.48	3.55	3.62	0.686	1.20	1.90	3 AU AWM	COF3XLPE-UL	-	0.36	≤50		55	9000		450 ± 100
		12	3.00	19X0.472	5.290	5.320	1.87	3173VC12019XYI	2.58	L	4.10	4.10 ± 0.05	3.85	3.92	4.05	0.686	1.30	2.10	"XX" AWG	COF3XLPE-UL	-	0.35	≤55		60	8250		400 ± 100
		10	5.00	105X0.255	3.312	3.335	2.98	3173VC10105XYI	3.16	L	4.75	4.85± 0.05	4.53	4.60	4.67	0.686	1.50	2.50		COF3XLPE-UL	-	0.35	≤60		65	5500		300 ± 100

TEMPERATURA DEL AGUA DE ENFRIAMENTO 70°C±5 CONCENTRICIDAD

UL3173 VW-1 K≥ 80%

	Marcación
Distancia ≤ 500 mm	x0000000000xx000000000000

DOCUMENTO CONTROLADO

COORDINACION DE MANUALES Y DOCUMENTOS

Para estos compuestos se utiliza masterbatch MB4SAE

MASTERBACH

MATERIAL	TIEMPO DE SECADO	TEMPERATURA DE SECADO
COF3XLPE-UL	6 HORAS	65 +/- 5*C

Correr con tornillos METIS

NOTA: Solo caso de tener problemas con adhesividad usar precalentador





PARAMETROS DE XTRUSION XLPE UL 3321

Referencia: : 30.51.01.64

Fecha de efectividad: : 08.05.2023/01
Tipo de documento: : Instrucción

Pagina: : 2 / 2

				RESIST	TENCIAS					Herramienta	s		Dimer	siones								v			0	, -		o o
2		ncto			SALIE	A EXT		Identificación	Gu	ıía				Ø Frío (mm)				r color ario (mm)	, alique			(mm) nientc	<u>2</u>	S	oinad	×	×	i i i
Tipo DE COB	Tipo	Tamañ o de cond SAE	Sección (mm2)	COMPOSICION	MÍNIMA	MÁXIMA	DIÁMETRO DEL CONDUCTOR (mm)	XX=Cod. Color Primario 45=Cod. Color primario YY=Cod. Color Secundario I=Por Irradiar	Ø ±0,03	Tipo	Ø Dado ± 0,05	Ø Caliente (mm)	Mín	Nom	Máx	Espesor Mín. (mm)	Mín.	Max.	MARCACIÓN (En caso de que a	Material	Preheater 1	Tolerancia Max. En De Grumos y Hundii	Tensión en Fren	Sparktest (KV)	Tensión de Rebol (N) +/-4	Estándar Pai (mts)	TIPO Conipa	Velocidad Má› (m/min)
COBRE ESTAÑADO	UL 3321 Sn	20	0.50	10X0.260	33.705	34.570	0.96	3321SN20010XY1	1.16	L	2.60	2.76 ± 0.05	2.49	2.56	2.64	0.686	0.90	1.40	"XX" AWG ЯU AWM 3321 150C	COF3XLPE- UL	-	0.35	25		30	3500		700 ± 100
COI	NL 33	18	0.80	16X0.260	21.368	21.800	1.20	3321SN18016XYI	1.24	L	2.80	2.93 ± 0.06	2.75	2.82	2.89	0.686	0.90	0.15	600V E- 498376	COF3XLPE- UL	-	0.35	38		43	3350		700 ± 100
		20	0.50	10X0.260	33.705	34.570	0.96	3321VS20010XYI	1.16	L	2.65	2.70 ± 0.05	2.53	2.60	2.67	0.686	0.90	1.40		COF3XLPE-UL	-	0.35	20		37	17500		700 ± 100
		18	0.80	16X0.260	21.368	21.800	1.20	3321VS18016XYI	1.24	L	2.80	2.95 ± 0.05	2.74	2.80	2.86	0.686	0.90	1.50	E498376	COF3XLPE-UL	-	0.35	38		43	16750		700 ± 100
		16	1.00	26X0.255	13.541	13.750	1.50	3321VS16026	1.60	L	3.20	3.25 ± 0.05	3.10	3.17	3.24	0.686	1.10	1.70	VW-1	COF3XLPE-UL	-	0.40	35		40	11500		600 ± 100
AÑADO	n VW-1	14	2.00	19X0.377	8.539	8.630	1.90	3321VS14019XYI	2.02	L	3.65	3.68 ± 0.05	3.53	3.60	3.67	0.686	1.20	1.90	150C 600V	COF3XLPE-UL	-	0.40	40	6	45	9000		400 ± 100
COBRE ESTAÑADO	UL 3321 Sn VW-1	14	2.00	41X0.255	8.539	8.630	0.65	3321VS14041XYI	2.02	L	3.65	3.68 ± 0.05	3.53	3.60	3.67	0.686	1.20	1.90	3321	COF3XLPE-UL	-	0.40	40		45	9000		400 ± 100
		12	3.00	19X0.472	5.377	5.430	2.27	3321VS12019XYI	2.58	L	3.75	3.95 ± 0.05	3.81	3.87	3.94	0.686	1.30	2.10	S AU AWM	COF3XLPE-UL	-	0.40	50		55	8250		400 ± 100
		12	3.00	65X0.255	5.377	5.430	2.27	3321VS12065XYI	2.58	L	3.75	3.95± 0.05	3.81	3.87	3,94	0.686	1.30	2.10	"XX" AWG	COF3XLPE-UL	-	0.40	50		55	8250		400 ± 100
		10	5.00	105X0.255	3.376	3.410	2.98	3321VS10105XYI	3.16	L	4.75	4.90 ± 0.08	4.62	4.71	4.78	0.686	1.50	2.50	= '	COF3XLPE-UL (-	0.45	60		65	5500		300 ± 100

