

**Valrom Industrie SRL**

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,  
cod 062204, București  
Tel: + 4 021 317 38 00;  
Fax: + 4 037 289 94 45;  
www.valrom.ro; office@valrom.ro  
REG COM J40/4810/1996  
CIF RO8529679  
Capital social: 6.706.000 lei

**FISA TEHNICA****TEVI <WaterKIT> APA POTABILA PEHD  
STF13 D. 20÷32 PN6 SDR21****1. Domeniu de utilizare**

- Tevile sunt destinate transportului apei potabile sub presiune, presiunea nominala maxima fiind de 6 bar (coef. de proiectare C=1,25).

**2. Caracteristici tehnice**

| Diametru ext.<br>(mm) | en<br>(mm) | UM  | Lungime colac<br>(m) | Cod articol |
|-----------------------|------------|-----|----------------------|-------------|
| 20                    | 1,3        | buc | 200                  | 22060201200 |
| 25                    | 1,4        | buc | 200                  | 22060251200 |
| 32                    | 1,6        | buc | 200                  | 22060321200 |

- Tevile sunt fabricate prin extrudare si au peretele compact.
- Aspect si culoare
- La o inspectie vizuala cu ochiul liber tevile trebuie sa aiba: suprafetele netede, curate si fara adancituri, exfolieri, impuritati sau pori care sa influenteze functionalitatea produsului;
  - Capetele tevii trebuie taiate curat si perpendicular pe axa;
  - Tevile sunt de culoare neagra si au dungi de reperaj de culoare albastra;

➤ Dimensiuni tevi

| Diametru nominal<br>exterior<br>dext (mm) | Grosimea<br>nominala en<br>(mm) | Masa medie<br>(kg/m) |
|-------------------------------------------|---------------------------------|----------------------|
| 20                                        | 1,3                             | 0,076                |
| 25                                        | 1,4                             | 0,103                |
| 32                                        | 1,6                             | 0,151                |

➤ Caracteristicile fizice si mecanice ale tevilor:

| Caracteristica                          | Valoare impusa                                                  | Conditii de incercare                                                                                                                                                      |                                                                                 | Metoda de incercare    |
|-----------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|------------------------|
|                                         |                                                                 | Parametru                                                                                                                                                                  | Valoare                                                                         |                        |
| Contractie longitudinala                | ≤ 3%<br>Teava nu trebuie sa prezinte exfolieri, bule sau fisuri | Temperatura<br>Timp de<br>imersie                                                                                                                                          | 110 +/-2°C<br>Conf.<br>standard<br>metoda                                       | EN ISO 2505,<br>Lichid |
| Indice de curgere                       | Schimbarea prin procesare MFR ± 20%                             | Masa<br>Temperatura<br>Timp                                                                                                                                                | 5.0 kg<br>190°C<br>10 min                                                       | EN ISO 1133            |
| Alungirea la rupere                     | ≥ 350 %                                                         | Epruveta tip<br>Viteza<br>Numar de<br>epruvete                                                                                                                             | Tip 2<br>100 mm/min<br>3                                                        | ISO 6259-1,3           |
| Rezistenta la presiune interioara, 80°C | nici o ruptura                                                  | Temperatura<br>Capete<br>(racorduri)<br>Orientare<br>Numar de<br>epruvete<br>Tensiunea<br>circumferential<br>a<br>Durata de<br>conditionare<br>Tip test<br>Durata testului | 80°C<br>Tip A<br>libera<br>3<br>4,5 MPa<br>EN ISO 1167-1<br>Apa in apa<br>165 h | EN ISO 1167-1,2        |

➤ Marcarea tevilor se realizeaza din metru in metru.

- **data** - ziua si luna (xx, yy);
- **ora** - ora si minut la care s-a produs - pentru identificare schimb;
- **producator** - Valrom;
- **tara de origine** - MADE IN ROMANIA
- **marca** - WaterKIT;
- **dimensiuni** - diametrul x grosimea nominala;
- **lot** - LOT xxyy (xx - ultimile doua cifre ale anului, yy - numarul de ordine al lotului) sau LOT xyy - daca prima cifra este zero (aceasta nu se va marca);
- **fluid intern** - APA POTABILA;
- **presiune nominala** - PN x;
- **SDR** - SDR x;
- **referire la nr. standard** - STF 13/2012;
- **material si clasificare** - HDPE xx;

**Valrom Industrie SRL**

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,  
cod 062204, București  
Tel: + 4 021 317 38 00;  
Fax: + 4 037 289 94 45;  
www.valrom.ro; office@valrom.ro  
REG COM J40/4810/1996  
CIF RO8529679  
Capital social: 6.706.000 lei

### 3. Ambalare, manipulare, transport și depozitare

➤ **Ambalarea tevilor.**

Tevile cu diametrul nominal cuprins între 20 - 32 mm se produc sub forma de colac.

Colacii sunt aranjați pe palet unul peste altul și apoi paletul este infoliat cu folie stretch.

➤ **Manipularea**

Descarcarea și eventualele mutări pe șantier sau în locurile de depozitare trebuie făcută cu mare atenție de către personal instruit, fie prin purtare fie cu ajutorul motostivuitoarelor.

➤ **Transportul**

Pentru a fi protejată în timpul transportului teava va fi transportată în camioane curate, lipsite de muchii tăietoare. Produsele trebuie asigurate contra miscării în timpul transportului, astfel încât să se evite contactul tevilor cu diverse părți ale camionului care ar putea zgăria sau tăia teava.

