

## FDV-dokument PE trykkrørsdeler

**Produkt** PE 100 rørdeler for sveising mot PE trykkrør

- Elektromufferørdeler
- Rørdeler for elektromuffesveising eller speilsveising
- Rørdeler for speilsveising

**Leverandør** Pipelife Norge AS, Stathelle

**Anvendelse** Rørdeler til bruk i rørsystemer av PE for vann- og spillvannstransport i grunnen eller som sjøledning - eller ved annen væsketransport under trykk

**Tekniske data**

Dimensjoner:	Se produktkatalog. I store dimensjoner produseres rørdeler i henhold til kundens ønske
Rørklasser:	SDR 41 – SDR 7,4. Lagerlagt er SDR 11 og SDR 17
Materiale:	Polyetylen MRS 10,0 (PE 100)
Farge:	Svart
Densitet:	Ca 0,96 kg/dm <sup>3</sup>

**Reduksjonsfaktorer** For egenproduserte segmentsveiste rørdeler gjelder følgende reduksjonsfaktorer (f) for trykkklasse (PN = f · PN<sub>RØR</sub>):

- Bend: f = 1,0.  
     DN ≤ 630 bend med kappvinkel inntil 15°  
     DN ≥ 710 bend med kappvinkel inntil 7,5°.
- T-rør: f = 0,6
- 45° grenrør: f = 0 (kun for trykkløse rørledninger)

**Sertifisering** Sertifisert i ht. NS-EN 12201 i SDR 26 – SDR 7,4 (Nordic Poly Mark) der det er relevant

**HMS (helse, miljø og sikkerhet):**

**Brannfare** Antennespunkt >320 °C, ingen reell fare.

**Helsefare** Ingen helsefare ved normal bruk. Kun fare ved brann. Generelt er den største faren ved branngasser innholdet av CO. Denne gassen er luktfri og har både akutte og toksiske effekter. Symptomer er svimmelhet, tretthet, hodepine, kvalme og uregelmessig pust.

**Førstehjelp** Ved symptomer som beskrevet over: Sørg for frisk luft og tilkall lege



Pipelife Norge AS er sertifisert i h.t. NS-EN ISO 9001 og NS-EN ISO 14001

Pipelife Norge AS  
6650 Surnadal

Tlf.: 71 65 88 00  
Faks: 71 65 88 01

firmapost@pipelife.no  
www.pipelife.no

## Service- og vedlikeholdsinstruks

### Lagring

Alle våre elektrosvsedeler leveres pakket i plast som skal beskytte delen mot støv og andre «forurensninger». Delene må transporteres, lagres og håndteres med denne platen på, helt til det er klart for å sveise. For øvrig må alle deler håndteres forsiktig, slik at skade ikke oppstår. Anbefalt maksimal lagringstid utendørs er 1 år, men plastmaterialet forringes ikke nevneverdig ved lengre tids utelagring i vårt klima.

### Skjøtemetoder

- Speil-/buttsveising: Ved speilsveising kan kun rør med samme dimensjon og SDR-verdi sveises sammen. Rørdeler har korte eller lange ender.
- Elektromuffer: Ved bruk av elektromuffer kan rør med samme dimensjon, men med ulik SDR – verdi sveises mot hverandre. Rørdeler har lange ender.
- PE – rør kan skjøtes ved hjelp av påsveiste PE krager og løslensler. Pipelife Norge AS anbefaler en av de tre metodene som er nevnt i punktene ovenfor. Sveising skal utføres av sertifisert sveiser og med sertifiserte sveisemaskiner.

### Forhold ved elektromuffe-sveising

Elektrosveisedeler som leveres av Pipelife sveises med en sveisetrafo som har en input på 220 V og en output på 39,5V. Det medfølger et plastkort med alle GF elektrosvsedeler der sveise- og kjøletidene er angitt basert på sveising i temperaturområdet – 5 °C til + 23 °C. Ved sveising ved andre temperaturer må sveisetiden korrigeres. Ta kontakt med Pipelife Norge AS. Hvis det benyttes en MSA sveisemaskin med strekkodeleser så korrigerer denne automatisk for temperatur. Vær oppmerksom på at man må la sveisetrafo stå ute til den har tilpasset seg omgivelsestemperaturen før sveising. En enkel sveiseprosedyre følger i vår brosjyre. Ved sveising av PE rør med elektrosvsedeler skal rør/el.del spennes opp. Rør eller rørdel som skal sveises skal alltid skrapes før sveising for å fjerne det oksiderte belegget, pussepapir eller pussefille må IKKE brukes. Rørende skal være ren før skraping starter, vask med vann hvis mulig eller fettfri rensesvæske, type ISOPROPANOL eller tilsvarende, hvis det er behov. Det røret / den delen som skal sveises med elektrosvsedeler, må være helt tørr. Ved fuktighet i sveisesonen koker vannet / fuktigheten og det dannes luftblærer som gir et svakt punkt i sveisen.

