

## CATALOGO PRODOTTI

Products catalogue  
Catálogo productos  
Catalogue produits

10/16





|               |            |
|---------------|------------|
| IN VIGORE DAL | 01.09.2016 |
| IN FORCE FROM |            |
| EN VIGOR DE   |            |
| EN VIGUER DU  |            |

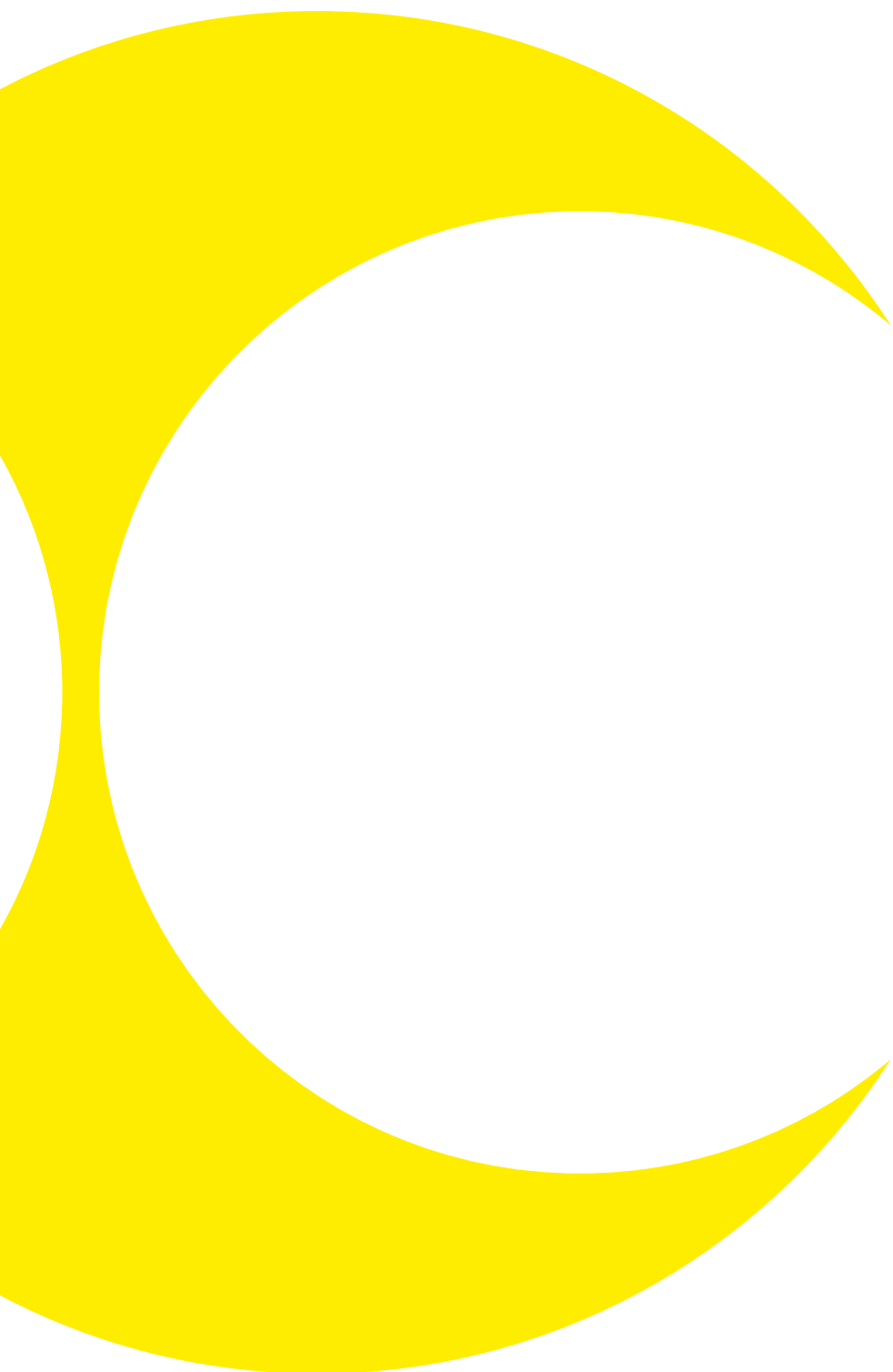
LE INFORMAZIONI CONTENUTE IN QUESTO CATALOGO POSSONO SUBIRE VARIAZIONI SENZA ALCUN PREAVVISO

The informations included in this Catalogue may be modified without any notice

La información contenida en este Catálogo puede sufrir variaciones sin previo aviso

Les informations contenues dans ce Catalogue peuvent subir des variations sans aucun préavis





**introduzione**  
introduction  
introduccion  
introduction

# Introduzione



Gentile cliente,



rimanendo sempre fortemente legati al nostro passato, che ci ha permesso di raggiungere grandi traguardi e risultati, acquisendo così una grande esperienza, guardiamo adesso al futuro prossimo pronti a cogliere tutte le opportunità di crescita che questo ci riserverà.

In questa ottica è stato stilato il nostro nuovo catalogo prodotti. Ci siamo posti l'obiettivo di modificare e modernizzare il metodo di presentazione dei prodotti, introducendo per esteso il codice prodotto.

Questa è solo la prima di tante novità e siamo sicuri che le nostre scelte si riveleranno un utile ed efficace strumento per migliorare ed aumentare insieme a voi la nostra presenza nel mercato dei raccordi in polietilene.

## Simboli e definizioni

In questo catalogo trovate i seguenti simboli:

-  articolo utilizzabile per impianti per il gas combustibile
-  articolo utilizzabile per impianti per acqua in pressione
-  articolo utilizzabile per acqua potabile
-  articolo utilizzabile per impianti industriali
-  articolo utilizzabile per impianti antincendio (solo Italia D.M. 03/08/2015)

Inoltre, all'inizio di ciascuna sezione del catalogo è specificata per le differenti famiglie di prodotti (es: raccordi a codolo, elettrosaldabili, ecc.) è stata aggiunta una parte dedicata alla illustrazione delle principali caratteristiche tecniche dei prodotti in essa contenuti.

## La comunicazione istituzionale

La nostra Società ha destinato molte risorse nella progettazione e gestione del sito:

**[www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com)**

È nostra intenzione sviluppare la comunicazione con e per il mercato attraverso lo sviluppo di questo moderno sistema di comunicazione integrandolo con i più importanti portali social (YouTube®, Twitter®, Facebook®, ecc).



## La comunicazione aziendale



Il Cloud "Plast LIFE" è un altro moderno mezzo di comunicazione con il mercato.

Nel portale sono disponibili i documenti dei clienti quali fatture, documenti di trasporto, certificati di controllo tipo 3.1, ecc. Plastitalia S.p.A. in totale accordo con la politica ambientale (**EMAS and ISO 14000**), cerca di essere sempre più "eco friendly", riducendo il più possibile l'utilizzo della carta stampata.

## La formazione

Plastitalia S.p.A. produce prodotti destinati ad un utilizzo professionale. Anche gli addetti all'installazione devono essere adeguatamente formati ed informati in merito alle prestazioni caratteristiche dei prodotti ed alle loro modalità di installazione. Per questi motivi in Plastitalia S.p.A. è operativo il centro di addestramento IPE.

IPE è in grado di svolgere corsi teorici e pratici sui temi legati alla saldatura del polietilene e il centro può organizzare corsi specifici a seconda delle richieste dei clienti.



I Plast experience

Inoltre il centro può operare per il rilascio del certificato di saldatore in accordo alla norma europea UNI EN 13067 (validità Italia e Europa) e svolge con regolarità il corso per la qualificazione dei saldatori in accordo alla norma UNI 9737 (validità del certificato solo Italia).

I corsi informano in merito alle norme vigenti e si rivolgono:

- agli addetti alla saldatura e alla posa in opera di tubazioni e/o raccordi;
- agli assistenti di cantiere che necessitano di formazione sulle procedure di saldature;
- tutti coloro che desiderano conoscere a fondo il sistema PE, ecc.

I corsi si svolgono presso la nostra sede e, a richiesta, presso la sede dei nostri clienti.

Tutte le informazioni relative ai periodi nei quali si svolgono i corsi presso la nostra sede e le modalità d'iscrizione possono essere ottenute visitando il sito: [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com).

## Le certificazioni aziendali



Consapevole che il proprio successo è legato alla capacità di soddisfare tutti i clienti con la fornitura di prodotti e servizi di qualità, Plastitalia S.p.A. opera con un "Sistema di Gestione Qualità" conforme alla norma **UNI EN ISO 9001** fin dal 1997, anno in cui conseguì, per la prima volta, la relativa certificazione.

La Plastitalia S.p.A. è dal 2002 impegnata nella tutela dell'ambiente e lo dimostra attraverso la certificazione di conformità ai requisiti della norma **UNI EN ISO 14001**, del proprio "Sistema di Gestione Ambientale".

Inoltre, nel 2006, ha soddisfatto tutti i principi contenuti nel Regolamento Eco-Management and Audit Scheme (**EMAS**). Ultimo testimone dell'impegno sociale della Direzione Aziendale è l'aver investito nell'applicazione volontaria delle norme della serie **BS OHSAS 18001** utilizzate per creare procedure formali per gestire la salute e le minacce per la sicurezza dei lavoratori. Nel corso del presente anno l'azienda è fortemente impegnata nel raggiungere la certificazione del proprio laboratorio di sorveglianza della qualità del prodotto secondo quanto indicato nella norma **UNI EN ISO CEI/IEC 17025**. Alcune procedure di controllo saranno quindi svolte in regime di accreditamento sotto il controllo dell'Organismo Nazionale autorizzato dallo Stato italiano "ACCREDIA". L'elenco completo delle certificazioni disponibili si trova su [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com).

