

Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
 cod 062204, București
 Tel: + 4 021 317 38 00;
 Fax: + 4 021 317 38 10;
 www.valrom.ro; office@valrom.ro
 REG COM J40/4810/1996
 CIF RO8529679
 Capital social: 6.706.000 lei

FISA TEHNICA

MUFA ELECTROSUDABILA <SafeKIT> PEHD

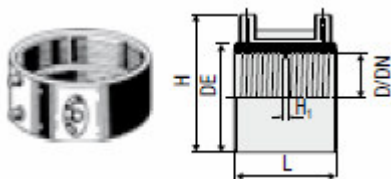
1. Domeniu de utilizare:

- Sunt în conformitate cu cerințele standardului UNI EN 1519 și pot fi utilizate în interiorul clădirilor rezidențiale și industriale pentru:
 - ✓ Rețele de canalizare interioară gravitaționale pentru evacuarea apelor menajere (la temperatura joasă sau ridicată).
 - ✓ sisteme de ventilație naturală pentru instalația de canalizare interioară
 - ✓ rețeaua de canalizare gravitațională ape pluviale din interiorul clădirilor
 - ✓ rețeaua de canalizare ape pluviale în regim sifonic.



2. Caracteristici dimensionale:

MUFĂ ELECTROSUDABILĂ <SafeKIT> PEHD



Cod	D	L	DE	H	H ₁	kg	
46025104000	40	64	52	68	3	0.055	10
46025105000	50	60	63	80	3	0.070	10
46025105600	56	60	70	86	3	0.085	10
46025106300	63	60	77	92	3	0.080	10
46025107500	75	60	90	105	3	0.105	10
46025109000	90	60	106	121	3	0.135	10
46025111000	110	60	126	143	3	0.165	10
46025112500	126	60	142	158	3	0.210	5
46025116000	160	60	178	194	3	0.260	5
46025120000	200	153	233	248	3	1.705	1
46025125000	250	153	285	300	3	2.135	1
46025131500	315	153	350	365	3	2.610	1

3. Caracteristici tehnice:

- **Material:** granule de polietilenă de înaltă densitate PE80
- **Culoare:** negru

Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 021 317 38 10;
www.valrom.ro; office@valrom.ro
REG COM J40/4810/1996
CIF RO8529679
Capital social: 6.706.000 lei

Proprietati	Valori	UM	Metoda testare
Densitate la 23°C	>0.945	g/cm ³	EN ISO 1183-2
Indice de fluiditate 190°C/5.0 kg	<1.1	g/10 min	EN ISO 1133
Modul de elasticitate	1000	MPa	ISO 527-2
Alungirea la rupere	≥ 350	%	ISO 6259 - 3
Continut negru de fum	≥2.0	%	ASTM D 1603
Timpul de inducție a oxidării (OIT) 200°C	≥20	min	EN 728
Temperatura de topire a cristalelor	≥130	°C	EN 728
Coeeficient de dilatare termica liniara	0.20	mm/m*k	-

- **Marcaj:** cuprinde nume producător, material (pehd), diametru nominal, standardul de referință, domeniul de aplicatie (B/BD).
- **Domeniul de aplicație:** este stabilit de standardul EN 1519 și identificat prin marcaj, astfel:
 - ✓ domeniul de aplicație **B:** - țevi și fittinguri utilizate în interiorul sau exteriorul clădirilor, prinse de un perete. Nu pot fi utilizate în aplicații subterane.
 - ✓ domeniul de aplicatie **D:** - țevi și fittinguri utilizate îngropat sub clădiri la o distanță nu mai mare de 1m și conectate la sistemul de canalizare de apă menajeră al acestora.
 - ✓ domeniul de aplicatie **BD:** - țevi și fittinguri utilizate în interiorul sau exteriorul clădirilor prinse de un perete și subteran în jurul structurii clădirii (maxim 1m față de clădire). Pentru această utilizare sunt acceptate doar diametrele nominale egale sau mai mari de 75 mm ce aparțin seriei S12,5.

4. Ambalare, manipulare, transport și depozitare:

- Se livreaza ambalate individual în pungi de plastic.
- Manipularea în timpul operațiilor de încărcare și descărcare se va face cu grijă pentru a fi evitate loviturile violente, zgârieturile, deformările, în special în sezonul de iarnă cand temperaturile de îngheț pot face ca materialul să devină fragil.
- Depozitați produsele în spații special amenajate, protejate de intemperii, temperaturi scăzute, radiația solară directă, așezându-le pe suprafețe orizontale și uniforme.
- Evitați depozitele de pământ, pietriș, noroi sau orice material străin în general, pe suprafața care urmează să fie sudată, pe garnituri și în interiorul mufelor.

Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 021 317 38 10;
www.valrom.ro; office@valrom.ro
REG COM J40/4810/1996
CIF RO8529679
Capital social: 6.706.000 lei

5. Garantie și ale cerințe:

- 2 ani pe baza facturii, cu condiția respectării instrucțiunilor de transport, manipulare, depozitare.

6. Instalare:

- **Tip de imbinare:** nedemontabilă, rezistentă la tracțiune.
- Îmbinarea electrosudabilă se poate efectua atât pentru instalațiile existente cât și pentru modificări, reparații sau pentru realizarea de prefabricate.
- Energia termică produsă de rezistența aflată sub tensiunea aplicată de aparatul de sudură provoacă încălzirea, topirea și sudura materialelor.
- Sunt prevăzute cu limitator de oprire, care prin îndepărtare permite mufei să gliseze pe țeavă pentru efectuarea de reparații.
- **Instrucțiuni de instalare:**
 - ✓ Operația de sudură trebuie efectuată în condiții climatice favorabile la temperaturi cuprinse între -5°C ÷ +40°C. În condiții de vânt sau umiditate ridicată sau dacă temperaturile sunt mai mici de -5°C sau mai mari de 40°C se va realiza o zonă de lucru încălzită sau bine ventilată.
 - ✓ Temperatura elementelor pregătite pentru sudură trebuie să fie uniformă în momentul efectuării operației de sudură. Capetele libere ale elementelor, ce nu se sudează, vor fi acoperite cu capace pentru a evita răcirea îmbinării cauzată de trecerea aerului prin interior.
 - ✓ Elementele pregătite pentru sudură trebuie să fie curate și menținute curate de-a lungul întregului proces.
 - ✓ Țevile, fittingurile și aparatul pentru sudură pot fi utilizate după ce au fost păstrate la aceeași temperatura ambientală pentru a evita producția excesivă sau insuficientă de energie termică. Țevile și fittingurile nu trebuie expuse la ploaie, radiație solară sau surse de căldură, înainte, în timpul sau imediat după sudură.
 - ✓ În timpul sudurii sau în orice altă fază a ciclului, mai ales în etapa de răcire, îmbinarea nu trebuie supusă stresului mecanic.
 - ✓ Proprietățile fizice și chimice ale materialelor ce se îmbină trebuie să fie compatibile.
 - ✓ Pentru realizarea sudurii la diametre mari se recomandă utilizarea de role de ghidaj.

Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
 cod 062204, București
 Tel: + 4 021 317 38 00;
 Fax: + 4 021 317 38 10;
 www.valrom.ro; office@valrom.ro

REG COM J40/4810/1996

CIF RO8529679

Capital social: 6.706.000 lei

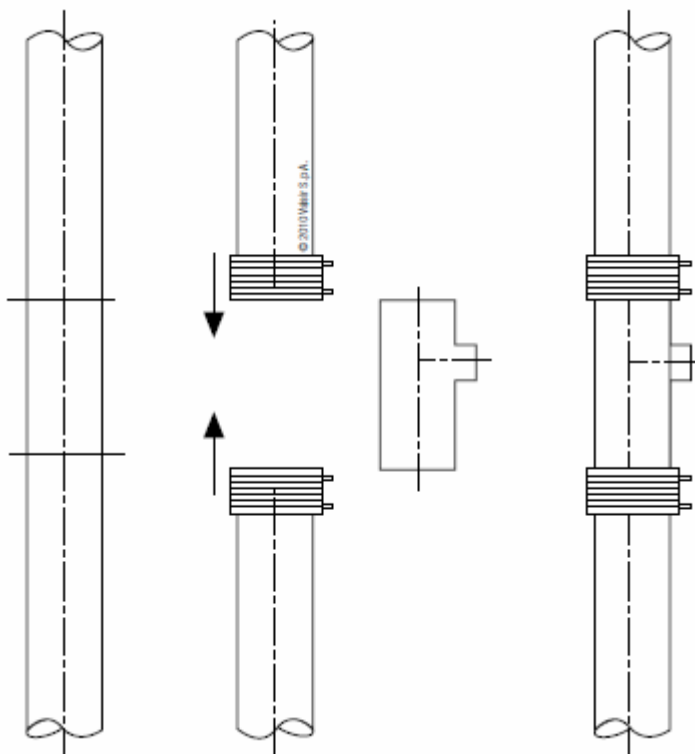
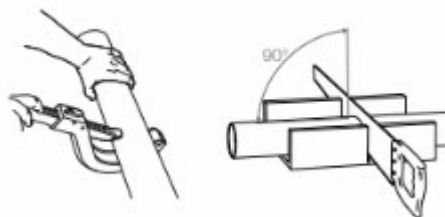


