

## FDV-dokument PE trykkrørsdeler

<b>Produkt</b>	PE 100 rørdeler for sveising mot PE trykkrør <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromufferørdeler</li> <li>- Rørdeler for elektromuffesveising eller speilsveising (med lange ender)</li> <li>- Rørdeler for speilsveising (med korte ender)</li> </ul>										
<b>Leverandør</b>	Pipelife Norge AS, Stathelle										
<b>Anvendelse</b>	Rørdeler til bruk i rørsystemer av PE for vann- og spillvannstransport i grunnen eller som sjøledning - eller ved annen væsketransport under trykk										
<b>Tekniske data</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">Dimensjoner:</td> <td>Se produktkatalog. I store dimensjoner produseres rørdeler i henhold til kundens ønske.</td> </tr> <tr> <td>Rørklasser:</td> <td>SDR 41 – SDR 7,4. Lagerlagt er SDR 11 og SDR 17</td> </tr> <tr> <td>Materiale:</td> <td>Polyetylen MRS 10,0 (PE 100)</td> </tr> <tr> <td>Farge:</td> <td>Svart</td> </tr> <tr> <td>Densitet:</td> <td>Ca 0,96 kg/dm<sup>3</sup></td> </tr> </table>	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>
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>										
<b>Reduksjonsfaktorer</b>	For <u>egenproduserte segmentsveiste rørdeler</u> gjelder følgende reduksjonsfaktorer (f) for trykkklasse (PN = f · PN <sub>RØR</sub> ): <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bend: f = 1,0.             <ul style="list-style-type: none"> <li>DN ≤ 630 bend med kappvinkel inntil 15°</li> <li>DN ≥ 710 bend med kappvinkel inntil 7,5°.</li> </ul> </li> <li>• T-rør: f = 0,6</li> <li>• 45° grenrør: f = 0 (kun for trykkløse rørledninger)</li> </ul>										
<b>Sertifisering</b>	Sertifisert i henhold til NS-EN 12201 i SDR 26 – SDR 7,4 (Nordic Poly Mark) der det er relevant										
<b>HMS (helse, miljø og sikkerhet):</b>											
<b>Brannfare</b>	Antennespunkt >320 °C, ingen reell fare.										
<b>Helsefare</b>	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.										
<b>Førstehjelp</b>	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 elektrosvaisedeler 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

Elektrosvaisedeler 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 elektrosvaisedeler 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 elektrosvaisedeler 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 rensesvæske, type ISOPROPANOL eller tilsvarende, hvis det er behov. Det røret / den delen som skal sveises med elektrosvaisedeler, 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.



**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.