## Le certificazioni di prodotto

Tutti i prodotti Plastitalia S.p.A. superano severe prove di tipo per determinarne la capacità di resistenza ai parametri di lavoro prefissati. Le norme volontarie che sono applicate durante le fasi di progettazione, prova, fabbricazione e rilascio del prodotto sono: **UNI EN 12201** (parti 1, 3, 4 e 7), Acqua per usi generali compreso il potabile, **UNI EN 1555** (parti 1, 3, 4 e 7), Gas combustibile, **ISO 4427** (parti 1, 3, 4 e 7) Acqua per usi generali compreso il potabile, **ISO 4437** (parti 1, 3, 4 e 7), Gas combustibile.



# Introduzione

# Introduzione



I prodotti hanno ottenuto i certificati di conformità alle suddette norme da vari organismi tra cui citiamo a titolo di riferimento: **I.I.P.** (Italia), **KIWA** (Olanda), **DVGW** (Germania), **NF** (Francia), ecc. L'elenco completo delle certificazioni disponibili si trova su [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com).

Ugualmente le Unità di controllo (saldatrici) sono state progettate, costruite e provate secondo il più importante documento normativo del settore la **ISO 12176-2** e, soprattutto, secondo le **Direttive Europee** in materia di sicurezza del prodotto. Anche per questo prodotto è disponibile, nel cloud, la documentazione tecnica che ne attesta il superamento delle prove rilasciato da laboratorio di terza parte (prove d'isolamento, del grado di protezione, di tipo, ecc.).

## Acqua potabile

Fanno parte delle prove di prodotto tutte le procedure idonee a garantire il contatto dell'acqua potabile con quanto presente in questo listino. Per poter garantire i propri clienti in merito alla possibilità di utilizzo dei prodotti in polietilene nelle reti di trasporto e distribuzione dell'acqua potabile Plastitalia S.p.A. ha svolto le prove di verifica secondo gli schemi legislativi dei seguenti paesi:

- Inghilterra (certificato **WRAS**)
- Olanda (certificato **KIWA-ATA Water Mark**)
- Germania (**KTW** certificato **DVGW – TZW**)
- Francia (**ACS/ NF – XP P 41-250** certificato Eurofins)
- Italia **D.M.6 Aprile 2004 n° 174** (certificato I.I.P.)
- Etc.



L'elenco completo delle certificazioni disponibili si trova su [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com).

## O.I.L. – Organizzazione Internazionale del Lavoro

Plastitalia S.p.A. opera nel rispetto delle Convenzioni O.I.L. come indicato nell'Allegato X del D.Lgs. 18 Aprile 2016 n. 50.





Dear Customer,



remaining strongly tied to our past, that has allowed us to achieve great goals and results, acquiring a considerable experience, we are now looking to the future to catch all the opportunities of development that this will save us.

From this perspective our new products catalogue has been drawn up. We have set ourselves the aim to modify and modernize the method of the products presentation, introducing the item code entirely.

This is only the first novelty and we are sure that our choices will be a useful and efficient tool to improve and to increase with you our presence on the polyethylene fittings market.

## Symbols and definitions

In this products catalogue you will find the following symbols:



item for fuel gas application



item for water pressure application (firefighting systems and other uses)



item for drinking water application



item for industrial application

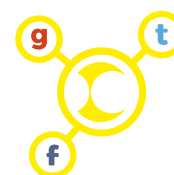


item for firefighting application (only Italy D.M. 3.08.2015)

Furthermore, at the start of any specific section, related to different products families ( eg.: spigot fittings, electrofusion, etc.), of this catalogue has been added a section in which the main principal technical characteristics of products, belonging to this section, is showed.

## Institutional communication

Our company has invested so many resources in the design and management of the site: **[www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com)**. It's our will to improve our ability in to communicate with and to the market through the developing of this "state of the art" communication system improving it as much as possible thanks to the most recognized social portals (YouTube®, Twitter®, Facebook®, etc).



## Company's communication



The "Plast-LIFE" cloud is another available and modern way to communicate with the market. In the portal are available customer's documents such as invoices, bill of transport, inspection certificates 3.1 type, etc. Plastitalia S.p.A., according to environmental policy (**EMAS and ISO 14000**), tries to be more and more "eco friendly", reducing as much as possible the use of the printed paper.

# Introduction

# Introduction

## Training

Plastitalia S.p.A. manufactures products that are addressed to a professional use. Even who is installing them has to be adequately trainee and informed on the performances characteristics of the products and about their installation methods. For those reasons in Plastitalia S.p.A. is acting the training center IPE.

IPE performs theoretical and practical training on the issues relating to the welding of the polyethylene and the center may organize specific training on customer's request.



I Plast experience

Moreover the center may operate for the issue of the welder's certificate according to the European standard UNI EN 13067 (whose validity is for Italy and Europe) and performs as scheduled the training for welders qualification according to the standard UNI 9737 (this certificate is only for Italy).

Training programs are about actual standards and are designed for:

- people in charge to perform welds and dedicated to plough pipelines;
- to yards assistants who needs training on the welding procedures;
- all people who wants to deeply know the PE system, etc.

All trainings are carried out at our facility and, on request, on costumer's site.

All information about all trainings scheduled at our facility and subscription list may be obtained visiting our web site at: [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com) (page training). You may also ask other requests sending a mail to: [corsi@plastitaliaspa.com](mailto:corsi@plastitaliaspa.com).

## Company's certification



Aware that its success is strictly connected to the ability to satisfy all the customers by providing them with quality products and services, Plastitalia S.p.A. has been working with a "Quality Management System" according to **UNI EN ISO 9001** since 1997, when for the first time, it has achieved the relevant certification. Since 2002 Plastitalia S.p.A. is committed to safeguarding the environment and this is shown through the certification of compliance of its "Environmental Management System" with the standard **UNI EN ISO 14001**.

Furthermore, in 2006, Plastitalia S.p.A. meets all the principles contained in Eco-Management Regulation and Audit Scheme (**EMAS**). Last witness of the social commitment of the Management Company's is the investment in the voluntary application of the **BS OHSAS 18001** series standards, used to create formal procedures for the management of the healthy and the threat of workers' safety.

During this year the Company is strongly committed to achieve, for its own quality product surveillance laboratory, the certification in conformity to what required in the in **UNI EN ISO CEI/IEC 17025** standard. Some of the inspection procedures will be executed under the validation regime and checked by the authorized National Organism "ACCREDIA", this last being the only authorized by Italian Government.

The complete list of available certificate may be found at: [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com).

## Products certification

All Plastitalia S.p.A. products are passing severe type tests that will allow to determine the ability to resist to prefixed work parameters. The voluntary standards that are used during the process of design, test, manufacturing and product release are: **UNI EN 12201** (parts 1, 3, 4 e 7), Water for general purposes and water for human consumption, **UNI EN 1555** (parts 1, 3, 4 e 7), Fuel Gas, **ISO 4427** (parts 1, 3, 4 e 7) Water for general purposes and water for human consumption, **ISO 4437** (parts 1, 3, 4 e 7), Fuel Gas.





Products have obtained the certificate of conformity to above standards released by different organisms and among them we report, only as reference: I.I.P. (Italy), KIWA (Netherlands), DVGW (Germany), NF (France), etc.

The complete list of available certificate may be found at: [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com)

Similarly the control units have been designed, manufactured and tested according to the most important technical document of this market sector, the **ISO 12176-2** and, over all, following the safety requirements as requested in the **European Directives**.

Even for this product it's available, onto the cloud, all technical documentation that shown the passing of all tests and released by a third part laboratory (insulation test, water proof test, type tests, etc).

## Water for human consumption

Are part of the type test all suitable procedures to guarantee the contact of the potable water with products shown in this price list. To guarantee to its customers, relating to the possibility to use the polyethylene made products onto the networks for the transport and distribution of water for human consumption, Plastitalia S.p.A. has carried all tests according the scheme regulations of following countries:

- United Kingdom (certificate **WRAS**)
- Netherlands (certificate **KIWA-ATA Water Mark**)
- Germany (**KTW** certificate **DVGW – TZW**)
- France (**ACS / NF – XP P 41-250** certificate Eurofins)
- Italy **D.M.6 Aprile 2004 n° 174** (certificate I.I.P.)
- Etc.



The complete list of available certificate may be found at: [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com).

## I.L.O. – International Labour Organization

Plastitalia S.p.A. works in compliance with the I.L.O. agreements as indicated in the directive 2014/24UE.



# Introduction

# Introducción



Estimado cliente,



nosotros somos fuertemente ligados a nuestro pasado, eso permitió y permitite de llegar a objetivos y resultados muy grandes, consiguiendo así mucha experiencia, ahora miramos al futuro listos a aprovechar todas las oportunidades de crecimiento que esto nos reservará. En esta óptica hemos creado un nuevo catálogo productos. Nos hemos fijado el objetivo de cambiar y modernizar el metodo de presentación de los productos introduciendo, en su integridad, el código del producto. Esta es la primera de muchas noticias y estamos seguros que nuestras decisiones van a ser útiles y eficaces al fin de mejorar y aumentar con vosotros nuestra presencia en el mercado de accesorios en polietileno.