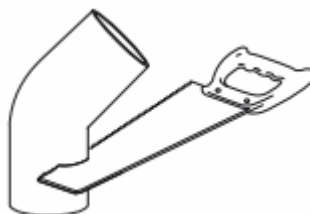
Figura 1. Reparatie

Realizarea unei îmbinări electrosudabile presupune următoarele:

- Tăiați țeava cu un ferăstrău cu dinți fini sau cu un dispozitiv special de tăiere. Utilizați inele de centrare dacă ovalizarea țevii și/sau a fittingului depășește 1,5%x OD (rotunjit până la 0,5 mm).



- Dacă este necesar fittingurile pot fi scurtate atâta timp cât porțiunea rămasă nu este mai mică decât adâncimea de inserție a mufei electrosudabile.

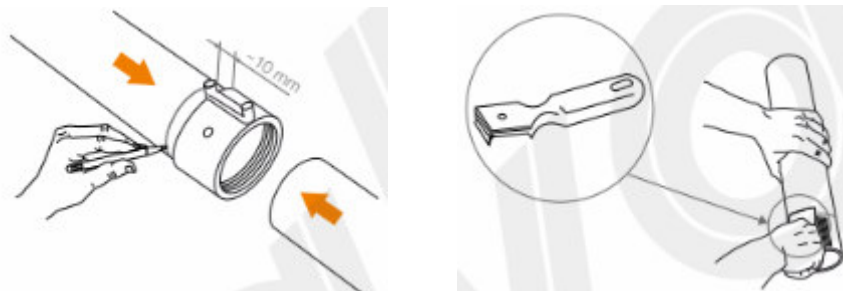


- Curățați și uscați capetele ce se sudează. Marcați cu un marker vizibil o lungime mai mare cu 10 mm decât adâncimea de inserție în mufa electrosudabilă.

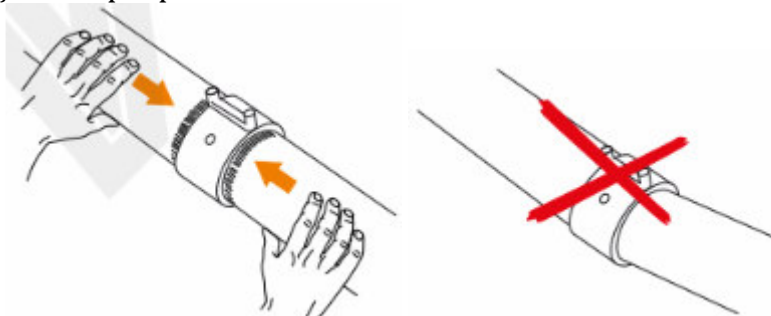
Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 021 317 38 10;
www.valrom.ro; office@valrom.ro
REG COM J40/4810/1996
CIF RO8529679
Capital social: 6.706.000 lei

Rașchetarea se va face uniform și complet (adâncime de aproximativ 0.2 mm) pe o lungime cu cel puțin 10 mm mai lungă decât adâncimea de inserție a mufei electrosudabile. Utilizați dispozitive de rașchetat dedicate. Nu se vor utiliza cuttere, șmirghel etc.



- Scoateți mufa din ambalaj doar înainte de utilizare și curățați la interior cu o carpă curată.
- Introduceți capetele de țeavă/fiting în mufă până la limitator. Asigurați-vă că elementele componente rămân în poziție și sunt aliniate pe tot timpul procesului de sudură și în timpul procesului de răcire.



- Zona în care se efectuează procesul de sudură trebuie protejată de condiții climatice nefavorabile; temperatura mediului ambiant trebuie să aibă valori cuprinse între -5°C și +40°C.
- Conectați mufa la aparatul de sudură. Acest lucru se realizează doar după ce piesele ce trebuie sudate au fost introduse în mufă.



- Mufele electrosudabile cu diametre cuprinse între 40 și 160 mm sunt prevăzute cu martor ce ne indică finalizarea procesului de sudură; dacă operația de sudură nu este corespunzătoare martorul nu își schimbă culoarea din alb în negru.

Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 021 317 38 10;
www.valrom.ro; office@valrom.ro

REG COM J40/4810/1996
CIF RO8529679

Capital social: 6.706.000 lei

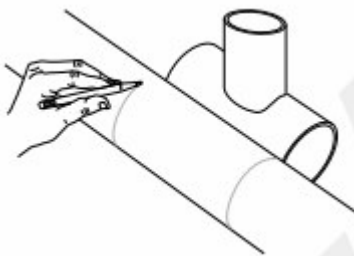


- Respectați timpul de răcire cuprins între 10 și 30 de minute în funcție de diametru. În timpul acestei etape îmbinarea nu va fi supusă stresului mecanic.
- Dacă este nevoie, conectorul electric poate fi îndepărtat după finalizarea operației de răcire.



Realizarea unei reparații cu ajutorul mufelor electrosudabile:

- Indicați zona ce trebuie tăiată la o distanță cel puțin egală cu lungimea mufei electrosudabile sau fittingului ce urmează să fie inserat.



- Tăiați perpendicular secțiunea de țeavă cu un ferăstrău cu dinți fini. Rașchetați zona de sudură: rașchetarea se va face uniform și complet (adâncime de aproximativ 0.2 mm) pe o lungime cu cel puțin 10 mm mai lungă decât adâncimea de inserție a mufei electrosudabile. Utilizați dispozitive de rașchetat dedicate. Nu se vor utiliza cuttere, șmirghel etc.
- Inserați mufele electrosudabile complet. Marcați adâncimea de inserție.

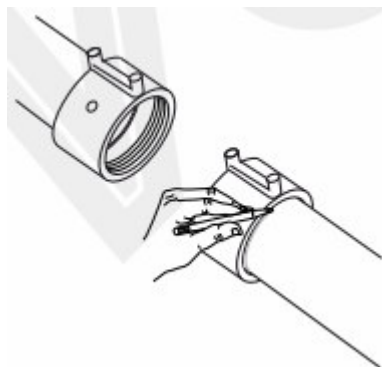
Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 021 317 38 10;
www.valrom.ro; office@valrom.ro

REG COM J40/4810/1996

CIF RO8529679

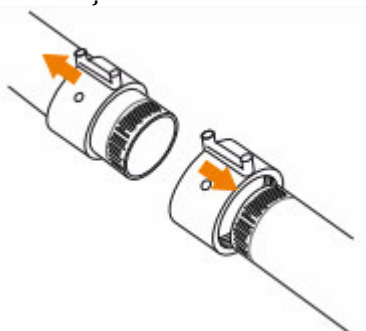
Capital social: 6.706.000 lei



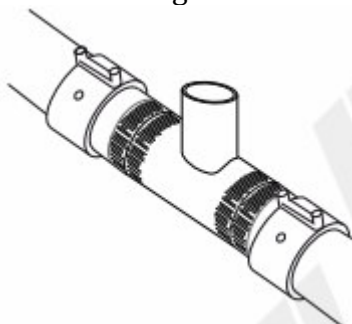
- Mufele electrosudabile sunt prevăzute cu inel central ce poate fi îndepărtat pentru a transforma mufa într-un manșon alunecător.



- Pozitionați mufele peste țevile rașchetate.



- Pozitionați segmentul de țeavă sau fittingul în zona liberă.

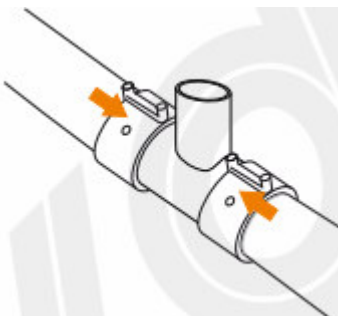


- Glisați mufa peste segmentul/fitingul introdus până la semnul vizibil trasat anterior.

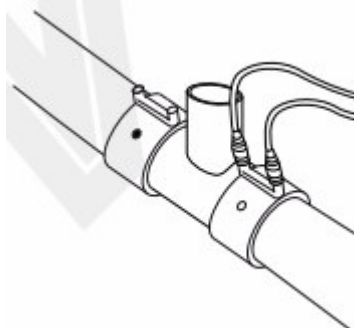
Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 021 317 38 10;
www.valrom.ro; office@valrom.ro

REG COM J40/4810/1996
CIF RO8529679
Capital social: 6.706.000 lei



- Efectuați sudura cu aparatul de sudură adecvat.



- Lasați îmbinarea să se răcească fără să o supuneți stresului mecanic.