FDV-dokument PE trykkrørsdeler

Produkt

PE 100 rørdeler for sveising mot PE trykkrør
- Elektromufferørdeler
- Rørdeler for elektromuffesveising eller speilsveising (med lange ender)
- Rørdeler for speilsveising (med korte ender)

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^3

Reduksjons-faktorer

For egenproduserte segmentsveiste rørdeler gjelder følgende reduksjonsfaktorer (f) for trykklasse ($PN = f \cdot PN_{RØR}$):
- 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 henhold til NS-EN 12201 i SDR 26 – SDR 7,4 (Nordic Poly Mark) der det er relevant

HMS (helse, miljø og sikkerhet):

Brannfare

Antennelsespunkt >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 henhold til NS-EN ISO 9001 og NS-EN ISO 14001

Pipelife Norge AS
6650 Surnadal

Tlf.: 71 65 88 00

firmapost@pipelife.no
www.pipelife.no

Service- og vedlikeholdsinstruks

Lagring

Alle våre elektrosveisedeler leveres pakket i plast som skal beskytte delen mot støv og andre forurensninger. Delene må transporteres, lagres og håndteres med denne plasten 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 for elektromuffesveising har lange ender.
- PE-rør kan skjøtes ved hjelp av påsveiste PE krager og løsflenser.

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 elektrosveisedeler 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 elektrosveisedeler skal rør/rørdel 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 rensevæske, type ISOPROPANOL eller tilsvarende, hvis det er behov. Det røret / den delen som skal sveises med elektrosveisedeler, må være helt tørr. Ved fuktighet i sveisesonen koker vannet / fuktigheten og det dannes luftblærer som gir et svakt punkt i sveisen.

Montering av løsflenser

Løsflenser 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 mens den er varm eller freses bort når den er kald der dette er nødvendig for å få montert løsflensen.

	Bruk bolter i samme materiale som løsflensen er laget av, og materialvalg gjøres ut ifra det miljøet flensekoblingen skal ligge i.
Montering av styrerør	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.
Tiltrekking av flenseforbindelser	Ved montering av flenseforbindelser der det inngår PE-krager må det tiltrekkes med moment for å sikre en forspenning av krage-/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. 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. Der det er mulig anbefaler vi at flensekoblingen ikke tildekkes før trykkprøving er utført. Tiltrekking av bolter i en flenseforbindelse gjøres ved å trekke til boltene jevnt litt etter litt i «kryss». Ettertrekking av bolter i flenseforbindelsen må foretas nødvendig antall ganger etter første gangs tiltrekking for å sikre at nødvendig moment i flenseforbindelsen er opprettholdt. Flenseforbindelser tiltrekkes med momentnøkkel. Kontakt Pipelife Norge AS for nærmere informasjon.
Rør	Rørdelene er tilpasset PE trykkrør i henhold til NS-EN 12201.
Service	Produktet krever ingen service.
Vedlikehold	Produktet i seg selv krever ikke vedlikehold. Derimot kan rørsystemet kreve vedlikehold avhengig av driftsbetingelsene.
Reservedeler	Skadet rørdel erstattes fortrinnsvis med samme type produkt. Reservedeler skaffes gjennom entreprenør, rørlegger, rørgrossist e.l. - eller ved å kontakte produsenten direkte.
Ved annet medie enn vann eller vanlig spillvann	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.