## Símbolos y definiciones

En esto catálogo productos se incluyen los símbolos:

-  artículo utilizable en instalaciones para el gas combustible
-  artículo utilizable en instalaciones para agua bajo presión (red antiincendio y otros usos)
-  artículo utilizable en instalaciones para agua potable
-  artículo utilizable en instalaciones industriales
-  artículo utilizable para instalaciones antiincendio (sólo Italia D.M. 03.08.15)

Además, al inicio de cada sección del catálogo, específica para las diferentes familias de productos (por ej.: codos, electrosoldables, etc.), se ha incluido una parte dedicada a la ilustración de las principales características técnicas de los productos contenidos en la misma.

## La comunicación institucional

Nuestra sociedad ha destinado muchos recursos al diseño y gestión del sitio **[www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com)**.

Nuestra intención es desarrollar la comunicación con y para el mercado a través del desarrollo de este sistema moderno de comunicación integrándolo constantemente con las redes sociales más importantes (YouTube®, Twitter®, Facebook®, etc).



## La comunicación empresarial



El Cloud "Plast LIFE" es otro medio moderno de comunicación con el mercado. En el portal están disponibles los documentos de los clientes como facturas, albaranes, certificados de control tipo 3.1, etc. Plastitalia S.p.A. se esfuerza en ser siempre más "eco friendly", en acuerdo total con la política ambiental (**EMAS y ISO 14000**), reduciendo el más posible el empleo de papel impreso.

## La Formación

Plastitalia S.p.A. produce productos para uso profesional. También el personal de instalación debe haber recibido una capacitación adecuada y estar informado sobre las prestaciones características de los productos y sobre sus modalidades de instalación. Por estos motivos en Plastitalia S.p.A. funciona el centro de capacitación IPE.

IPE puede impartir cursos teóricos y prácticos sobre los temas relacionados con la soldadura del polietileno y el centro puede organizar cursos específicos según los pedidos de los clientes.

Además, el centro puede operar para la expedición del certificado de soldador de acuerdo con la norma europea **UNI EN 13067** (validez en Italia y en Europa) desarrollando regularmente el curso para la cualificación de los soldadores de conformidad con la norma **UNI 9737** (validez del certificado sólo en Italia).

Los cursos brindan información sobre las normas vigentes y están destinados a:

- los encargados de las tareas de soldadura y de colocación in situ de tuberías y/o racores.
- los asistentes de las obras que necesitan de formación sobre los procedimientos de soldadura;
- todos aquellos que desean conocer a fondo el sistema PE, etc.

Los cursos se llevan a cabo en nuestra sede y, a pedido, pueden impartirse en la sede de nuestros clientes.

Todas las informaciones relativas a los períodos en los cuales se realizan los cursos en nuestra sede y las modalidades de inscripción pueden obtenerse visitando el sitio: [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com).



I Plast experience

## Las certificaciones empresariales



Conscientes que nuestro éxito depende de la capacidad de satisfacer a todos los clientes con el suministro de productos y servicios de calidad, Plastitalia S.p.A. opera con un "Sistema de Gestión de Calidad" conforme con la norma **UNI EN ISO 9001** desde 1997, año en el cual obtuvo, por primera vez, la relativa certificación. Desde el 2002 Plastitalia S.p.A. está comprometida con la tutela del ambiente y lo demuestra a través de la obtención de la certificación de conformidad con los requisitos de la norma **UNI EN ISO 14001**, del propio "Sistema de gestión medioambiental".

Además, en el 2006, ha cumplido con todos los principios contenidos en el Reglamento Eco-Management and Audit Scheme (**EMAS**). La última señal del compromiso social de la Dirección de la empresa es haber invertido en la aplicación voluntaria de las normas de la serie **BS OHSAS 18001**, utilizadas para crear procedimientos formales para gestionar la salud y las amenazas para la seguridad de los trabajadores. Durante el presente año la empresa se ha comprometido fuertemente para obtener la certificación de su laboratorio de vigilancia de la calidad del producto según lo indicado por la norma **UNI EN ISO CEI/IEC 17025**. Algunos procedimientos de control se desarrollarán bajo el régimen de acreditación bajo el control del Organismo Nacional autorizado por el Estado italiano "ACCREDIA".

La lista completa de las certificaciones disponibles se encuentra en [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com).

## Las certificaciones de producto

Todos los productos Plastitalia S.p.A. superan estrictas pruebas de tipo para determinar su capacidad de resistencia a los parámetros de trabajo preestablecidos. Las normas voluntarias que se aplican durante las fases de diseño, prueba, fabricación y expedición del producto son: **UNI EN 12201** (partes 1, 3, 4 y 7), Agua para usos generales incluida el agua potable, **UNI EN 1555** (partes 1, 3, 4 y 7), Gas combustible, **ISO 4427** (partes 1, 3, 4 y 7) Agua para usos generales incluida el agua potable, **ISO 4437** (partes 1, 3, 4 y 7), Gas combustible.



# Introducción

# Introducción



Los productos han obtenido los certificados de conformidad con las antedichas normas de diferentes organismos, entre los cuales, a título de referencia citamos: I.I.P. (Italia), KIWA (Holanda), DVGW (Alemania), NF (Francia), etc.

La lista completa de las certificaciones disponibles se encuentra en [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com). Del mismo modo, las Unidades de control (soldadoras) han sido diseñadas, fabricadas y probadas según el documento normativo del sector más importante, la norma **ISO 12176-2** y, principalmente, según las **Directivas europeas** en materia de seguridad del producto. También para este producto está disponible, en el cloud, la documentación técnica que certifica la superación de las pruebas expedida por un laboratorio de un tercero (pruebas de aislamiento, del grado de protección, de tipo, etc.).

## Agua potable

Forman parte de las pruebas de producto todos los procedimientos idóneos para garantizar el contacto del agua potable con aquello presente en esta lista de precios. Para poder garantizar a sus clientes la posibilidad de usar los productos de polietileno en las redes de transporte y distribución del agua potable, Plastitalia S.p.A. ha realizado pruebas de verificación según los esquemas legislativos de los siguientes países:

- Inglaterra (certificado **WRAS**)
- Holanda (certificado **KIWA-ATA Water Mark**)
- Alemania (**KTW** certificado **DVGW – TZW**)
- Francia (**ACS / NF – XP P 41-250** certificado **Eurofins**)
- Italia **D.M.6 Abril de 2004 n° 174** (certificado I.I.P.)
- Etc.



La lista completa de las certificaciones disponibles se encuentra en [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com).

## O.I.T. – Organización Internacional del Trabajo

Plastitalia S.p.A. actúa de acuerdo con las Convenciones O.I.T. como indicado en la directiva 2014/24 UE.





Chers Clients,



tout en restant fortement liés à notre passé, qui nous a permis de réaliser des objectifs et des résultats très importants, qui nous ont fait acquérir une expérience considérable, nous regardons à présent vers l'avenir prêts à relever toutes les opportunités de croissance qu'il nous réservera. C'est dans cette perspective qu'on a rédigé notre nouveau catalogue produits. Nous nous sommes fixé l'objectif de changer et moderniser la méthode de présentation des produits, en introduisant le code du produit en toutes lettres (in extenso).

Ce n'est que la première des nos nouveautés et nous sommes certains que nos choix s'avèreront un moyen utile et efficace pour améliorer et renforcer avec vous notre présence sur le marché des raccords en polyéthylène.

## Symboles et définitions

Dans ce catalogue, vous trouverez les symboles et suivants:

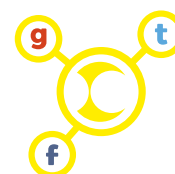
-  article utilisable dans des installations pour le gaz combustible
-  article utilisable dans des installations pour l'eau sous pression (réseau anti-incendie et autres usages)
-  article utilisable dans les installations pour l'eau potable
-  article utilisable dans des installations industrielles
-  article utilisable dans des installations anti-incendie (uniquement en Italie D.M. 03/08/15)

De plus, au début de chaque section du catalogue, une partie dédiée à l'illustration des principales caractéristiques techniques des produits qui y sont contenus a été ajoutée, spécifique selon les différentes familles de produits (par ex : raccords d'emmanchement, électrosoudables, etc.).

## La communication institutionnelle

Notre société a mobilisé de nombreuses ressources dans la conception et la gestion du site: **[www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com)**.

Notre intention est de développer la communication avec et pour le marché grâce au développement de ce système moderne de communication en l'intégrant toujours plus avec les grands sites de réseaux sociaux (YouTube®, Twitter®, Facebook®, etc.).



## La communication de l'entreprise



Le Cloud « Plast LIFE » est un autre moyen moderne de communication avec le marché. Le site Internet met à disposition les documents des clients tels que les factures, les documents de transport, les certificats de contrôle du type 3.1, etc. Plastitalia S.p.A. s'efforce d'être de plus en plus "eco friendly", en accord total avec la politique de l'environnement (EMAS et ISO 14000), en réduisant au maximum l'utilisation du papier imprimé.

# Introduction

# Introduction

## La formation

Plastitalia S.p.A. fabrique des produits destinés à une utilisation professionnelle. Même ceux qui les installent doivent être formés et informés de manière appropriée par rapport aux prestations caractéristiques des produits et à leurs modalités d'installation. C'est la raison pour laquelle chez Plastitalia S.p.A. est opérationnel un centre de formation IPE. IPE est capable de dispenser des cours théoriques et pratiques sur les thèmes liés à la soudure du polyéthylène et le centre peut organiser des cours spécifiques en fonction des demandes des clients.