TEMPERATURA DEL AGUA DE ENFRIAMENTO 70 °C \pm 5

CONCENTRICIDAD	
UL3321 SN VW-1 UL3321 SN	K≥ 80%

	Marcación	T)
Distancia ≤ 500 mm	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	

DOCUMENTO CONTROLADO

COORDINACION DE MANUALES Y DOCUMENTOS

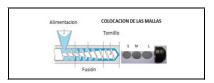
MASTERBATCH

Para estos compuestos se utiliza masterbatch MB4SAE

MATERIAL	TIEMPO DE SECADO	TEMPERATURA DE SECADO
COESKIRETII	6 HORAS	65 +/- 5*C

Correr con tornillos METIS

NOTA: Solo caso de tener problemas con adhesividad usar precalentador





PARÁMETROS DE EXTRUSIÓN XLPE-TXL LINEA 14

Referencia Fecha efectiva Tipo de documento Páginas :30.51.01.160 :25.08.2025/02 : Instrucción : 4/5

TX

			ize				_	RESIST	ENCIA	Identificacion	HERR	AMENT	AL mm		Dimen	siones			Groso	r color		* 0	٠. ن	2	Ø	ope	pio	ack	ad
UCTOR	od	ción n2)	uctors		osición		ETRO DEL DUCTOR mm)	SALIDA	A EXT	XX=Cod. Color Primario	GU	IA	Ø DADO	Ø Caliente (mm)		Frío (mr	n)	or (mm)		ndario ım)	erial	rADOR°	cia May umos y nientos	. Freno - 6)	(KV)	Bobina +/-6)	le camt +/- 6)	ndar Pa its)	velocic min)
COND	Tip	Sec (mi	SAE cond		Сотр		DIÁMEI COND (m	MÎNIMA	MÁXIMA	YY=Cod. Color Secundario I=Por Irradiar	NOM +/- 0.05	Tipo			Mín	Nom	Máx	Espes Mínimo	Mín.	Мах.	Mat	PRECALEN'	Toleran De Gri Hundir	Tensión er (+/	Sparktest	Tensión de (N) (·	Tensión d (N) (·	Máx.Está (m	Rango de (m/i
		0.80	18	19	X	0.228	1.15	22.26	22.72	TXL0080xxyySI	1.24	L	1.95	2.00 +/- 0.05	1,86*	1.89	2.20	0.28	0.4	1.30			0.30	25	5	22	20	35,000	700 - 1000
COBRE	TXL	3.00	12	19	Х	0.444	2.24	5.87	5.93	TXL0300xxyySI	2.42	L	3.1	3.20 +/- 0.05	3,04*	3.09	3.30	0.32	0.5	1.60	COFXT3-A	130°C	0.35	50	5	52	47	9000	200 - 450
PURO	C C	5.00	10	19	X	0.561	2.82	3.68	3.71	TXL0500xxyySI	3.05	L	3.8	3.95 +/- 0.05	3,72*	3.76	4.00	0.35	0.6	1.90	C/S	150 C	0.35	70	5	73	68	8000	100 - 350
		0.80	18	16	Х	0.248	1.15	22.26	22.72	TXL16080xxyySI	1.24	L	1.95	2.00 +/- 0.05	1,86*	1.89	2.20	0.28	0.3	1.00			0.30	25	5	22	20	35,000	700 - 1000

