

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКТА

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЛИТЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ PE100



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,
- Электрофузионные фитинги и дополнительные 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 элементов, в соответствии с положениями настоящего международного стандарта, отсутствуют признаки повреждений, царапин, выбоин, 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

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

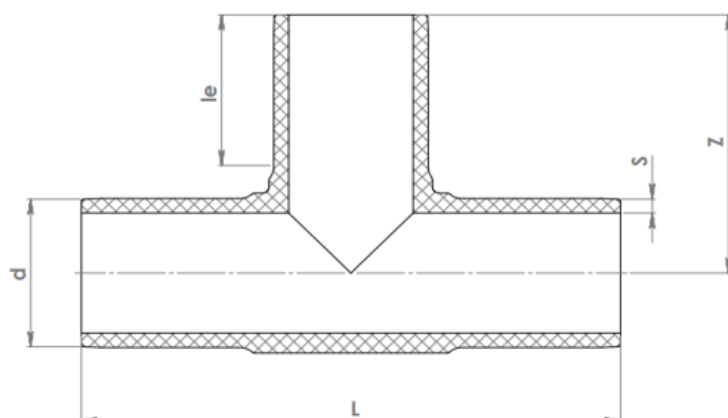
- Температура среды стыковой сварки следует обеспечить выше +5°C. В дождливую и холодную погоду следует выбирать крытую площадку для производства работ.
- Концы труб соединительных деталей для стыковой сварки на открытом воздухе следует закрыть для защиты от воздействия быстрого охлаждения из-за циркуляции воздуха.
- Перед стыковой сваркой рулонных труб необходимо устранить овальность концов труб, возникшую в процессе производства работ.
- Область стыкового сварного шва должна быть очищенной и неповрежденной.
- Для получения качественного стыкового шва необходимо обеспечить оптимальное регулирование параметров давления, температуры и времени выполнения стыковой сварки.
- 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. Необходимо проверить перекосы осей трубы. Следует следить за тем, чтобы значение равнялось нулю.
- При стыковой сварке параметры сварки (давление-сила) должны соответствовать данным, указанным в инструкции по эксплуатации прибора.

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 ya da 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 ≤ MFR ≤ 1,40	PE100	10 минут
Плотность сырья	0,95- 0,96 гр/см3	ISO 1872-2 ISO 1183		PE100	
Термическая стабильность (время индукции окисления)	Кислород (15 ±2) мг при 210°C	ISO 11357-6	≥20 минут	PE100	

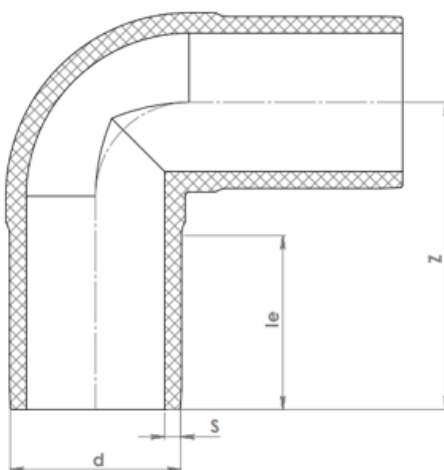
9. ГАБАРИТЫ ПРОДУКТА

Центр: Микрорайон ПромЗона Шабаноглу, улица Улубатлы, №6, район Теккекой, город Самсун/ ТУРЦИЯ
 Телефон: +90 362 266 75 24 Факс: +90 362 266 77 51
 Веб-сайт: <http://www.poelsan.com> Веб-сайт: poelsan@poelsan.com
 Номер в системе Мерсис: 0-7300-3767-0100015 Торговый регистрационный №: 391- Теккекой
 Филиал: Микрорайон ПромЗона Шабаноглу, улица Яшар Догу, №23, район Теккекой, город Самсун/ ТУРЦИЯ
 Номер в системе Мерсис: 0-7300-3767-0100026 Торговый регистрационный №: 2203- Теккекой



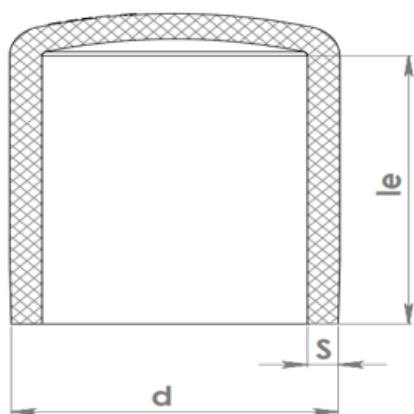
РАЗМЕРЫ ЛИТОГО ТРОЙНИКА

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



РАЗМЕРЫ ЛИТОГО ОТВОДА

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



РАЗМЕРЫ ЛИТОЙ КОНЦЕВОЙ ЗАГЛУШКИ

КОД	ПОЯСНЕНИЕ	d	S	le
SP16070606	ЛИТАЯ КОНЦЕВАЯ ЗАГЛУШКА 63	63	5,8	64
SP16070707	ЛИТАЯ КОНЦЕВАЯ ЗАГЛУШКА 75	75	6,8	73
SP16070808	ЛИТАЯ КОНЦЕВАЯ ЗАГЛУШКА 90	90	8,2	87
SP16070909	ЛИТАЯ КОНЦЕВАЯ ЗАГЛУШКА 110	110	10	87
SP16071010	ЛИТАЯ КОНЦЕВАЯ ЗАГЛУШКА 125	125	11,4	91
SP16071111	ЛИТАЯ КОНЦЕВАЯ ЗАГЛУШКА 140	140	12,7	95
SP16071212	ЛИТАЯ КОНЦЕВАЯ ЗАГЛУШКА 160	160	14,6	107