I Plast experience

De plus, le centre peut opérer pour la remise du certificat de soudeur en accord avec la norme européenne UNI EN 13067 (validité Italie et Europe) et dispense régulièrement le cours pour la qualification des soudeurs en accord avec la norme UNI 9737 (certificat valable uniquement en Italie).

Les cours apportent les informations relatives aux normes en vigueur et s'adressent à :

- des opérateurs préposés à la soudure et à la pose sur place de tuyauteries et/ou raccords ;
- des assistants de chantier qui ont besoin d'une formation sur les procédures de soudure ;
- tous ceux qui désirent connaître à fond le système PE, etc.

Les cours sont dispensés dans notre siège et, sur demande, dans le siège de nos clients.

Toutes les informations relatives aux périodes pendant lesquelles se déroulent les cours dans notre siège et les modalités d'inscription peuvent être obtenues en visitant le site: [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com).

## Les certifications de l'entreprise



Conscient que le succès est lié à la capacité de satisfaire tous les clients avec la fourniture de produits et de services de qualité, Plastitalia S.p.A. travaille avec un « Système de gestion de la qualité » conforme avec la norme **UNI EN ISO 9001** depuis 1997, année où elle reçut, pour la première fois, la certification relative. L'entreprise Plastitalia S.p.A. est depuis 2002 engagée dans la tutelle de l'environnement et le démontre à travers la certification de conformité aux critères de la norme **UNI EN ISO 14001**, du propre « Système de gestion environnementale ».

De plus, en 2006, elle a satisfait tous les principes contenus dans la Règlementation Eco-Management and Audit Scheme (**EMAS**). Le dernier témoignage de l'engagement social de la Direction de l'entreprise est d'avoir investi dans l'application volontaire des normes de la série **BS OHSAS 18001** utilisées pour créer des procédures formelles pour gérer la santé et les menaces pour la sécurité des travailleurs. Au cours de cette année 2015, l'entreprise s'est fortement engagée à obtenir la certification de son laboratoire de surveillance de la qualité du produit selon ce qui est indiqué dans la norme **UNI EN ISO CEI/IEC 17025**. Certaines procédures de contrôle seront donc effectuées en régime d'accréditation sous le contrôle de l'Organisme national autorisé de l'État italien « ACCREDIA ».

La liste complète des certifications disponibles se trouve sur [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com).

## Les certifications de produit

Tous les produits Plastitalia S.p.A. ont réussi les essais de type pour déterminer la capacité de résistance aux paramètres de travail préfixés. Les normes volontaires qui sont appliquées pendant les phases de conception, d'essai, de fabrication et de livraison du produit sont : **UNI EN 12201** (parties 1, 3, 4 et 7), Eau pour des utilisations générales y compris l'eau potable, **UNI EN 1555** (parties 1, 3, 4 et 7), Gaz combustible, **ISO 4427** (parties 1, 3, 4 et 7) Eau pour des utilisations générales y compris l'eau potable, **ISO 4437** (parties 1, 3, 4 et 7), Gaz combustible.





Les produits ont obtenu les certificats de conformité aux normes ci-dessus par différents organismes dont ceux ci-dessous que nous citons à titre de référence : I.I.P. (Italie), KIWA (Hollande), DVGW (Allemagne), NF (France), etc.

La liste complète des certifications disponibles se trouve sur [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com)

De la même manière, les unités de contrôle (soudeuses) ont été conçues, fabriquées et testées selon le plus important document normatif du secteur la norme **ISO 12176-2** et, surtout, selon les **Directives européennes** en matière de sécurité du produit. La documentation technique de ce produit qui en atteste la réussite des essais remise par le laboratoire de tiers (essai d'isolement, du degré de protection, de type, etc.) est également disponible sur le cloud.

## Eau potable

Toutes les procédures appropriées pour garantir le contact de l'eau potable avec ce qui est présent dans ce catalogue font partie des essais de produit. Pour pouvoir garantir à ses clients par rapport à la possibilité d'utilisation des produits en polyéthylène dans les réseaux de transport et de distribution de l'eau potable, Plastitalia S.p.A. a effectué les essais de vérification selon les schémas législatifs des pays suivants :

- Angleterre (certificat **WRAS**)
- Hollande (certificat **KIWA-ATA Water Mark**)
- Allemagne (**KTW** certificat **DVGW – TZW**)
- France (**ACS / NF – XPP 41-250** certificat Eurofins)
- Italie **D.M.6 Aprile 2004 n° 174** (certificat I.I.P.)
- Etc.



La liste complète des certifications disponibles se trouve sur [www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com).

## O.I.T. – Organisation International du Travail

Plastitalia S.p.A. agit dans le respect des Conventions O.I.T., tel que défini dans la directive 2014/24 UE.

# Introduction



La saldatura è un processo speciale che deve essere eseguito da personale competente. La competenza è una caratteristica individuale che si raggiunge per mezzo della conoscenza sommata all'abilità necessaria a svolgere le attività previste.

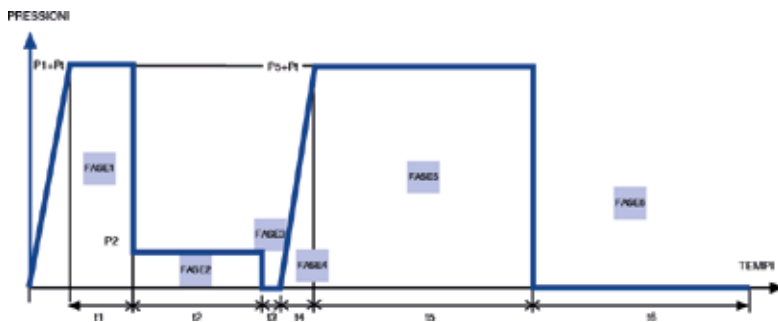
Plastitalia S.p.A. raccomanda ai propri clienti di operare secondo i seguenti principi:

- I materiali utilizzati, tubi e raccordi, devono essere conformi alle norme di prodotto applicabili;
- Il personale che opera le saldature deve essere adeguatamente informato e formato;
- Le attrezzature utilizzate devono essere idonee a svolgere i lavori previsti, in buono stato di manutenzione e conformi alle norme di prodotto (se esistenti);
- Le operazioni di saldatura devono essere svolte nelle condizioni di sicurezza previste dalla legislazione applicabile.

### PROCEDIMENTO AD ELEMENTI TERMICI PER CONTATTO (TESTA A TESTA)

Il grafico di seguito riprodotto (fonte norma UNI 10520) rappresenta il ciclo di saldatura suddiviso in 6 differenti fasi. Questo ciclo di saldatura è riconosciuto valido in tutto il mondo.

I parametri di saldatura, invece, possono variare leggermente da paese a paese per tenere in considerazione gli aspetti locali, tra i quali, in prima istanza, le condizioni ambientali (caldo, freddo, pioggia, ecc.). Gli standard più applicati fanno riferimento alle norme: ISO 21307, ASTM F2620 e UNI 10520; i documenti tecnici più seguiti sono: DVS 2207-1, POP03, WIS 4-32-08, ecc.



Fase 1: Accostamento e preriscaldamento

Fase 2: Riscaldamento

Fase 3: Rimozione del termo elemento

Fase 4: Raggiungimento della pressione di saldatura

Fase 5: Saldatura

Fase 6: Raffreddamento

Per la saldatura di elementi prodotti con materia prima PE 100 e aventi spessori di parete superiore a 20 mm, si può utilizzare il ciclo di saldatura a doppia pressione.



Posizionare gli elementi da saldare nella macchina.



Fresare le parti da saldare e verificarne l'allineamento.



Fase 1: Preriscaldamento.



Fase 2: Riscaldamento.



Fase 5: Saldatura con gli elementi in pressione.

Welding is a special process that must be performed by qualified personnel. Expertise is an individual characteristic that is reached through knowledge plus the necessary ability to carry out the planned activities.

Plastitalia S.p.A. strongly encourages its customers to operate according to the following principles:

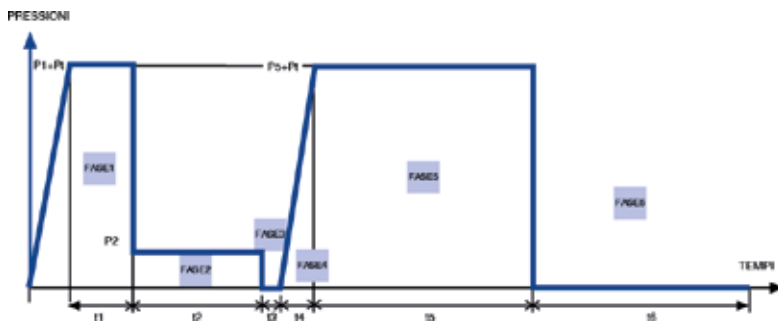
- The materials used, pipes and fittings, must comply with the applicable product standards;
- The personnel operating the welding must be adequately informed and trained;
- The equipment used must be appropriate to carry out the proposed works, well maintained and complying with product standards (if any);
- Welding operations must be carried out in reliable conditions required by applicable law.

