



Avizat
Director Tehnic
Ing. Cristian Romulus Popa

Specificatii Tehnice :

Colier bransare mecanic

Corpul colierului trebuie sa fie fabricat din polipropilena Copolymer cu rezistenta la impact si cu stabilitate ridicata la îmbătrânire, în conformitate ASTM D2565 sau echivalent. Partea inferioara a colierului trebuie sa fie prevazuta cu sistem de fixare a suruburilor pentru un montaj mai usor, si cu striatii pe partea interioara care este in contact cu teava, pentru a reduce riscul de rotire pe teava.

Garniturile de etansare vor fi turnate prin injecție din cauciuc nitrilic de calitate superioară recunoscută (NBR) și nu vor conține plastifianți care ar putea avea un efect nociv asupra materialului plastic al țevilor și fittingurilor. Garniturile trebuie sa fie prevazute cu zona de etansare plata pentru a asigura o suprafata de contact cat mai mare si sa garanteze o aderență perfectă la teava.

Inelul de ramforsare. Seile trebuie sa fie prevazute cu un inel de ramforsare fabricat din otel inoxidabil AISI430, care sa intareasca zona filetului de ramificatie.

Suruburile si piulitele vor fi realizate in otel inoxidabil, AISI304-A2 pentru suruburi, respectiv AISI316-A4 pentru piulite. Numarul de suruburi trebuie sa fie diferit in functie de diametru, dupa cum urmeaza:

- 2 buc. de la d20mm pana la d40mm,
- 4 buc. de la d50mm pana la d90mm,
- 6 buc. de la d110mm pana la d315mm.

Presiunea colierelor de bransare cu filet interior in gama dimensionala 20 mm pana la 160 x 2" trebuie sa fie PN16 bar APA, si de la 160 x 3" pana la 315 mm trebuie sa fie PN10 bar APA.

Temperatura la care colierele de bransare cu filet interior pot fi utilizate trebuie sa fie cuprins intre -10 °C si + 45°C.

Șef Sector Rețele
Ing. Edward HANDRA

Intocmit
Ing. Teodor BLAGA



Avizat
Director Tehnic
Ing. Cristian Romulus Ponn

Specificati Tehnice :

Teu bransament electrofuziune:

Caracteristicile constructive și dimensionale trebuie sa fie conform cu EN 12201-3 sau echivalent.

- Toate teurile de bransament de electrofuziune trebuie sa fie fabricate prin injectie in matrice;
- Niciun element de incalzire nu trebuie să fie expus - toate spirele rezistenței de incalzire trebuie să fie complet integrate în corpul fittingului, în scopul protecției acestuia, iar suprafața de sudură trebuie să fie netedă, fără asperități, împiedicând contaminarea zonei de îmbinare;
- Toate teurile de bransament de electrofuziune până la d250 mm inclusiv, trebuie să conțină un colier de fixare, prins la un capăt și cu sistemul de strângere la celălalt capăt, care să nu necesite dispozitive speciale de fixare și strângere pe țevă;
- Colierul de fixare trebuie să fie fabricat din aceeași materie primă PE 100 ca și fittingurile;
- Toate teurile de bransament trebuie să aibă ieșiri electrosudabile;
- Toate teurile de bransament de electrofuziune, d63 + d400 mm cu ieșire electrosudabilă trebuie să fie proiectate în așa fel încât sudura completă a șeii (pe conducta principală și pe ieșirea șeii) să fie realizată dintr-o singură secvență de sudură fără preîncalzire;
- Ieșirile d63 a teurilor de bransament, trebuie să fie prevăzute cu sistem de fixare pe ramificație, care trebuie să fie parte integrantă a corpului ieșirii teului de bransament;
- Teurile de bransament de electrofuziune trebuie să se sudeze la o tensiune de max. 45V;
- Teurile de bransament de electrofuziune trebuie să poată fi sudate cu un singur tip de echipament;
- Teurile de bransament de electrofuziune trebuie să aibă implementat sistemul de compensare a energiei de sudură, în funcție de temperatura ambianța;
- Toate teurile de bransament de electrofuziune trebuie să fie prevăzute cu conectori, pentru aparatul de electrofuziune, de 4mm. Conectorii trebuie să aibă o construcție specială a terminalelor de conectare, care să nu permită contactul direct al operatorului cu părțile metalice aflate sub tensiune pe perioada procesului de sudură;
- Pentru fiecare zonă de sudură trebuie să fie inclus, în corpul fittingului în apropierea terminalului de conectare, un indicator de sudură (marior de sudură) cu deplasare limitată;
- Forma constructivă a indicatorului de sudură precum și a scaunului trebuie să fie conică, în așa fel încât indicatorul să nu iasă în afară mai mult de 3 mm, față de marginea superioară a scaunului, pentru a nu permite o eventuală scurgere a materialului topit și implicit pierderea presiunii de îmbinare.

Șef Sector Rețele
Ing. Edward IANDRA

Intocmit
Ing. Teodor BLAGA



Avizat
Director Tehnic
ing. Cristian Romulus Popa

Specificati Tehnice :

Colier de bransare compozit

Parametrii tehnici și funcționali

Corp: compozit cu modulul de elasticitate minim 16000 Mpa

- Duritatea materialului este necesara în cayul fittingurilor cu filet

Arc: Oțel inoxidabil

Racordarea și perforarea rapidă

Garnitura și garnitura O-ring: EPDM sau NBR

Specificatii de performanță

Pentru conducte PE să asigure etanșietatea și în cazul unor deformări în timp al corpului conductei, urmărind peretele conductei în timpul deformării, asigurand astfel etanșeitaea continuă. Etanșeitaea asigurată de o garnitură o-ring presată pe peretele exterior al conductei de un arc de oțel inoxidabil, în cazul de deformare al corpului conductei urmărește conturul acestuia.

Siguranță împotriva deschiderii/desprinderii: oțel inoxidabil sau titan

Sertar cu filet și clapetă detensionare: aliaj de alamă rezistent la dezincificare (CW625N) RA455

Condiții privind conformitatea cu standardele relevante

În conformitate cu ISO3458:2015

Condiții de garanție și post garanție

Garanție 24 luni de la livrare

Șef Sector Rețele
Ing. Edward HANDRA

Intocmit
Ing. Teodor BLAGA