

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКТА

ЭЛЕКТРОФУЗИОННАЯ МУФТА



1. ОБЪЕМ

Сварные соединительные элементы для полиэтиленовых труб

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Полиэтиленовые трубы для систем водоснабжения и газоснабжения

3. СВОЙСТВА МАТЕРИАЛА

- Гарантировано заявленное значение давления;
Ø 63 мм – Ø 160 мм: **16 бар / 20 °C** / для труб водоснабжения
Ø 63 мм – Ø 160 мм: 10 бар/20 °C /для труб газоснабжения
- Возможность длительного использования,
- Не содержит вредных соединений, могут привести к изменению вкуса и запаха воды,
- Идеальное время сварки, сертифицированное сырье HDPE 100,
- Опционально съемное **опорное кольцо для труб**,
- Электрофузионные фитинги и дополнительные соединительные детали производятся в соответствии со следующими стандартами;
 - EN 12201-3
 - EN 1555-3
 - ISO 4427-3
 - ISO 4437-3

4. ВНЕШНИЙ ВИД

При осмотре без использования увеличительного стекла внутренняя и внешняя поверхности соединительных фитингов должны быть гладкими и чистыми, без каких-либо следов отслаиваний, вмятин или поверхностной деформации и иных повреждений или дефектов, которые могли бы помешать их нормальному функционированию в соответствии с требованиями настоящего международного стандарта.

Следует убедиться, что на поверхности компонентов соединительных деталей, в соответствии с положениями настоящего международного стандарта, отсутствуют признаки повреждений, царапин, выбоин, вздутий, вздутий или трещин, искажающих внешний вид изделий.

5. УПАКОВКА

ПЭ фитинги и соединительные детали поставляются на рынок в упаковках в количестве, указанном в коробках/пакетах таким образом, чтобы избежать повреждения при транспортировке продукции.

6. МАРКИРОВКА

На электрофузионных фитингах, поставляемых на рынок, указывается следующее;

- Информация о бренде (POELSAN),
- Расчетное давление (PN),
- Номинальный диаметр (мм),
- Материал корпуса (PE100),
- Дата изготовления
- Исходный штрих-код/исходные данные

На упаковке указываются следующие параметры;

- Название продукта, код,
- Размер продукта,
- Стандартный номер,
- Область применения,
- Количество продукта,
- Название компании, адресные и другая информация (торговая марка и т. д.),

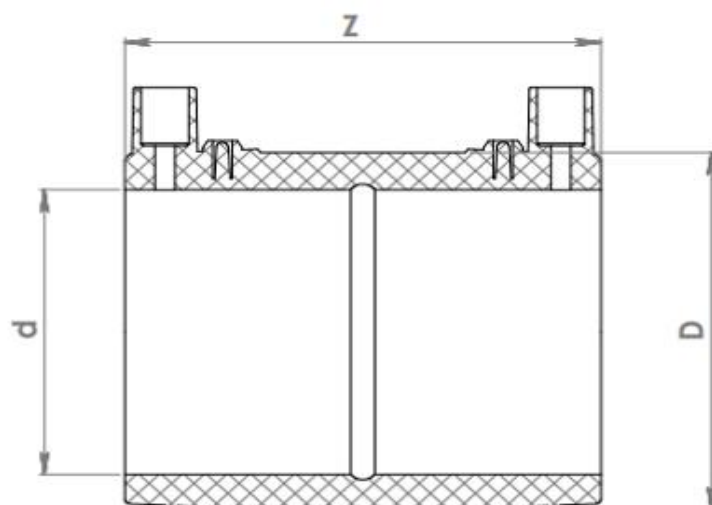
7. ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- Концы полиэтиленовых труб следует ровно обрезать (под прямым углом к оси трубы).
- Поверхности полиэтиленовых труб должны быть чистыми (следует зачистить скребком или подобным инструментом).
- Перед сваркой полиэтиленовые трубы и соединительные детали следует очистить промышленными чистящими салфетками.
- Овальность концов труб не должна превышать 1,5% от наружного диаметра трубы. В противном случае следует использовать хомуты для труб.
- Электрофузионная муфта натягивается на трубу до упорного кольца. Для изделий без стопорного кольца необходимо промаркировать и отцентрировать.
- Ввод параметров сварки осуществляется путем считывания цифрового штрих-кода на изделии или вводится вручную.
- Штифты индикатора сварки следует проверять после завершения процесса сварки.