COLOCACIÓN DE MALLAS

Linea 7,8,9 y 14 **80x80x54** Linea 11 **80x80 64mm**

GDE

Linea 7,8,9 y 14 50x50x54 Linea 11 50x50 64mm Linea 7,8,9 y 14 **24x110x54** Linea 11 **12x12 64mm**

CH

Todos los productos de la familia TXL no llevan marcacion en planta MT (CABLE SIN MARCACIÓN).

* En caso de presentar problemas con la cuerda y/o la linea, se realizara desviacion de velocidad segun criterio de Producción, IP, Calidad y/o Mantenimiento.

MARCACIÓN

MATERIAL TIEMPO DE SECADO TEMPERATURA

COFXT3-A
C/S

4 HORAS
60 °C ± 10 °C

TIPO DE MASTERBACH

MB3EV

TEMPERATURAS DE AGUA DE ENFRIAMENTO EN DEPOSITOS

1

2

3

50 °C ± 5 | 40 °C ± 5 | 25 °C ± 5

TIPO DE PORTAMALLAS



Tipo de Portamallas PRIMARIO = Agujeros Grandes (5 mm) SECUNDARIO = Agujeros Grandes (5 mm)



METIS / MEZCLADOR

Vueltas de enfriamiento

Multipass unicamente con 3 VUELTAS

CONCENTRICIDAD

TXL K≥60%

CAMBIO DE FILTRO





PARÁMETROS DE EXTRUSIÓN XLPE-GXL LINEA 14

Referencia Fecha efectiva Tipo de documento Páginas

:30.51.01.160 :25.08.2025/02 : Instrucción

: 5/5

GXL

							RESIS	TENCIA		HERRA	MENT	AL mm		Dimens	siones			Groso	r color		*	J ,,	0	Ø	ope	bio	ack	ad
CONDUCTOR	Tipo	ción n2)		osición		TRO DEI UCTOR Im)	SALII	DA EXT	Identificacion XX=Cod. Color Primario YY=Cod. Color	GUI	A	Ø DADO	Ø Caliente (mm)		ာ် Frío (mr	n)	or (mm)	Secur (m	idario m)	erial	rador °	ë E ë	en Fren +/- 6)	(KV)	: Bobina +/- 6)	de camt (+/- 6)	tándar Pa (mts)	o de velocida (m/min)
COND	j=	Sec (m)		Comp		DIÁMET CONDI (m	MÍNIMA	MÁXIMA	Carrier danie	NOM +/- 0.05	Tipo	NOM +/- 0.05	+/- 0.05	Mín	Nom	Máx	Espes Mínimo	Mín.	Мах.	Mat	PRECALEN'	Toleran De Gr Hundir	Tensión (+) (N)	Sparktest	Tensión de (N) (·	Tensión d (N) (Máx.Está (m	Rango de (m/
		0.80	19	Х	0.228	1.15		22.72	GXL0080xxyySI	1.26	L	2.34	2.70 +/- 0.05	2,26*	2.29	2.50	0.41	0.4	1.20			0.30	25	5	22	20	22,500	700
		1.00	19	Х	0.276	1.39		15.42	GXL0100xxyySi	1.53	L	2.55	2.70 +/- 0.05	2,48*	2.52	2.90	0.41	0.4	1.30			0.30	40	5	35	30	15,000	550
		2.00	19	Х	0.354	1.78		9.33	GXL0200xxyySI	1.85	L	2.9	3.00 +/- 0.05	2,89*	2.93	3.20	0.41	0.5	1.50			0.35	40	5	40	35	12,500	400
COBRE PURO	GXL	3.00	19	Х	0.444	2.24	-	5.93	GXL0300xxyySI	2.38	L	3.6	3.60 +/- 0.05	3,49*	3.54	3.80	0.46	0.6	1.80	COFXT3-C A/S/B	NA	0.40	50	5	52	47	8000	200
		5.00	19	Х	0.561	2.82		3.71	GXL0500xxyySI	3.05	L	4.35	4.45 +/- 0.05	4,32*	4.36	4.70	0.55	0.7	2.20			0.45	70	5	73	68	7000	200
		0.50	19	Х	0.187	0.94		33.99	GXL19050xxyySI	1.05	L	2.05	2.15 +/- 0.06	2,03*	2.06	2.40	0.41	0.3	1.10			0.30	25	5	30	25	57,500	550
		0.80	16	Х	0.248	1.15		22.72	GXL16080xxyySI	1.26	L	2.34	2.40 +/- 0.05	2,26*	2.29	2.50	0.41	0.4	1.20			0.30	25	5	22	20	22,500	500