## HEATING ELEMENTS PROCEDURE (BUTT WELDING)

The chart reproduced below (source UNI 10520) represents the welding cycle divided into 6 different phases. This welding cycle is recognized as valid all over the world.

However, the welding parameters may vary slightly from country to country in order to take into account the local aspects, among which in the first instance, the environmental conditions (heat, cold, rain, etc.).

Most applied refer to the standards: ISO 21307, ASTM F2620 and UNI 10520; technical documents most followed are: DVS 2207-1, POP03, WIS 4-32-08, etc.



- Stage 1: Matching and pre-heating
- Stage 2: Heating
- Stage 3: Removal of thermo element
- Stage 4: Reaching of welding pressure
- Stage 5: Welding
- Stage 6: Cooling

For the welding of elements produced with raw material PE 100 and having wall thicknesses more than 20 mm you can use the dual pressure welding cycle.



Place the elements to be welded into the machine.



Mill the parts to be welded and check the alignment.



Stage 1: preheating



Stage 2: heating



Stage 5 welding with element in pressure

La soldadura es un procedimiento especial que debe ser realizado por operadores cualificados. La competencia para ello es una característica individual y está relacionada con la formación y las capacidades de cada operador.

Plastitalia S.p.A. recomienda a sus clientes operar según los principios siguientes:

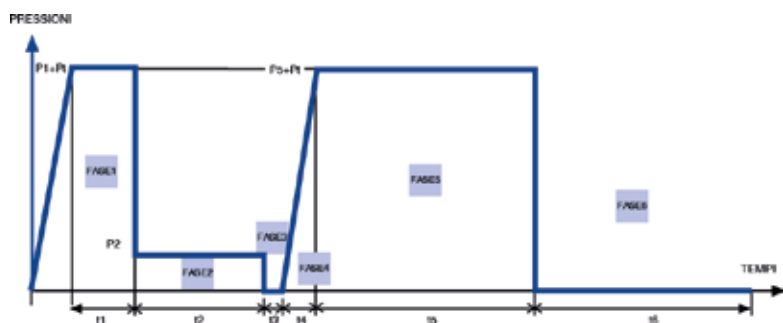
- Los materiales usados, tubería y accesorios, deben ser conformes con las normas de productos aplicables;
- Los operadores de soldadura deben ser informados y formados de manera adecuada;
- Los equipos usados deben ser idóneos para la ejecución de los trabajos, en buenas condiciones de mantenimiento y conformes con las normas de producto;
- Las operaciones de soldadura deben ser realizadas según las condiciones de seguridad requeridas por la ley aplicable.

## PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA POR ELEMENTO DE CALOR (TERMOFUSIÓN)

El gráfico abajo (fuente: norma UNI 10520) representa el ciclo de soldadura dividido en 6 fases diferentes, reconocido como válido en todo el mundo.

Los parámetros de soldadura, además, pueden cambiar dependiendo del país y de los factores locales, entre los cuales, las condiciones ambientales (calor, frío, lluvia, etc.)

Los estándares principales se refieren a las normas: ISO 21307, ASTM F2620 y UNI 10520; los documentos técnicos que se aplican son: DVS 2207-1, POP03, WIS 4-32-08, etc.



- Fase 1: Arrastre y precalentamiento
- Fase 2: Calentamiento
- Fase 3: Extracción del elemento de calor (placa)
- Fase 4: Alcance de la presión de soldadura
- Fase 5: Soldadura
- Fase 6: Enfriamiento

Para soldar elementos realizados con materia prima PE 100 y con espesores de pared mayores de 20 mm, se puede aplicar el ciclo de soldadura de doble presión.



Posicionar los elementos a soldar en la máquina.



Fresar las partes a soldar y verificar la alineación.



Fase 1: precalentamiento



Fase 2: calentamiento



Fase 5: soldadura con elementos en presión

Le soudage est un procédé spécial qui doit être effectuée par personnel qualifié. La compétence est une caractéristique individuelle qui est atteinte par la connaissance ainsi que la capacité nécessaire pour mener aux activités prévues.

Plastitalia S.p.A. recommande vivement à ses clients à opérer selon les principes suivants:

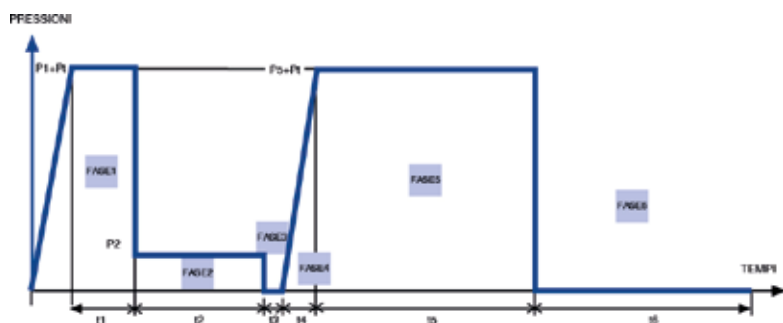
- Les matériaux utilisés, les tuyaux et les raccords, doivent être conformes aux normes de produits applicables;
- Le personnel effectuant les soudures doit être suffisamment informé et formé;
- Les machines utilisées doivent être appropriées pour mener à bien les travaux proposés, en bon état et conformes aux normes de produits (le cas échéant);
- Les opérations de soudage doivent être effectuées dans des conditions de sécurité requises par la loi applicable.

### PROCÉDURE DE CONTACT AVEC DES ÉLÉMENTS CHAUFFANTS (BOUT À BOUT)

Le graphique reproduit ci-dessous (source norme UNI 10520) représente le cycle de soudage divisé en 6 phases différentes. Ce cycle de soudage est reconnu comme valable dans le monde entier.

Les paramètres de soudage, cependant, peut varier légèrement d'un pays à l'autre afin de prendre en compte les aspects locaux, parmi lesquels en premier lieu, les conditions environnementales (chaleur, froid, pluie, etc.).

Les normes appliquées se réfèrent aux normes: ISO 21307, ASTM F2620 et UNI 10520; les documents techniques les plus populaires sont: DVS 2207-1, POP03, WIS 4-32-08, etc.



Phase 1: Assemblage et préchauffage

Phase 2: Chauffage

Phase 3: Déplacement du thermo-élément

Phase 4: Réalisation de la pression de soudure

Phase 5: Soudure

Phase 6: Refroidissement

Pour le soudage d'éléments fabriqués avec des matières premières et PE 100 ayant une épaisseur de paroi supérieure à 20 mm, on peut utiliser le cycle de soudage à double pression.



Placer les pièces à souder dans la machine.



Broyer les pièces à souder et vérifier l'alignement.



Phase 1: préchauffage



Phase 2: chauffage



Phase 5: soudure avec les éléments en pression

Il procedimento di saldatura ad elettrofusione è semplice ma la sua riuscita dipende molto anche dalle verifiche che il saldatore deve fare prima di iniziare l'attività; tali verifiche devono almeno comprendere i seguenti controlli:

- 1) le estremità dei tubi, opposte alla zona di saldatura, devono essere adeguatamente sigillate per evitare che si possano formare correnti d'aria durante la fase di saldatura (particolarmente dannose nei casi di saldatura in cui l'insieme di tubi e raccordi è posto in verticale, ciò aumenta il rischio d'incendio del costruendo manufatto);
- 2) le confezioni protettive, entro le quali i raccordi elettrosaldabili sono contenuti singolarmente (e da cui devono essere prelevati solo immediatamente prima del loro impiego), devono essere integre e sigillate;
- 3) la superficie dei raccordi, interna ed esterna, deve essere liscia, uniforme e priva di difetti;
- 4) l'avvolgimento delle spire deve essere regolare (non devono esservi punti di contatto tra loro);
- 5) le attrezzature necessarie alla saldatura: riarrotondatori, raschiatori, allineatori e altro, devono essere disponibili e in buono stato di efficienza;
- 6) il motogeneratore e la linea d'alimentazione devono essere correttamente dimensionati;
- 7) l'unità di controllo (saldatrice) deve funzionare correttamente e secondo le indicazioni fornite dal produttore della stessa. Particolare cura deve essere posta nel verificare che l'SDR di progetto del raccordo corrisponda a quello dei tubi o che l'SDR di fusione dei raccordi sia compatibile con l'SDR dei tubi.

## Procedura di saldatura ad elettrofusione (UNI 10521)



Controllare le dimensioni degli elementi da saldare.



Tagliare il tubo con il tagliatubi.



Marcare l'area da raschiare.



Utilizzare gli appositi raschiatori.



Pulire le superfici con l'apposito detergente.



Marcare la profondità d'inserimento.



Bloccare e allineare.



Leggere il codice a barre.



Avviare la saldatura. Effettuare i controlli previsti (allineamento, profondità di inserimento e indicatori di fusione).



The electrofusion welding process is simple, but its success depends very much on testing that the welder must do before starting the activity. Such inspections must include at least the following controls:

- 1) pipes ends on the opposite to the welding zone, must be adequately sealed to avoid air currents during the welding time (particularly harmful in the case of welding in which the set of pipes and fittings is placed in vertical. This increases the risk of fire in the constructing product);
- 2) the protective packaging, where electrofusion fittings are individually contained must be intact and sealed (fitting should be taken out only immediately before use);
- 3) the surface of the fittings, internal and external, must be smooth, uniform and defect-free;
- 4) coils have to be regular (without contact points between them);
- 5) equipment needed for welding: roundings, scrapers, aligners, and more, must be available and in good state of efficiency;
- 6) power generator and extension cable have to be sized properly;
- 7) the control unit (welding machine) has to work properly and according to the instructions provided by its manufacturer.