8. ПРОВЕРКА И ТЕСТИРОВАНИЕ

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ	УСЛОВИЯ ТЕСТИРОВАНИЯ	МЕТОД	КРИТЕРИЙ ПРИЕМКИ	ВИД СЫРЬЯ	ВРЕМЯ ТЕСТИРОВАНИЯ
Гидростатическая прочность при температуре 20°C	20°C / 10 Мпа	TS EN ISO 1167-1 TS EN ISO 1167-4	Отсутствие протечек, трещин и пр.	PE80	100
	20°C / 12 Мпа		Отсутствие протечек, трещин и пр.	PE100	100
Гидростатическая прочность при температуре 80°C	80°C / 4,5 Мпа	TS EN ISO 1167-1 TS EN ISO 1167-4	Отсутствие протечек, трещин и пр.	PE80	165
	80°C / 5,4 Мпа		Отсутствие протечек, трещин и пр.	PE100	165
Гидростатическая прочность при температуре 80°C	80°C / 4,0 Мпа	TS EN ISO 1167-1 TS EN ISO 1167-4	Отсутствие протечек, трещин и пр.	PE80	1000
	80°C / 5,0 Мпа		Отсутствие протечек, трещин и пр.	PE100	1000
Прочность на разрыв электросварных концевых фитингов для труб	При температуре 23°C	ISO 13954 или ISO 13955	Начальная длина разрыва ≤ ошибка разрыва L2/3.	PE100	
Предел прочности на разрыв для стыковых сварных фитингов – фитинговое соединение с раструбом	При температуре 23°C	ISO 13953	Испытание на излом: -пластичный: прошло -хрупкий: не прошло	PE100	
В случае ошибки при температуре 80°C повторить тестирование	80°C / 4,5 МПа	EN ISO 12201-3	Отсутствие протечек, трещин и пр.	PE80	165
	80°C / 5,4 МПа		Отсутствие протечек, трещин и пр.	PE100	165
Перепад давления	Максимальный диаметр до 63	ISO 4059:1978	Заявление о перепаде давления	PE100	
ТЕСТИРОВАНИЕ СЫРЬЯ					
Объемная скорость текучести расплава (MFR) для ПЭ 80 и ПЭ 100	5 кг / 190°C / 10 минут	TS EN ISO 1133-1	(+) Изменение MFR при 20% обработке $0,20 \leq MFR \leq 1,40$	PE100	10 минут
Плотность сырья	0,95- 0,96 гр/см ³	ISO 1872-2 ISO 1183		PE100	
Термическая стабильность (время индукции окисления)	Кислород (15 ±2) мг при 210°C	ISO 11357-6	≥20 минут	PE100	

9. ГАБАРИТЫ ПРОДУКТА



РАЗМЕРЫ ЭЛЕКТРОФУЗИОННОЙ МУФТЫ

КОД	ПОЯСНЕНИЕ	d	Z	D
EF16010606	МУФТА ПРОХОДОМ 63 E.F	63	95	80
EF16010707	МУФТА ПРОХОДОМ 75 E.F	75	103	95
EF16010808	МУФТА ПРОХОДОМ 90 E.F	90	116	113
EF16010909	МУФТА ПРОХОДОМ 110 E.F	110	140	136
EF16011010	МУФТА ПРОХОДОМ 125 E.F	125	150	154
EF16011111	МУФТА ПРОХОДОМ 140 E.F	140	160	171
EF16011212	МУФТА ПРОХОДОМ 160 E.F	160	170	196