➤ **Depozitarea**

Teava trebuie protejată de temperaturi ridicate și expunerea directă la razele soarelui în timpul depozitării și transportului, în special dacă sunt depozitate mai mult de 6 luni. Este recomandat ca depozitarea teviilor să se facă în spații închise ferite de acțiunea directă a razelor solare. Perioada de depozitare sub cerul liber a teviilor este de maxim doi ani de la data fabricației. Depozitarea teviilor se face pe suprafețe drepte, curate (fără asperități, corpuri ascuțite, etc) care să nu afecteze calitatea tubului. De asemenea, tevilor nu se expun contactului prelungit cu uleiuri hidraulice sau lubrifianti, petrol, solvenți sau alte materiale agresive.

Stivuirea colacilor de teava se va face numai pe orizontală pentru a evita deformările. Nu se vor stivui paletii unul peste celălalt.

La depozitare se vor lua toate măsurile pentru respectarea normelor de protecția muncii.

**ATENȚIE!**

Tăieturile sau zgărieturile pe o adâncime mai mare de 10% din grosimea peretelui sunt suficiente pentru a o considera neutilizabilă și a interzice folosirea în aplicații sub presiune.

### 4. Garanție și conformitate

➤ Garanția tevilor este de 5 ani de la data achiziției. Garanția este acordată cu respectarea condițiilor de transport, manipulare, montare și utilizare ale producătorului. Garanția este acordată pe baza facturii fiscale.

➤ Tevilor dețin Aviz și Acord tehnic pentru utilizare în construcții nr. 017-05/3279-2020.

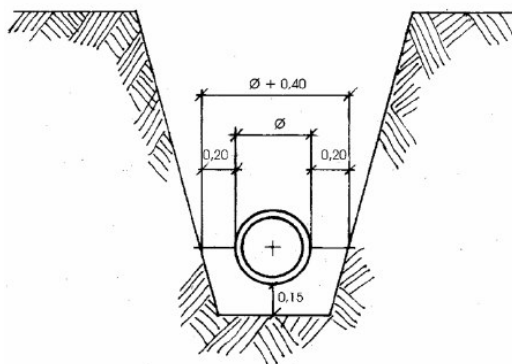
➤ Sunt avizate pentru utilizare în contact cu apă potabilă, dețin Aviz sanitar eliberat de INSP nr. 12 CRSPB/15.09.2017.

### 5. Punere în opera

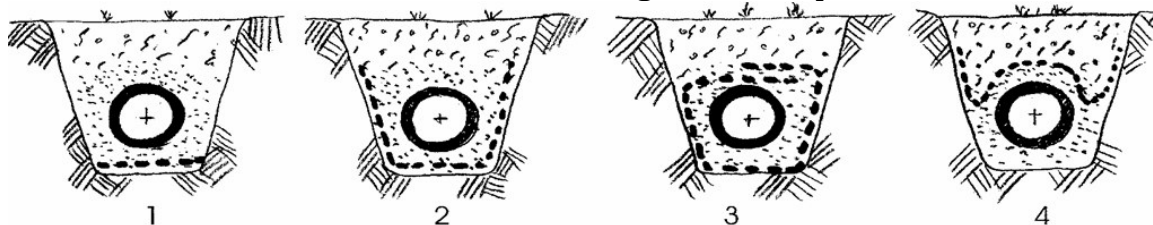
**Valrom Industrie SRL**

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,  
 cod 062204, București  
 Tel: + 4 021 317 38 00;  
 Fax: + 4 037 289 94 45;  
 www.valrom.ro; office@valrom.ro  
 REG COM J40/4810/1996  
 CIF RO8529679  
 Capital social: 6.706.000 lei

- După executarea excavatiilor în conformitate cu indicațiile din proiect, se recomandă nivelarea fundului santului cu un strat de nisip. După pozarea conductei, spațiile libere rămase între teava și perețele santului vor fi umplute cu pamânt selecționat.
- În locurile în care există cele mai bune condiții de prestații tub/economicitate, se recomandă păstrarea unei largimi a fundului gropii egală cu diametrul tubului la care se adaugă 40 cm; de asemenea se va păstra o zonă alăturată de protecție având cel puțin 15 cm de nisip deasupra și sub conductă



- Deasupra stratului superior de nisip se accepta material fin provenit din sapatura, în straturi tasate, de circa 30 cm grosime.
- Pentru o umplere ulterioară a santului se poate folosi materialul de recuperare; acesta trebuie să fie bine batătorit, excluzându-se astfel materialele imbibate cu apă, turbă, mal, etc.
- Umplerea trebuie efectuată într-o singură direcție și pe cât posibil în timpul orelor diminetii.
- Este indicat să fie lăsate libere extremitățile tevei pentru a putea executa cu ușurință operațiile ulterioare de montare.
- În condiții speciale, operația de pozare poate fi în mod sensibil îmbunătățită (vezi figura de mai jos) utilizând materiale geotextile în scopul stabilizării fundului gropii (1), peretilor (2), protecției tubului (3); metoda este utilă și pentru a ancora conductă (împiedica plutirea conductei pe panza freatică) (4).
- O pozare corectă a tubului permite obținerea celor mai bune rezultate în exploatare.

**Utilizarea materialelor geotextile în pozare**

**➤ Imbinarea tevilor**

- Tevile se îmbină mecanic prin intermediul fittingurilor de compresie WaterKIT.
- Având în vedere grosimea peretelui tevilor nu sunt destinate îmbinării prin fuziune sau sudură cap la cap.