Particular care must be taken to verify that the fitting SDR design matches to that one of the pipes or that the fusion SDR of the fittings could fit with the SDR of the pipes.

### Electrofusion welding procedure (UNI 10521)



Check the size of the parts to be welded.



Cut the pipe with the pipe cutter.



Mark the area to be scraped.



Use the proper scrapers.



Clean the surfaces with a suitable detergent.



Mark the insertion depth.



Clamps pipe and align it.



Read the bar code



Start welding. Perform the required controls (alignment, depth of insertion and fusion indicators).



La soldadura por electrofusión es un procedimiento simple pero su éxito va a depender mucho de los controles ejecutados por el operador de soldadura antes de empezar su actividad, entre los cuales los siguientes:

- 1) los extremos de las tuberías, opuestos a la zona de soldadura, deben ser adecuadamente sellados para evitar formaciones de corrientes de aire durante la fase de soldadura (en particular hay que evitar las corrientes en caso de soldaduras cuyos elementos están en posición vertical porque va a aumentar el riesgo de incendios del artefacto);
- 2) los embalajes protectores, dentro de los que se empaquetan los accesorios electrosoldables individualmente (que hay que desempaquetar sólo al momento del uso), deben estar intactos y sellados;
- 3) la superficie de los accesorios, interna y externa, debe ser lisa, uniforme y sin defectos;
- 4) el bobinado de las espiras debe ser regular (no deben estar en contacto entre ellas);
- 5) los equipos necesarios para la soldadura: rodillos, rascadores, alineadores y otros, deben ser adecuados y en buen estado de uso;
- 6) el motogenerador y la línea de alimentación deben tener los tamaños y potencia correctos;
- 7) la unidad de control (soldadora) debe funcionar correctamente y según las indicaciones del fabricante.

Hay que tener mucho cuidado con el SDR de proyecto del accesorio, que tiene que corresponder al SDR de fusión de tubería, y al SDR de fusión de los accesorios, que debe ser compatible y al SDR de tubería.

### Procedimiento de soldadura por electrofusión (UNI 10521)



Controlar las dimensiones de los elementos a soldar.



Cortar el tubo con los tronzadores.



Identificar la zona de raspadura.



Usar los rascadores idóneos.



Limpiar las superficies con el detergente idóneo.



Identificar la profundidad de inserción.



Bloquear y alinear.



Leer el código de barras.



Iniciar la soldadura. Realizar los controles necesarios (alineación, profundidad de inserción e indicadores de fusión).



La procédure de soudage par électrofusion est simple, mais son succès dépend en grande partie des vérifications que le soudeur doit faire avant de commencer l'activité; ces contrôles doivent comprendre au moins les contrôles suivants:

- 1) les extrémités des tubes, opposées à la zone de soudage, doit être suffisamment étanche pour éviter que les courants d'air peuvent se former pendant la phase de soudage (particulièrement néfaste dans le cas du soudage, dans lequel l'ensemble de tubes et raccords sont placés verticalement, ce qui augmente le risque d'incendie dans le produit de construction);
  - 2) l'emballage de protection, dans lequel raccords électro soudables sont individuellement contenus (et qui doit être pris juste avant l'utilisation), doit être intact et scellé;
  - 3) la surface des raccords, internes et externes, doit être lisse, homogène et exempt de défauts;
  - 4) l'enroulement des bobines, doit être régulière (il n'y a pas de points de contact entre eux);
  - 5) l'équipement nécessaire pour le soudage: machine à arrondir, grattoirs, gouttières et plus, doivent être disponibles et en bon état de fonctionnement;
  - 6) le moteur-générateur et la ligne d'alimentation doit être dimensionné correctement;
  - 7) l'unité de commande (machine à souder) doivent fonctionner correctement et conformément aux instructions fournies par le fabricant.
- Un soin particulier doit être pris pour s'assurer que l'SDR du projet correspond à celle des tubes ou que l'SDR de fusion des raccords est compatible avec l'SDR des tubes.

### Procédure de soudage par electrofusion (UNI 10521)



Vérifier la taille des pièces à souder.



Coupez le tuyau avec le coupe-tube.



Délimiter la zone à gratter.



Et utiliser les radieurs spéciaux.



Nettoyez les surfaces avec un détergent approprié.



Marquer la profondeur d'insertion.



Bloquer et aligner.



Lisez le code à barres.



Commencer la soudure. Effectuer les contrôles nécessaires (alignement, profondeur d'insertion et indicateurs de fusion).



# CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

## 1) Conferma

Gli ordini devono ritenersi accettati solo dopo la conferma scritta della Venditrice e con l'invio della merce.

## 2) Consegna

La consegna s'intende convenuta Franco Fabbrica (Ex Works) Brolo (Me).

I termini fissati per la consegna della merce devono intendersi approssimativi e salvo venduto. Le spedizioni vengono effettuate per conto ed a rischio e pericolo dell'Acquirente, anche se la merce è venduta franco destino. La Venditrice non assume alcuna responsabilità per mancanza o rotture che possono verificarsi, anche se causate da difetti di imballo. È pertanto obbligo del destinatario, al ricevimento della merce, verificare subito i quantitativi e le condizioni di essa prima di ritirarla. Ogni reclamo o contestazione per mancanza o avarie dovrà essere fatta al Vettore al momento della consegna della merce dall'Acquirente per suo nome e conto.

## 3) Responsabilità

La Venditrice declina ogni responsabilità se i prodotti non sono utilizzati alla loro destinazione e se il collocamento in opera non è fatto a regola d'arte. In caso di materiale difettoso riconosciuto ad insindacabile giudizio della Venditrice, verrà sostituito senza riconoscere o dover alcuna spesa per danno o mancato guadagno da questo causato, compreso per messa in opera e trasporto. In ogni caso la Venditrice dovrà essere avvisata immediatamente e comunque non oltre cinque giorni dall'accaduto, in modo da poter iniziare le proprie indagini.

## 4) Pagamenti

I pagamenti devono essere effettuati direttamente nel domicilio della Venditrice o a persone munite di regolare autorizzazione. In caso di ritardo nel pagamento dall'Acquirente sarà dovuto l'interesse legale per il ritardo, (in base a quanto previsto dalla Direttiva CEE n. 2000/35) ai sensi dell'art. 5 del D.Lgs. 231/2002 senza necessità di messa in mora. In caso di mancato pagamento o in caso di ritardo nel pagamento saranno addebitati all'Acquirente tutti i costi e le spese, incluse le spese legali, sostenute per il recupero del/i proprio/i crediti/i.

## 5) Forza maggiore

La Venditrice non sarà responsabile verso l'Acquirente per le perdite ed i danni derivanti dal ritardo o della mancata esecuzione del presente Contratto quando tale esecuzione è impedita totalmente o parzialmente da eventi di forza maggiore, intendendo con questa espressione qualsiasi evento al di fuori del ragionevole con-

trollo della Venditrice, tra cui a titolo meramente esemplificativo e non esaustivo, calamità naturali, eventi bellici (conflitti dichiarati o meno), atti terroristici, sommosse civili, terremoti, guasti o interruzione del funzionamento delle strutture preposte alla produzione, manifattura, vendita e consegna, scioperi riguardanti i dipendenti del Venditore, carenza di materia prima e/o di mezzi di trasporto, condizioni meteorologiche eccezionali.

## 6) Foro competente

Al contratto si applica la legge italiana. Per qualunque controversia fra le parti il foro competente sarà esclusivamente quello del Tribunale di Patti (ME), anche se l'ordinazione e il contratto siano stati stipulati altrove dagli incaricati della Venditrice.

## 7) Recesso contratto

La Venditrice avrà diritto di recedere dal contratto nel caso in cui l'Acquirente dovesse divenire in tutto o in parte insolvente, o sia sottoposto a istanza di fallimento, liquidazione o altra procedura concorsuale, o in caso di morte, in caso di sopravvenuta dichiarazione di incapacità dell'Acquirente persona fisica, modificazione della Società, in caso di protesto cambiario comunque o da chiunque altro eseguito a carico dell'Acquirente, anche per effetto non accettato, ed in caso di irregolarità dei pagamenti. Pertanto la Venditrice avrà diritto di troncamento immediatamente e senza formalità alcuna le forniture, anche quelle dipendenti da altri contratti e, di esigere l'immediato pagamento di ogni suo credito.

## 8) Prezzi

I prezzi indicati sono per merce senza imballo. Salvo diversa indicazione i prezzi non comprendono tasse, imposte ed altri oneri, di qualsiasi natura, che gravano sull'Acquirente. Per le consegne dilazionate resta convenuto che si applicheranno i prezzi in vigore al momento della consegna in base alle variazioni, tra la data dell'offerta e quella della consegna.

## 9) Solve et repete

L'Acquirente, se non darà la prova di aver eseguito le sue obbligazioni e in particolare quelle del pagamento integrale della somma dovuta, non potrà iniziare alcuna azione o contestazione né opporre alcune eccezioni in giudizio, per cui qualunque contestazione non dà diritto all'Acquirente di sospendere o ritardare i pagamenti.

## 10) Partita Iva e Cod. Fiscale

L'Acquirente ha l'obbligo di fornire i dati fiscali esatti, restando la Venditrice esonerata da ogni responsabilità.

