

ÜRÜN TEKNİK ÖZELLİKLERİ

PE100 SPİGOT EK PARÇALARI



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,
- Suyun kokusunu ve tadını değiştirebilecek zararlı bileşikler içermez,
- İdeal kaynak süresi, HDPE 100 sertifikalı hammadde,
- Elektrofüzyon Ek parçaları;
 - EN 12201-3
 - EN 1555-3Standartlarına 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

Piyasaya sunulan Elektrofüzyon ekleme parçalarının üzerinde;

- Marka bilgisi (POELSAN),
- Tasarım Basıncı (PN),
- Nominal Çap (mm),
- Gövde Malzemesi (PE100),
- İmalat Tarihi

Ambalaj üzerinde;

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

7.KULLANIM BİLGİSİ

- Alın kaynak yapılan ortamın sıcaklığı +5°C'nin üzerinde olmalıdır. Yağışlı ve soğuk havalarda üstü kapalı alan seçilmelidir.
- Alın kaynak esnasında hava sirkülasyonu nedeniyle hızlı soğumanın olmaması için boru uçları kapatılmalıdır.
- Kangal halindeki borularda alın kaynak yapmadan önce, üretim esnasında oluşmuş olan ovaliklerinin alınmış olması gerekir.
- Alın kaynak bölgesi temiz ve hasarsız olmalıdır.
- Kaliteli bir alın kaynağı elde edebilmek için alın kaynak basıncı, sıcaklık ve zaman parametreleri iyi ayarlanmalıdır.
- 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 ovalik dış çapının % 1,5 dan fazla olmamalıdır. Aksi takdirde boru kelepçesi kullanılmalıdır. Boru eksek kaçıklıkları kontrol edilmelidir. Sıfırlanmasına özen gösterilmelidir.
- Alın kaynak uygulamalarında Kaynak verileri (basınç-Kuvvet) makine talimatları doğrultusunda olmalıdır.

8.MUAYENE VE DENEYLER

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

SPİGOT DİRSEK BOYUTLARI						
KOD	AÇIKLAMA	d	S	le	L	Z
SP16020606	63 SPIGOT EŞİT TE	63	5,8	64	221	111
SP16020707	75 SPIGOT EŞİT TE	75	6,8	71	270	134
SP16020808	90 SPIGOT EŞİT TE	90	8,2	80	300	150
SP16020909	110 SPIGOT EŞİT TE	110	10	83	332	168
SP16021010	125 SPIGOT EŞİT TE	125	11,4	88	364	182
SP16021111	140 SPIGOT EŞİT TE	140	12,7	93	380	190
SP16021212	160 SPIGOT EŞİT TE	160	14,6	99	430	215

SPİGOT DİRSEK BOYUTLARI

KOD	AÇIKLAMA	d	S	le	Z
SP16040606	63 90° DİRSEK	63	5,8	64	113
SP16040707	75 90° DİRSEK	75	6,8	71	120
SP16040808	90 90° DİRSEK	90	8,2	80	142
SP16040909	110 90° DİRSEK	110	10	83	164
SP16041010	125 90° DİRSEK	125	11,4	88	166
SP16041111	140 90° DİRSEK	140	12,7	94	178
SP16041212	160 90° DİRSEK	160	14,6	99	211

SPİGOT KÖR TAPA BOYUTLARI

KOD	AÇIKLAMA	d	S	le
SP16070606	63 SPİGOT KÖR TAPA	63	5,8	64
SP16070707	75 SPİGOT KÖR TAPA	75	6,8	73
SP16070808	90 SPİGOT KÖR TAPA	90	8,2	87
SP16070909	110 SPİGOT KÖR TAPA	110	10	87
SP16071010	125 SPİGOT KÖR TAPA	125	11,4	91
SP16071111	140 SPİGOT KÖR TAPA	140	12,7	95
SP16071212	160 SPİGOT KÖR TAPA	160	14,6	107