COL	OCACIÓN DE MAL	LAS
Linea 7,8,9 y 14 80x80x54 Linea 11 80x80 64mm	Linea 7,8,9 y 14 50x50x54 Linea 11 50x50 64mm	Linea 7,8,9 y 14 24x110x54 Linea 11 12x12 64mm
GDE	MED	СН

MARCACIÓN

Todos los productos de la familia GXL no llevan marcacion en planta MT (CABLE SIN MARCACIÓN).

* En caso de presentar problemas con la cuerda y/o la linea, se realizara desviacion de velocidad segun criterio de Producción, IP, Calidad y/o Mantenimiento.

MATERIAL	TIEMPO DE SECADO	TEMPERATURA	
COFXT3-C A/S	4 HORAS	60°C ± 10°C	

TIPO DE MASTERBACH MB3EVXX

TEMPERATURAS DE AGUA DE ENFRIAMENTO EN DEPOSITOS







70 °C ± 5 | 50 °C ± 5 | 25 °C ± 5

TIPO DE PORTAMALLAS



Tipo de Portamallas PRIMARIO = Agujeros Grandes (5 mm) SECUNDARIO = Agujeros Grandes (5 mm)

MODELO DE TORNILLO



Vueltas de enfriamiento

Si se presenta adherencia baja se pueden quitar dos vueltas de ruteo en multipass

CONCENTRICIDAD

GXL K≥60%







PARÁMETROS DE EXTRUSIÓN XLPE_TXL_LÍNEA 14

Referencia Fecha efectiva Tipo de documento Páginas :30.51.01.162 :23.06.2025/04 : Instrucción : 2/6

						_	RESIST	ENCIA	Identificacion	HERR	AMENT	AL mm		Dimens	iones			Groso	r color		*	.	<u>z</u>	\bigcirc	opi	oio	충	ad
UCTOR	8	ción m2)		osición		TRO DEI UCTOR Im)	SALIDA	A EXT	XX=Cod. Color Primario	GU	IA	Ø DADO	Ø Caliente (mm)		Frío (mm	1)	or (mm)		idario m)	erial	TADOR °C	cia Ma) umos y nientos	. Freno - 6)	(KV)	Bobina +/- 6)	le camk +/- 6)	ndar Pa its)	velocid min)
COND	F	Sec (m		Comp		DIÁME COND (m	MÍNIMA	MÁXIMA	YY=Cod. Color Secundario I=Por Irradiar	NOM +/- 0.05	Tipo		. / 0.05	Mín	Nom	Máx	Espes Mínimo	Mín.	Мах.	Mat	PRECALEN ±20	Toleran De Gr Hundir	Tensión er (+/	Sparktest	Tensión de (N)	Tensión ((N) (Máx.Está (m	Rango de (m/
Cobre	JXL	1.00	19	Х	0.276	1.39	15.184	15.42	TXL0100xxyySI	1.58	L	2.10	2.21 +/- 0.05	2.09	2.13	2.40	0.28	0.4	1.10	COFXT3	130	0.30	40	5	35	30	25,000	800

COLOCACIÓN DE MALLAS

Primera malla holandesa Segunda malla mediana



MARCACIÓN

Todos los productos de la familia TXL no llevan marcacion en planta MT (CABLE SIN MARCACIÓN).

