Upphängning AT 9610-

Produktinformation

Armatak-balk pris/m levereras i 6-meterslängder exkl. svepsatser.

Dimensionsområde (DN)	40 - 250
Temperatur (°C)	-40 - 90
Huvudmaterial	Stål

Användningsområde

För avledning av spillvatten i byggnader, pumpavlopp och takavvattningssystem. Ett rörsystem av polyeten ger många fördelar, bland annat låga installationskostnader, enkelt underhåll och korrosionsfritt system. Den goda UV-beständigheten, genom inblandning av kimrök, gör att materialet lämpar sig utmärkt för utomhusinstallationer. Silikonfritt.

AMA-text

PNU.5222 Ledningar av PE-rör, inomhusavloppsrör
AT Avloppssystem, PN 3,2/PN 4 i Polyeten Pe 80 med elektrosvetsmuffar i dimensionsområde 40-315 mm alternativt stumsvetsning.
Typgodkänt Pe-system för dragsäkra skarvar i byggnader och mark.

Kvalitetssäkring

Typgodkänt av SWEDCERT 0366/12
Märkning på produkt: Fabrikat, dimension, tryckklass samt materialsort.

Mått och vikt

Dimensionsområde (DN): 40 - 250

Funktion och konstruktion

Pe-rör och -rördelar tillverkas oftast av PE (polyeten). Materialets goda termiska och mekaniska egenskaper gör det mycket användbart inom en rad olika områden. Materialets främsta egenskaper består i hög slagseghet, hög hållfasthet mot nötning och hög motståndskraft mot spänningskorrosion. Slagsegheten gör att PE kan användas vid mycket låga temperaturer, ner till -50 °C. PE är beständigt mot lut, syror och svaga lösningsmedel, men ej mot halogener och oxiderande syror. PEH är en termoplast med en rak molekylkedja, vilket gör att man kan smälta polyeten och vid avkylning återtar den sina ursprungliga egenskaper. PEH och PEM är svetsbara mot varandra. Materialet skarvas antingen genom stumsvetsning eller svetsmuff som skarvmetod. Svetsapparaten är helautomatisk och reglerar den energi som varje svetsmuff behöver oavsett dimension. Svetsmuffarna är försedda med invändiga stopp (som kan skäras bort) om man behöver använda svetsmuffen som reparationsmuff. Svetsindikatorer i svetsmuffen skjuter ut och visar att den är svetsad. Tänk på att ett fullgott svetsresultat kräver att rörytorna är ordentligt skrapade samt rengjorda och att rören är kapade vinkelrätt. Samtliga delar kan också stumsvetsas antingen med handspegel (dim. 40-75 mm) eller med stumsvetsmaskin för dim. från 50-160 mm.

Dimensionering:
Längdändring. Då termoplastiska material utsätts för temperaturförändringar sker längdförändring. Detta måste man ta hänsyn till vid förläggning av rören.

Använd följande formel för att beräkna längdförändringen:
Lä = a x Lu x T
Lä = Längdändring i mm.
Lu = Rörledningens ursprungliga längd (m).
T = Differens mellan monteringstemperatur och lägsta/högsta driftstemperatur.
a = 0,2 mm/M °C

Tekniska data

Huvudmaterial: Stål
Ingående material: Stål
Temperatur (°C): -40 - 90

Installation och underhåll

Möjlig montageposition: Vertikal, Horisontell
Svetsapparaten ansluts till 230 V nätspänning eller portabel strömkälla. Avancerad elektronik gör svetsapparaten enkel och tillförlitlig. Den känner av dimensionen på svetsmuffen och inga inställningar behövs. Automatisk felindikering med kontrollampor säkerställer svetsresultatet.

Rekvirera vår fullständiga montage- och bruksanvisning. Tänk på att svetsresultatet är beroende på kvaliteten i rengöringen. Följ därför instruktionerna som finns om svetsapparaten.
Svetsapparaten ska kontrolleras regelbundet.

Företagets ledningssystem
är certifierat av DNV
ISO 9001 • ISO 14001

Get into the flow

Din partner i framtidens tekniska utmaningar.
Med djup kunskap inom flödesteknik skapar vi lösningar som
möter både dagens krav och morgondagens behov.

Get into the flow with Armatec.

armatec

info@armatec.se | +46 31 89 01 00 | www.armatec.se