

FIȘĂ TEHNICĂ TEAVĂ PPR SDR7,4 L4m

1. Domeniu de utilizare:

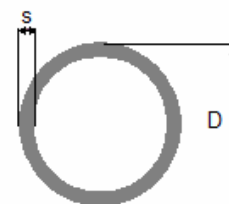
- La realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă rece și apă caldă, astfel:
 - **Clasa 1 (apă caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;
 - **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;



2. Caracteristici dimensionale:

TEAVĂ PPR PN20 SDR7,4 L4m

Cod			Diametru exterior D [mm]	Grosime perete s [mm]	Lungime [m]
RandomKit		ResinBi			
Gri	Alb	Verde			
10012020004	10015020004	10014020004	20	2.8	4
10012025004	10015025004	10014025004	25	3.5	4
10012032004	10015032004	10014032004	32	4.4	4
10012040004	10015040004	10014040004	40	5.5	4
10012050004	10015050004	10014050004	50	6.9	4
10012063004	10015063004	10014063004	63	8.6	4
10012075004	10015075004	10014075004	75	10,3	4
10012090004	10015090004	10014090004	90	12,3	4
10012110004	10015110004	10014110004	110	15,1	4



3. Caracteristici tehnice:

- În conformitate cu cerințele EN ISO 15874, DIN 8077
- Material: PP-R
- Tevile SDR7,4 rezista la: PN20bar/20°C(c=1.25); PN16 bar/20°C(c=1.5); Clasa1/PN8/60°C; Clasa2/PN6/70°C
- Coeficient de dilatare liniară: 0.15 mm/mK
- Densitate minimă: 0.900 g/cm³

4. Ambalare, manipulare, transport și depozitare:

- Se livrează ambalate în saci de plastic.
- În timpul manipularii, depozitării și utilizării pe șantier, țevile trebuie protejate împotriva acțiunii stresului excesiv (lovituri, trântiri, corpuri ascuțite, etc). Acest lucru este și mai important în momentul în care temperaturile ambientale sunt scăzute, deoarece materialul este mai rigid și are un răspuns mai puțin elastic la solicitările exterioare.
- Țevile se pastrează în saci și se reazămă pe toată lungimea lor pe suporturi speciali.

5. Garanție și ale cerințe:

- 5 ani pe baza facturii, cu condiția respectării instrucțiunilor de transport, manipulare, depozitare și montare.
- Durata de viață: 50 de ani
- Aviz sanitar: nr. 10CRSPB/06.10.2011

6. Operații de montaj:

➤ Pregătirea aparatului de sudură:

- Montați pe termoplaca aparatului de sudură bacurile cu dimensiunile corespunzătoare diametrului țevelor de sudat.
- Conectați aparatul la rețea și setați temperatura de lucru prin rotirea termostatlui la temperatura de polifuziune indicată de producătorul fittingurilor (în majoritatea cazurilor 260°C)
- Porniți cele două comutatoare ale aparatului; becurile roșii se aprind și se sting când termoplaca și bacurile au atins temperatura setată; aparatul este pregătit pentru sudură;



➤ Pregătirea țevelor și fittingurilor pentru sudură:

- Debitați țeava la lungimea dorită; tăietura trebuie executată perpendicular pe axa țevei.
- Marcați pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



➤ Realizarea sudurii:

- Introduceți simultan țeava și fittingul în bacul aparatului de sudură, fără a le rotii și mențineți-le în această poziție pe durata timpului de încălzire indicat în tabelul cu parametrii de sudură, pe care îl găsiți în trusa de montaj.
- După extragerea simultană a tubului și a fittingului din bacuri, conectați-le fără a le rotii și țineți-le presate pe toată durata timpului de sudură, apoi lăsați-le să se răcească conform timpului recomandat.



ATENȚIE! Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizare a aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.

ATENȚIONĂRI DE BUNĂ PRACTICĂ!

- În cazul montajului aparent în funcție de coeficientul de dilatare al țevii și condițiile de montare și exploatare se stabilește poziția și dimensiunea compensatorilor de dilatare și modul de fixare a instalației. Susținerea țevii se poate face continuu sau cu bride de fixare.

- În locurile unde există pericolul apariției condensului, obligatoriu țeava PPR se izolează.
- În cazul montaj îngropat în beton țevile se montează în tub corugat/protecție pentru a crea spațiul necesar de dilatare și pentru o exploatare sigură a instalației.
- Adâncimea de montaj trebuie să fie mai mare sau egală cu $1,5 \times$ diametrul exterior al tubului. Fitingurile cu filet nu se montează îngropate integral în beton.
- Proba de presiune se execută înainte de îngroparea definitivă a tubului.