* En caso de presentar problemas con la cuerda y/o la linea, se realizara desviacion de velocidad segun criterio de Producción, IP, Calidad y/o Mantenimiento.

MATERIAL TIEMPO DE SECADO TEMPERATURA COFXT3-C A/S/B 3 HORAS 60 °C ± 10 °C

TIPO DE MASTERBACH

MB3EVXX

TEMPERATURAS DE AGUA DE ENFRIAMENTO EN DEPOSITOS



50 °C ± 5



TIPO DE PORTAMALLAS



Tipo de Portamallas PRIMARIO = Agujeros Grandes (5 mm) SECUNDARIO = Agujeros Grandes (5 mm)

MODELO DE TORNILLO



METIS / MEZCLADOR

Vueltas de enfriamiento

3 vueltas en multipass

CONCENTRICIDAD

TXL K≥60%

Poleas de enfriador

Rutear de manera regular

CAMBIO DE FILTRO



CAMBIAR FILTROS DE PAYOFF UNA VEZ AL INICIO DE TURNO. (EVITAR ACUMULACIÓN DE FINO DE COBRE)

*Asegurar usar una tuerca regular y que tenga 1.5 mm de separacion del cabezal





PARÁMETROS DE EXTRUSIÓN XLPE_TXL_LÍNEA 14

Referencia :30.51.01.162 Fecha efectiva Tipo de documento Páginas

:23.06.2025/04 : Instrucción : 3/6

					RESIST	ENCIA	Identificacion	HERRA	AMENT	AL mm		Dimens	siones			Groso	r color		* 0	٠	2	\bigcirc	opa	nbio	Š	lad
CONDUCTOR	Tipo	Sección (mm2)	osición	ETRO DEL IDUCTOR (mm)	SALID	A EXT	XX=Cod. Color Primario	GUI	IA	Ø DADO	Ø Caliente (mm)	Ø	Frío (mn	n)	or (mm)	Secun (m		terial	TADOR °	ancia Max Grumos y dimientos	1 en Freno (+/- 6)	(KV)	Bobina +/-6)	le camk +/- 6)	stándar Pa (mts)	go de velocida (m/min)
COND	F	Sec (m)	Comp	DIÁMETRO CONDUCT (mm)	MINIMA	MÁXIMA	YY=Cod. Color Secundario I=Por Irradiar	NOM +/- 0.05	Tipo	NOM +/- 0.03	+/- 0.05	Mín	Nom	Máx	Espes Mínimo	Mín.	Мах.	Mat	PRECALENTADOR °	Toleran De Gr Hundir	Tensión er (+/	Sparktest (KV)	Tensión de (N) (+	Tensión c (N) (Máx.Está (rr	Rango de (m/
Cobre	TXL	2.00	19 X 0.354	1.78	9.239	9.33	TXL0200xxyySI	1.85	L	2.50	2.60 +/- 0.05	2.50	2.54	2.70	0.28	0.4	1.30	COFXT3	80	0.30	40	5	35	30	15,000	450
	COLC	CACIÓ	N DE MALLAS				MARCACIÓN	ı			MATERIAL	TIEN	1PO DE SECA	DO T	EMPERAT	URA									-	
ho	Primera malla holandesa Segunda malla mediana				marcaci	on en pl	ctos de la familia anta MT (CABLE S	IN MAR	CACI	ÓN).	COFXT3-C A/S/B		3 HORAS	6	0°C ±1	0°C	1	FEMPERATURA	S DE AGI EN DEPO		IAMENTO	0		60		
. 655	GDE MED						sentar problemas I desviacion de vel				TII	PO DE	MAST	ERBA	СН	,			•				1000		Y P	
							, Calidad y/o Man		_	·		N	1B3EVX	(X					50 °C	± 5			OWNER.		1	
Т	IDO D	E DOD	TAMALLAS					No.	-14	-l f	iamiento	ı	Poleas	de en	friado	r						_	MATERIAL			1
•			IAMALLAG		MODI	LO DE	TORNILLO					Rut	ear de	mane	ra reç	gular		CAME	BIO D	E FILTE	RO			30		No.
PRIN		o de Por Agujero	tamallas os Grandes (5 mm)	_ -			•				iamiento	C	ONCEN	ITRIC	DAD					3	-	No.	regul	ar y q	_	a 1.5 mm
					ME	TIS / ME	ZCLADOR	5 v	uelta	is en m	ultipass		TXL	K≥609	6		CAN	MBIAR FILTROS	DE PAYOF	F UNA VEZ A	L INICIO I	DE	de se	parac	ion del d	cabezal
																	TUR	NO. (EVITAR AC	UMULAC	IÓN DE FINO	DE COBR	E)				