## 11) Efficacia delle condizioni di vendita

L'Acquirente, nel trasmettere l'ordinazione, accetta integralmente le presenti condizioni generali di vendita ed esse avranno anche valore per ogni ulteriore fornitura fatta al medesimo acquirente dalla Venditrice. Le dichiarazioni di persone-dipendenti, Agenti etc. non sono impegnative se non conformi a quanto descritto nelle presenti condizioni generali.

## 12) Collaudo (quando previsto)

a) L'eventuale collaudo dei materiali deve essere espressamente richiesto dal compratore all'atto dell'ordinazione ed espressamente accettato dalla Venditrice; con espressa spiegazione che, se accettato, dovrà avvenire soltanto negli stabilimenti produttori, e ciò prima della spedizione e consegna; e con spesa a carico del richiedente.  
b) Il collaudo dovrà effettuarsi entro 15 giorni dalla notifica dell'approvazione dei materiali, ma resta espressamente convenuto che il decorso infruttuoso del termine fissato va inteso come in effetti si intende, rinuncia tacita del collaudo e, di conseguenza, accettazione tacita del materiale. In tale caso, la Venditrice resta a tutti gli effetti autorizzata ad effettuare la relativa spedizione e a proseguire l'ulteriore produzione.  
c) Nel caso in cui durante il collaudo vengano respinti dei materiali sorgerà, per la Venditrice, soltanto l'obbligo della relativa sostituzione nel più breve tempo possibile. Il compratore non potrà esigere un'immediata pianificazione del lotto produttivo.

## 13) Patto di riservatezza

Tutte le informazioni e i dati commerciali e tecnici scambiati tra le due parti sono da ritenersi confidenziali e le parti porranno in essere ogni attività necessaria ad impedire la loro divulgazione a terzi.

Con riguardo alla tutela dei dati personali dell'Acquirente, la Venditrice provvederà al trattamento attenendosi a quanto previsto dal D.Lgs. 196/2003.

# MAIN CONDITIONS OF SALE

## 1) Confirmation

Orders are considered accepted only after Plastitalia's written confirmation and after the dispatch of the goods.

## 2) Delivery

Delivery shall be considered agreed exworks Brolo (Me).

The terms settled for the delivery of the goods shall be considered approximate and unless sold. The shipments will take place on Purchaser's behalf and at his risk, even if the goods are sold free destination.

Plastitalia shall not be liable for any failure or breakage that can occur, even if caused by deficiencies of packaging. Therefore, it is Purchaser's duty, at the receipt of goods, to check immediately the quantities and their conditions before acceptance. Any claim or dispute for lack or damage must be made to the Carrier at the time of delivery of the goods by the Purchaser for and on his behalf.

## 3) Responsibility

Plastitalia declines any responsibility if the products are not used according to their function and if the installation is not done in a workmanlike manner. In the case of defective material recognized by unquestionable judgment of the Vendor, it will be replaced without having to acknowledge or owe any costs for damage or failure gain caused by this, including for installation and transportation. In any case Plastitalia must be informed immediately and no later than five days from the happening, so that the Vendor could start his own investigation.

## 4) Payments

Payments must be made directly to Plastitalia's domicile or to people provided with regular authorization.

In case of late payment of the Purchaser, the legal interest for the delay shall be due, (in accordance with the provisions of EEC Directive no. 2000/35) pursuant to Art. 5 of Legislative Decree no. 231/2002 without the need for formal notice. In the event of non-payment or in case of late payment, all costs and expenses will be charged to the Purchaser, including legal fees incurred in recovering his own credit.

## 5) Force majeure

Plastitalia shall not be liable to the Purchaser for the losses and damages caused by delay or non-performance of this Agreement, if such performance is prevented wholly or partially by force majeure, meaning by this expression any cause beyond the reasonable control of

Plastitalia, including without limitation but not limited to, natural disasters, wars (whether de-

clared or not conflicts), terrorism, civil unrest, earthquakes, failure or interruption of the functioning of the structures responsible for the production, manufacture, sale and delivery, strikes involving Plastitalia's employees, lack of raw materials and/or means of transport, exceptional weather conditions.

## 6) Competent court

The agreement is governed by the Italian law. Any controversy or dispute between the parties concerning this Agreement shall be settled exclusively by the Court of Patti (ME), although the order and the contract have been made elsewhere by the employees of the Vendor.

## 7) Cancellation Agreement

Plastitalia shall be entitled to withdraw from the contract in the event that the Purchaser should become wholly or partially insolvent, or if subjected to bankruptcy, liquidation or other insolvency proceedings, or in the event of death, in the case of supervening statement of inability of the Purchaser as natural person, modification of the Company, in the event of a protest note to be anyway or anyone else run to the Purchaser, partly due to not accepted, and in the case of irregular payments. Therefore, Plastitalia shall have the right to cut off immediately and without any formality the supplies, even those dependent on other contracts, and to demand the immediate payment of all his credit.

## 8) Prices

Prices refer to goods without packaging. Unless otherwise stated, prices do not include taxes, fees and charges of any kind, which are charged to the Purchaser.

For delayed deliveries is agreed that apply the prices in effect at time of delivery according to changes between the date of the offer and the delivery.

## 9) Solve et repete

The Purchaser, if he does not give evidence of having performed his obligations and especially those of the full payment of the amount due, cannot start any action or dispute in court nor oppose some exceptions, so any claim does not entitle the Purchaser to withhold or delay payments.

## 10) Vat registration and tax code

The Purchaser is obliged to provide accurate fiscal information, being Plastitalia exempt from all liability.

## 11) Efficacy of the terms and conditions

Sending orders, the Purchaser accepts these general conditions of sale and they will also have value for future delivery made to the same purchaser from the Seller. The statements of persons employees, agents etc. are not binding if they do not apply as described in these general conditions.

## 12) Inspection (when requested)

a) Any inspection of materials has to be expressly required by the Purchaser when ordering and expressly accepted by the Vendor; with the explicit explanation that, if accepted, it must be done only in Plastitalia's facilities; and that before shipping and delivery, and charged to the applicant.

b) The inspection shall be carried out within 15 days from the notification of approval of materials, but it is expressly agreed that the unsuccessful course of the set period should be understood, as actually means, as tacit renunciation of testing and, consequently, as tacit acceptance of the materials. In this case, Plastitalia is fully authorized to make the shipping and to continue the production c) If, in case of inspection, there are rejected materials, Plastitalia is obliged only to replace them as soon as possible. Therefore, the Purchaser cannot require an immediate batch production scheduling.

## 13) Non-disclosure Agreement

All information, business and technical data exchanged between the two Parties, have to be considered confidential and the Parties will take all necessary steps to prevent its disclosure to third parties. With regard to the protection of personal data by the Purchaser, Plastitalia will process according to the provisions of Legislative Decree no. 196/2003.

## CONDICIONES GENERALES DE VENTA

### 1) Confirmación

Los pedidos se consideran aceptados sólo después confirmación escrita por la empresa Vendedora y con el envío de la mercancía.

### 2) Entrega

La entrega se entiende acordada franco fábrica (ex works) Brolo (ME). Los plazos de entrega deben considerarse aproximados y salvo venta. Los envíos serán efectuados por cuenta y riesgo del comprador aunque mercancía sea vendida franco domicilio de este. La Empresa vendedora no se asume la responsabilidad por falta o rupturas que puedan verificarse, aunque sean causadas por deficiencias de embalaje. Es obligación del destinatario, al recibir mercancía, verificar enseguida las cantidades y sus condiciones antes de sacarla. Cada reclamación o contestación por falta o daños se debe hacer al transportista al entregar mercancía por su nombre y parte.

### 3) Responsabilidad

La Empresa vendedora declina toda responsabilidad si los productos no se usan según su destino y si la instalación no está realizada de manera correcta. En caso de material dañado y reconocido a incensurable juicio de la Empresa vendedora, éste será substituido sin reconocer o deber gasto alguno por esto causado, incluso colocación y transporte. En cualquier caso la notificación debe llegar dentro de 3 días, a partir desde la fecha del accidente, con el fin de comenzar las investigaciones oportunas.

### 4) Pagos

Los pagos deben ser realizados en el domicilio de la Empresa vendedora o a personas autorizadas. En caso de retraso en el pago convenido el Comprador deberá pagar los intereses según indicado en la Directiva CEE n. 2000/35 y según el art. 5 del D.Lgs. italiano 231/2002, sin necesidad de moras. En caso de incumplimiento de pago o retrasos en el pago el Comprador deberá pagar todos los gastos, incluso gastos legales relacionados a propio/s crédito/s.

### 5) Fuerza mayor

La Empresa vendedora no se hace responsable de los incumplimientos de un contrato por causas de fuerza mayor no imputables a ella como catástrofes naturales, guerras, actos de terrorismo, terremotos, falla o interrupción del funcionamiento en las estructuras responsables de la producción, fabricación y entrega, huelgas que afectan a los empleados de la Empresa vendedora, falta de materias primas y/o de medios de transporte, condiciones climáticas excepcionales.

### 6) Tribunal competente

Al contrato se aplica la ley italiana. Para cualquier litigio entre las partes el tribunal competente es el de Patti (ME), aunque el contrato haya sido elaborado en otro lugar por los delegados de la Empresa vendedora.

