

ÜRÜN TEKNİK ÖZELLİKLERİ

ELEKTROFÜZYON MANŞON



1.KAPSAM

Polietilen Borular için kaynaklı ekleme parçaları

2.UYGULAMA

Polietilen Su ve Doğalgaz Sistemleri

3.MALZEME ÖZELLİKLERİ

- Garanti Edilen Basınç Değeri;

Ø 63 mm – Ø 160 mm: **16 Bar / 20 °C / Su**

Ø 63 mm – Ø 160 mm: **10 Bar / 20 °C / Gaz**

- Uzun Ömürlü kullanım imkânı,
 - İdeal kaynak süresi, HDPE 100 sertifikalı hammadde,
 - İsteğe göre çıkartılabilin **Boru Dayama Halkası (stopper)**,
 - 4 mm Bağlantı pimi,
 - Elektrofüzyon Ek parçaları;
 - EN 12201-3
 - EN 1555-3
- Standartlarına uygun olarak üretilmektedir.

4.GÖRÜNÜŞ

Büyüteç kullanılmaksızın bakıldığında, ekleme parçalarının iç ve dış yüzeyleri pürüzsüz ve temiz olmalı, bu Uluslararası Standarda uygunluklarını önleyici hiçbir dökülme, oyulma ya da diğer satıh kusurları bulunmamalıdır.

Ekleme parçasının hiçbir bileşeni, parçanın bu Uluslararası Standart hükümlerine uygunluğuna gölge düşürecek herhangi hasar, çizik, çukurlaşma, kabarma, kabarcık ya da çatlak emareleri göstermeyecektir.

5.AMBALAJ

PE ekleme parçaları nakliye esnasında hasar görmeyecek şekilde, koli /poşet içerisinde belirtilen miktarda ambalajlarda piyasaya arz edilir.

6.İŞARETLEME

Merkez : Şabanoğlu OSB Mahallesi Ulubatlı Caddesi No.6 Tekkeköy / SAMSUN – TÜRKİYE

Tel. +90 362 266 75 24

Faks. +90 362 266 77 51

<http://www.poelsan.com>

poelsan@poelsan.com

Mersis No.: 0-7300-3767-0100015 Ticaret Sicil No.: 391-Tekkeköy

Şube : Şabanoğlu OSB Mahallesi Yaşar Doğu Caddesi No. 23 Tekkeköy / SAMSUN – TÜRKİYE

Mersis No.: 0-7300-3767-0100026 Ticaret Sicil No.: 2203-Tekkeköy

Piyasaya sunulan Elektrofüzyon ekleme parçalarının üzerinde;

- Marka bilgisi (POELSAN),
- Tasarım Basıncı (PN),
- Nominal Çap (mm),
- Gövde Malzemesi (PE100),
- İmalat Tarihi
- Kaynak barkodu / kaynak bilgileri

Ambalaj üzerinde;

- Mamulün Adı, kodu,
- Mamulün Ebat,
- Standart numarası,
- Kullanım alanı,
- Mamulün miktarı,
- Firma adı, adresi ve diğer bilgileri (marka vb.),

7.KULLANIM BİLGİSİ

- PE Boru uçları düzgün (boru eksenine dik açıda) kesilmelidir.
- PE Boru yüzeyleri temiz olmalıdır, (Raspa vb. aparat ile tıraşlanmalıdır)
- PE Boru ve Ek parçaları endüstriyel temizlik mendili ile kaynak öncesi temizlenmelidir.
- Borulardaki ovallik dış çapının % 1,5 dan fazla olmamalıdır. Aksi takdirde boru kelepçesi kullanılmalıdır.
- Elektrofüzyon Manşon boruya dayama halkasına kadar yerleştirilir. Dayama halkası olmayan ürünlerde işaretlenerek merkezlenmelidir.
- Kaynak işlemi için ürün üzerindeki kaynak barkodu okutulmalıdır veya manuel girilmelidir.
- Kaynak sonrası kaynak gösterge pimleri kontrol edilmelidir.