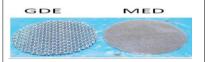
PARÁMETROS DE EXTRUSIÓN XLPE_TXL_LÍNEA 14

Referencia Fecha efectiva Tipo de documento Páginas :30.51.01.162 :23.06.2025/04 : Instrucción : 5/6

							RESISTI	ENCIA	Identificacion	HERRA	AMENT	AL mm		Dimens	iones			Grosoi	r color		*.	:	(N)	\bigcirc	ope	ė	支	lad
UCTOR	8	ción m2)		osición	IRO DE	UCTOR	SALIDA	A EXT	XX=Cod. Color Primario	GUI	Α	Ø DADO	Ø Caliente (mm)		Frío (mm	n)	or (mm)	Secun (m		erial	TADOR °c	cia Max umos y nientos	. Freno - 6)	(KV)	Bobina +/- 6)	le camk +/- 6)	ndar Pa ıts)	velocic min)
COND	F	Sec (mi		Comp	DIÁME	س) GNOک	MÍNIMA	MÁXIMA	YY=Cod. Color Secundario I=Por Irradiar	NOM +/- 0.05	Tipo			Mín	Nom	Máx	Espes Mínimo	Mín.	Мах.	Mat	PRECALEN: ±20	Toleran De Gr Hundir	Tensión er (+/	Sparktest	Tensión de (N) (Tensión c (N) (Máx.Está (rr	Rango de (m/
Cobre	TXL	0.50	7	X 0.30	8 0.).94	33.136	33.986	TXL0050xxyySI	0.99	L	1.80	1.88+/- 0.05	1.67	1.79	1.90	0.28	0.4	1.10	COFXT3	130	0.30	50	5	35	30	8,500	650

COLOCACIÓN DE MALLAS

Primera malla holandesa Segunda malla mediana



MARCACIÓN

Todos los productos de la familia TXL no llevan marcacion en planta MT (CABLE SIN MARCACIÓN).

* En caso de presentar problemas con la cuerda y/o la linea, se realizara desviacion de velocidad segun criterio de Producción, IP, Calidad y/o Mantenimiento. MATERIAL TIEMPO DE SECADO TEMPERATURA

COFXT3-C
A/S/B

3 HORAS
60 °C ± 10 °C

TIPO DE MASTERBACH

MB3EVXX

TEMPERATURAS DE AGUA DE ENFRIAMENTO EN DEPOSITOS



50 °C ± 5





Tipo de Portamallas PRIMARIO = Agujeros Grandes (5 mm) SECUNDARIO = Agujeros Grandes (5 mm)

MODELO DE TORNILLO



METIS / MEZCLADOR

Vueltas de enfriamiento

3 vueltas en multipass en caso de adhesividad baja

CONCENTRICIDAD

TXL K≥60%

Poleas de enfriador





CAMBIAR FILTROS DE PAYOFF UNA VEZ AL INICIO DE TURNO. (EVITAR ACUMULACIÓN DE FINO DE COBRE)



*Asegurar usar una tuerca regular y que tenga 1.2 mm de separacion del cabezal en caso de problemas de adhesvidad baja