### Montering av løslensler

Løslensler som monteres på PE – rør skal på den innvendige delen som vender imot kragen være avrundet på en slik måte at kragen ikke skades under montering. Mål på flenser for PE – rør: Se våre brosjyrer. Utvendig sveisesvulst fjernes der dette er nødvendig for å få montert løslenslen. Bruk bolter i samme materiale som løslenslen er laget av, og materialvalg gjøres ut i fra det miljøet flenskoblingen skal ligge i.

<b>Montering av styrerør</b>	Styrerør som monteres på PE – rør skal på den innvendige delen som vender imot kragen være avrundet på en slik måte at kragen ikke skades under montering. Mål på flenser på styrerør for PE – rør: Se våre brosjyrer. Utvendig sveisesvulst fjernes alltid før montering av styrerøret. Bruk bolter i samme materiale som styrerøret er laget av.
<b>Tiltrekking av flenseforbindelser</b>	<p>Ved montering av flenseforbindelser der det inngår PE-krager må det tiltrekkes med moment for å sikre en forspenning av kragen/flenseforbindelsen. For å sikre en optimal og varig tett flenseforbindelse må det FØR tiltrekking starter påsees at kragen ligger an med hele anleggsflaten mot tilkoblingspunktet.</p> <p>Eventuelle skjevheter må rettes FØR tiltrekking starter, det samme gjelder avstand til tilkoblingspunktet. Tiltrekking for å rette opp skjevheter eller avstand mellom krage og tilkoblingspunkt kan medføre skader på rør/krage eller medføre at det ikke oppnås tilstrekkelig forspenning/kraft i pakningsflate mellom krage og tilkoblingspunkt. Skjevheter kan ofte rettes opp ved å justere røret inn mot tilkoblingspunkt før montering av flenseforbindelsen. Justering av avstand inn mot en fast flens kan gjøres ved å legge inn en liten bøy på røret i grøft før flenseforbindelsen som gjør at man kan justere avstanden ved å trekke røret litt sideveis.</p> <p>Der det er mulig anbefaler vi at flensekoblingen ikke tildekkes før trykkprøving er utført.</p> <p>Tiltrekking av bolter i en flenseforbindelse gjøres ved å trekke til boltene jevnt litt etter litt i "kryss". Ettetrekking av bolter i flenseforbindelsen må foretas nødvendig antall ganger etter første gangs tiltrekking for å sikre at nødvendig moment i flenseforbindelsen er opprettholdt.</p> <p>Flenseforbindelser tiltrekkes med momentnøkkel. Kontakt Pipelife Norge AS for nærmere informasjon.</p>
<b>Rør</b>	Rørdelene er tilpasset PE trykkør i h.t. NS-EN 12201.
<b>Service</b>	Produktet krever ingen service.
<b>Vedlikehold</b>	Produktet i seg selv krever ikke vedlikehold. Derimot kan rørsystemet kreve vedlikehold avhengig av driftsbetingelsene.
<b>Reservedeler</b>	Skadet rørdel erstattes fortrinnsvis med samme type produkt. Reservedeler skaffes gjennom entreprenør, rørlegger, rørgrossist e.l. - eller ved å kontakte produsenten direkte.
<b>Ved annet medie enn vann eller vanlig spillvann</b>	Vanlig forbruksvann eller avløpsvann fra husholdninger representerer ingen fare for nedbryting av rørdelsmaterialet. Ved gjentatte store utslipp av ulike stoffer i fra industri kan nedbryting av PE-materialet forekomme. Pipelife Norge AS bør kontaktes i forbindelse med denne type væsketransport.

**Driftstemperatur** Rør og rørdeler av PE sin evne til å tåle trykk er basert på maksimum driftstemperatur +20°C. NS-EN 12 201 definerer reduksjonsfaktorer ved høyere temperaturer. Ved driftstemperaturer mellom +20°C og +40°C, ta kontakt med Pipelife Norge AS for en vurdering.