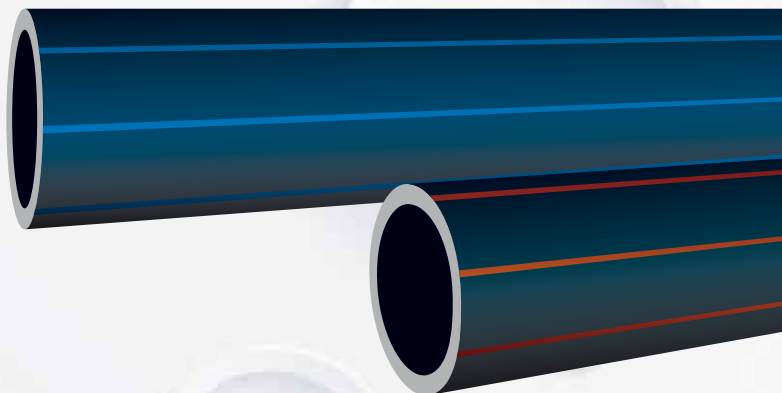
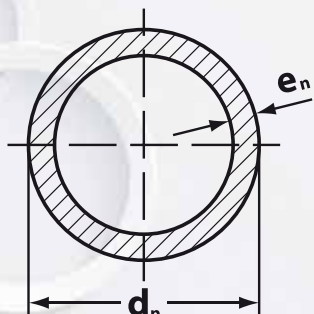


2.2 KATALÓGOVÝ LIST HDPE PE 100 plus SC/RC



• Charakteristika výrobku

Plnostenno vytlačaná (celý prierez rúry je z RC materiálu) rúra čierna s modrými pásmi z RC (Resistance to Crack) materiálu.

• Typ materiálu

Vysokohustotný polyetylén PE 100 RC so zvýšenou odolnosťou voči pomalému a rýchlemu šíreniu trhliny.

• Hlavný účel použitia

Na dodávku pitnej a úžitkovej vody s prevádzkovým tlakom do 1,6 MPa pri teplote 20 °C a projektovanej životnosti 50 - 100 rokov.

• Možné spôsoby pokládky

Potrúbie HDPE PE 100 plus SC/RC nie je nutné klást do pieskového lôžka v zeminách triedy ťažiteľnosti I až IV.

Potrúbie je vhodné pre technológie pokládky pluhovaním, frézovaním, relining, v zeminách triedy ťažiteľnosti I až IV.

• Možnosti použitia pre iné aplikácie / farba pásika podľa prepravovaného média

- Kanalizačné potrubia a stoky – hnedý pozdĺžny pásik
- Ochranné potrubia (chráničky) - pásik podľa druhu použitia
- Drenážne rúry (perforované)

• Štandardné balenie

Tyče = 6m, 12m

Náviny = 100m

Na vyžiadanie: iné dĺžky balení

• Výhody

PE 100 plus SC/RC voči PE 100

- Pokládka bez pieskového lôžka do tried ťažiteľnosti zeminy I – IV
- Vhodné pre bezvýkopové technológie
- Odolnosť voči bodovému zaťaženiu
- Zvýšená bezpečnosť a spoľahlivosť
- Predĺžená životnosť

• Sortiment

Vonkajší priemer d _n [mm]	SDR 17, PN 10		SDR 13,6; PN 12,5		SDR 11, PN 16		BALENIE ŠTANDARD		Vonkajší priemer d _n [mm]
	Hrúbka steny e _n [mm]	Hmotnosť 1 bm rúry [kg/m]	Hrúbka steny e _n [mm]	Hmotnosť 1 bm rúry [kg/m]	Hrúbka steny e _n [mm]	Hmotnosť 1 bm rúry [kg/m]	Tyče	Náviny	
20	1,5	0,092			2,0	0,116		N	20
25	1,8	0,136	2,0	0,148	2,3	0,170		N	25
32	2,0	0,194	2,4	0,231	3,0	0,278		N	32
40	2,4	0,294	3,0	0,361	3,7	0,430		N	40
50	3,0	0,452	3,7	0,548	4,6	0,666		N	50
63	3,8	0,719	4,7	0,874	5,8	1,053	T	N	63
75	4,5	1,015	5,6	1,238	6,8	1,471	T	N	75
90	5,4	1,459	6,7	1,773	8,2	2,131	T	N	90
110	6,6	2,172	8,1	2,627	10,0	3,161	T	N	110
125	7,4	2,770	9,2	3,385	11,4	4,100	T		125
140	8,3	3,478	10,3	4,239	12,7	5,111	T		140
160	9,5	4,539	11,8	5,533	14,6	6,708	T		160
180	10,7	5,741	13,3	7,022	16,4	8,478	T		180
200	11,9	7,084	14,7	8,612	18,2	10,455	T		200
225	13,4	8,986	16,6	10,937	20,5	13,234	T		225
250	14,8	11,012	18,4	13,473	22,7	16,275	T		250
280	16,6	13,834	20,6	16,881	25,4	20,404	T		280
315	18,7	17,519	23,2	21,395	28,6	25,828	T		315
355	21,1	22,298	26,1	27,126	32,2	32,788	T		355
400	23,7	28,180	29,4	34,399	36,3	41,625	T		400

Poznámka: výroba tlakovej triedy PN8 na základe konzultácie.

• **Vyrobený podľa:** EN 12201

• **Certifikačný orgán:** VÚSAPL, a. s., Nitra
VÚPS, s. r. o., Praha

• **Sprievodná dokumentácia**

- Certifikát o nemennosti parametrov podstatných vlastností stavebného výrobku
- Vyhlásenie o parametroch
- Technicko - montážny predpis

• **Možné spôsoby spájania**

Rúry je možné spájať jedným z nasledujúcich spôsobov: zvaraním na tupo, elektrofúziou alebo mechanickými spojkami. Spájať je možné len rúry z rovnakého typu materiálu. Nedoporučuje sa spájať rúry z PE 100 s rúrami z iných druhov polyetylénu (PE 80, PE 40). Na spájanie potrubí rôznych materiálov je nutné použiť mechanické spojky alebo prírubový spoj.

Mechanické spojky - Sú navrhnuté pre spájanie všetkých druhov polyetylénu (HDPE, LDPE, MDPE). Používajú sa plastové alebo kovové. Umožňujú rýchlu montáž. Vyznačujú sa vysokou odolnosťou a spoj zostáva pevný v ťahu aj pri pohybe.

Zváranie na tupo - Je typom zvarovania použitím výhrevného telesa. Ide o nahrievanie dvoch rovných povrchov rúr voči výhrevnému telesu. Po uplynutí presnej doby zvarovania je výhrevné teleso (zváracie zrkadlo) odstránené. Dva konce rúr sa k sebe pritlačia a sú chladené pod určitým tlakom, čím sa dosiahne požadovaný spoj.

Elektrofúzia - Je metóda spájania HDPE a iných plastových rúr so špeciálnymi tvarovkami, ktoré majú zabudovaný odporový drôt, použitím ktorého sa vytvára spoj. Rúry, ktoré majú byť spojené, sú orezané, očistené, vložené do elektrofúzne tvarovky a následne sa prostredníctvom elektrofúzneho procesora použije napätie. Procesor kontroluje koľko napätia sa používa a ako dlho v závislosti od použitej tvarovky. Použitím elektrického prúdu k odporovému drôtu sa vinutie tvarovky nahreje a roztaví sa tak vnútro tvarovky. To spolu so zvaranou vonkajšou stranou steny rúry vytvára veľmi silný homogénny spoj.