8.MUAYENE VE DENEYLER

Merkez : Şabanoğlu OSB Mahallesi Ulubatlı Caddesi No.6 Tekkeköy / SAMSUN – TÜRKİYE

Tel. +90 362 266 75 24

Faks. +90 362 266 77 51

<http://www.poelsan.com>

poelsan@poelsan.com

Mersis No.: 0-7300-3767-0100015 Ticaret Sicil No.: 391-Tekkeköy

Şube : Şabanoğlu OSB Mahallesi Yaşar Doğu Caddesi No. 23 Tekkeköy / SAMSUN – TÜRKİYE

Mersis No.: 0-7300-3767-0100026 Ticaret Sicil No.: 2203-Tekkeköy

TEST TANIMI	TEST KOŞULLARI	METOD	KABUL KRİTERİ	HAMMADDE TİPİ	TEST SÜRESİ
20°C'de hidrostatik mukavemet	20°C / 10 Mpa	TS EN ISO 1167-1 TS EN ISO 1167-4	Sızdırma, çatlama vb. olmamalı	PE80	100
	20°C / 12 Mpa		Sızdırma, çatlama vb. olmamalı	PE100	100
80°C'de hidrostatik mukavemet	80°C / 4,5 Mpa	TS EN ISO 1167-1 TS EN ISO 1167-4	Sızdırma, çatlama vb. olmamalı	PE80	165
	80°C / 5,4 Mpa		Sızdırma, çatlama vb. olmamalı	PE100	165
80°C'de hidrostatik mukavemet	80°C / 4,0 Mpa	TS EN ISO 1167-1 TS EN ISO 1167-4	Sızdırma, çatlama vb. olmamalı	PE80	1000
	80°C / 5,0 Mpa		Sızdırma, çatlama vb. olmamalı	PE100	1000
Elektrik kaynaklı boru başı ekleme parçaları için ayrılma mukavemeti	23°C	ISO 13954 ya da ISO 13955	Başlangıç kopması uzunluğu $\leq L_2/3$ kırılma hatası	PE100	
Alın kaynaklı ekleme parçaları için çekme mukavemeti -spigot uçlu ekleme	23°C	ISO 13953	Kırılma deneyi: -sünek: geçer -kırılgan: geçmez	PE100	
80°C'de hata oluşması durumunda tekrar deneyi	80°C / 4,5 Mpa	EN ISO 12201-3	Sızdırma, çatlama vb. olmamalı	PE80	165
	80°C / 5,4 Mpa		Sızdırma, çatlama vb. olmamalı	PE100	165
Basınç düşmesi	Max. Çap 63'e kadar	ISO 4059:1978	Basınç düşüş Beyanı	PE100	
HAMMADDE TESTLERİ					
PE 80 ve PE 100 için kütleli erime akış hızı (MFR)	5 kg / 190°C / 10 dk	TS EN ISO 1133-1	(+) %20 işlemeyle birlikte MFR'nin değişmesi $0,20 \leq MFR \leq 1,40$	PE100	10 dk.
Hammadde Yoğunluk	0,95- 0,96 gr./cm ³	ISO 1872-2 ISO 1183		PE100	
Termal Kararlılık (Oksidasyon indüksiyon süresi)	210°C de Oksijen (15 ±2) mg	ISO 11357-6	≥20 dk	PE100	

9. ÜRÜN EBATLARI

Merkez : Şabanoglu OSB Mahallesi Ulubatlı Caddesi No.6 Tekkeköy / SAMSUN – TÜRKİYE

Tel. +90 362 266 75 24

Faks. +90 362 266 77 51

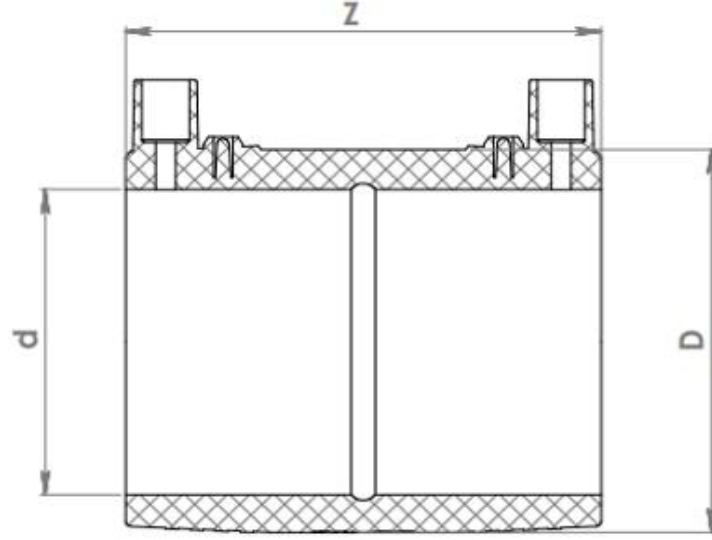
<http://www.poelsan.com>

poelsan@poelsan.com

Mersis No.: 0-7300-3767-0100015 Ticaret Sicil No.: 391-Tekkeköy

Şube : Şabanoglu OSB Mahallesi Yaşar Doğu Caddesi No. 23 Tekkeköy / SAMSUN – TÜRKİYE

Mersis No.: 0-7300-3767-0100026 Ticaret Sicil No.: 2203-Tekkeköy



ELEKTROFÜZYON MANŞON BOYUTLARI

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