### 7) Rescisión contrato

La Empresa vendedora tendrá el derecho de renunciar al contrato cuando el comprador sea declarado insolvente, o en caso de quiebra, liquidación, muerte o en caso de declaración de incapacidad del Comprador, modificación de la Sociedad, de protesto de una letra de cambio o por él que lo efectúa por el Comprador, también por efecto no aceptado y en caso de irregularidad en los pagos. La Empresa vendedora tendrá el derecho de interrumpir de inmediato y sin formalidad las entregas, también las dependientes de otros contratos, de exigir el pago inmediato de cada crédito.

### 8) Precios

Los precios indicados son para mercancía sin embalaje. Salvo que se indique lo contrario, los precios no incluyen impuestos u otros cargos del Comprador. Para las entregas aplazadas se establece la aplicación de los precios en vigor al momento de la entrega según las variaciones entre la fecha de la oferta y la de la entrega.

### 9) Solve et repete

El Comprador, si no demostrará haber ejecutado sus obligaciones, en particular las del pago integral de la suma debida, no podrá comenzar ninguna acción o protesta, ni interponer alegaciones en juicio, y toda contestación no da derecho al Comprador de suspender o aplazar los pagos.

### 10) Iva y código fiscal

El Comprador debe proporcionar los datos fiscales exactos y la Empresa vendedora será exonerada de toda responsabilidad.

### 11) Eficacia de las condiciones de venta

El Comprador, cuando transmite el pedido acepta en su totalidad las condiciones generales de venta, con valor para todas las entregas suplementarias referidas al mismo comprador por la Empresa vendedora. Las declaraciones de personas – dependientes no se consideran vinculantes si no son conformes a lo descrito en las presentes condiciones generales.

### 12) Inspección

a) La eventual inspección de los materiales debe ser solicitada claramente por el Comprador en la realización del pedido y aceptada por la Empresa vendedora; con explicación que, si aceptada, sólo se realizará en los establecimientos productores y antes de la remesa y entrega; gastos a cargo del solicitante.  
b) El ensayo se efectuará dentro de 15 días de la notificación de la aprobación de los materiales, pero queda convenido que el decurso ineficaz del plazo fijado se entiende como renuncia tácita del ensayo y, consecuentemente, como aceptación tácita del material. La Empresa vendedora en este caso está autorizada a efectuar la relativa remesa y a proceder con la ulterior producción.  
c) En el caso de que durante el ensayo sean rechazados los materiales, la Empresa vendedora tiene la obligación de substitución a la brevedad posible, sin compromiso de producción por el Comprador.

### 13) Confidencialidad

Toda información y los datos comerciales y técnicos entre las dos partes, se deben considerar confidenciales y las partes harán lo necesario para impedir la divulgación a terceros. Con referencia a la protección de los datos personales del Comprador, la Empresa vendedora deberá cumplir con los requerimientos del Decreto legislativo n. 196/2003.

# CONDITIONS GENERALES DE VENTE

## 1) Confirmation

Les commandes doivent être considérées comme acceptées seulement après confirmation écrite du vendeur et l'envoi de la marchandise.

## 2) Livraison

La livraison est considérée franco départ magasin du Vendeur à BROLO (ME). Les délais fixés pour la livraison de la marchandise doivent être considérés à titre indicatif et sauf vendu. Les livraisons sont réalisées pour le compte et aux risques de l'acheteur, même si la marchandise est vendue franco destination. Le Vendeur ne sera pas responsable de l'échec ou de rupture qui peut se produire, même si cela est causée par des carences d'emballage. Donc c'est un devoir du destinataire vérifier immédiatement, à la réception de la marchandise, les quantités et les conditions avant de la retirer. Toute réclamation ou litige pour défaut ou dommage doit être formulée auprès du transporteur au moment de la livraison de la marchandise par l'acheteur en son nom et compte.

## 3) Responsabilité

Le Vendeur ne sera pas responsable si les produits ne sont pas utilisés à leur destination et si la mise en œuvre n'est pas faite de façon professionnelle. Dans le cas de matériel défectueux reconnu seule discrétion du Vendeur, sera remplacé sans reconnaître ou devoir aucun frais pour dommages ou manque à gagner causé par la présente, y compris pour l'installation et le transport. Dans tous les cas, le vendeur devra être averti immédiatement et de toute façon au plus tard cinq jours du événement, au fin de commencer les recherches.

## 4) Paiements

Les paiements doivent être faits directement dans le domicile du vendeur ou des personnes ayant régulière autorisation. En cas de retard de paiement de l'acheteur sera tenu compte de l'intérêt légal pour le retard, (en conformité avec les dispositions de la directive CEE n. 2000/35) en vertu de l'art. 5 du décret législatif n. 231/2002, sans la nécessité d'une mise en demeure. En cas de non-paiement ou en cas de retard de paiement seront facturés à l'Acheteur tous les frais et dépenses, y compris les frais juridiques, engagés dans la récupération de/des son crédit/s.

## 5) Force majeure

Le Vendeur ne sera pas responsable envers l'Acheteur pour les pertes et dommages causés par le retard ou la non exécution du présent Accord, si cette exécution est empêché totalement ou partiellement par force majeure, ce qui signifie par cette expression toute autre cause au-delà du raisonnable contrôle du Vendeur, y compris,

sans limitation, mais sans s'y limiter, les catastrophes naturelles, les guerres (déclarées ou non des conflits), le terrorisme, les troubles civils, tremblements de terre, défaillance ou interruption du fonctionnement des structures chargées de la production, la fabrication, la vente et la livraison, frappe une participation des salariés du Vendeur, le manque de matières premières et/ou des moyens de transport, les conditions météorologiques anormales.

## 6) Tribunal competente

Le contrat est régi par la Loi Italienne. Pour tout litige entre les parties, le compétence sont exclusivement ce du Tribunal de PATTI (ME), bien que l'ordre et le contrat ont été faites ailleurs par les employés du Vendeur.

## 7) Abandon du contrat

Le Vendeur est en droit de se retirer du contrat dans le cas où l'Acheteur devrait devenir totalement ou partiellement insolvable, ou fait l'objet d'une faillite, d'une liquidation ou d'une procédure d'insolvabilité, ou en cas de décès, dans le cas de déclaration survenance de l'incapacité de l'Acheteur personne naturel, modification de la Société, dans le cas où une réclamation noter pour être tout de même ou quelqu'un d'autre de fonctionner à l'acheteur, en partie à cause de pas acceptée, et dans le cas des paiements irréguliers. Par conséquent, le vendeur aura le droit de couper immédiatement et sans aucune formalité les fournitures, même ceux qui dépendent d'autres contrats, exiger le paiement immédiat de toutes son crédit.

## 8) Prix

Les prix indiqués sont des biens sans emballage. Sauf indication contraire, les prix n'incluent pas les taxes, redevances et autres charges de toute nature qui pèsent sur l'acheteur. Pour les livraisons retardée est convenu que s'appliqueront les tarifs en vigueur au temps de livraison en fonction de changements entre la date de l'offre et de la livraison.

## 9) Solve et repete

L'acheteur, si vous ne donnez pas la preuve d'avoir rempli ses obligations et en particulier celles du paiement intégral de la somme due, ne peut pas commencer toute action ou litige devant les tribunaux ni s'opposer à quelques exceptions près, de sorte que toute demande ne donne pas droit à l'acheteur de refuser ou de retarder le paiement.

## 10) Tva et code fiscal

L'Acheteur a l'obligation de fournir des informations fiscales, alors que le vendeur est exonéré de toute responsabilité.

## 11) Efficacité des conditions de vente

L'acheteur, en passant la commande, accepte intégralement ces conditions générales de vente et elles ont aussi une valeur pour chaque autre disposition faite au même Acheteur par le Vendeur. Les déclarations faites par les personnes-salariés, Agents, etc. ne sont pas contraignantes, sauf conformes à ce qui est décrit dans les présents conditions générales.

## 12) Essais (quand prévus)

a) Tous les essais de matériaux doit être expressément requise par l'acheteur lors de la commande et expressément acceptées par le vendeur; avec l'explication explicite qui, si elle est acceptée doit être effectuée uniquement en plantes de producteurs, et qu'avant l'expédition et la livraison, et la dépense au débit du demandeur.  
b) L'inspection doit être effectuée dans les 15 jours à compter de la notification approbation du matériel, mais il est expressément convenu que le cours du délai fixé échec, doit être compris comme des moyens en fait, la renonciation tacite des essais et, par conséquent, l'acceptation tacite de la matière. Dans ce cas, le vendeur reste en tous points autorisés à effectuer la livraison et continuer la production supplémentaire.  
c) Si, dans le cas de tests, matériaux sont éventuellement rejetées, se lèvera pour le vendeur l'obligation de son remplacement, dès que possible, sans être engagés dans une production immédiate que L'acheteur peut exiger.

## 13) Confidentialité

Toutes les informations et les données d'entreprise et techniques échangés entre les deux parties doivent être considérées comme confidentielles et les Parties prendront toutes les mesures nécessaires pour empêcher leur divulgation à tiers. En ce qui concerne la protection des données personnelles de l'acheteur, le vendeur va traiter selon les dispositions du décret législatif no. 196/2003.

[www.plastitaliaspa.com](http://www.plastitaliaspa.com)

**Sede e stabilimento  
Headquarter**

Via Ferrara - 98061 Brolo (ME) Italy - Tel. +39/0941536311  
Fax +39/0941561476 - E-mail: [info@plastitaliaspa.com](mailto:info@plastitaliaspa.com)