

RECOMANDĂRI PRIVIND COMPENSATOARELE DE DILATAȚIE

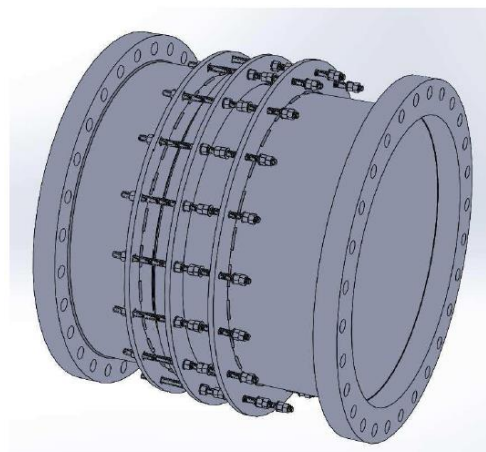
Studiem piața și procedurile de punere în operă a instalațiilor pentru a recomanda clienților noștri cele mai potrivite metode de montaj, funcție de teren, pantă și lungimea traseului.

Am observat că există situații unde nu se folosesc compensatoarele de dilatații, motivarea fiind reducerea cheltuielilor.

Țevile din polietilenă PEHD, chiar și îngropate, suferă dilatări-contractări liniare, funcție de temperatura mediului exterior.

Folosirea compensatoarelor de dilatații la țevile din polietilenă PEHD, este primul pas pentru asigurarea instalației împotriva ruperilor. Remedierea acestor rupeuri poate duce la costuri suplimentare mai mari, decât în cazul în care erau folosite aceste compensatoare de la bun început.

Vă prezentăm în imaginile alăturate un exemplu de compensator de dilatație pentru țevi din polietilenă PEHD, care pot fi comandate prin intermediul SCANDEX PLUS.



Vă stăm la dispoziție cu amănunte privind caracteristicile tehnice, modul de instalare funcție de diametru și lungimea traseului țevelor din polietilenă PEHD.

RECOMANDĂRI PENTRU SUDURA ȚEVILOR DE POLIETILENĂ CAP LA CAP

Pentru ca sudura țevelor de polietilena să fie de calitate, este nevoie ca aceasta să fie efectuată de personal bine calificat și autorizat și să fie respectați parametrii.

Se recomandă ca sudura țevelor de polietilenă să se facă la o temperatură a mediului ambiant de peste 5°C, iar dacă vremea este ploioasă se va face într-o zonă protejată.

Zona de sudură trebuie să fie bine curățată și nedeteriorată, iar capetele țevelor de polietilenă ar trebui închise pentru evitarea răcirii rapide.

RECOMANDĂRI PENTRU SUDURA PRIN ELECTROFUZIUNE

La sudura prin electrofuziune, este foarte important să fie respectați parametrii de timp și temperatura trecuți pe eticheta fittingului și citiți automat de aparatul de sudură prin electrofuziune.

Procesul sudării prin electrofuziune este mai simplu decât cel cap la cap, însă trebuie să se țină cont de câțiva factori: tăierea corectă a capetelor țevelor de polietilenă și marcarea lungimii de inserție, răzuirea și curățarea temeinică de oxizi, praf sau alte impurități a părților ce urmează a fi îmbinate. Răcirea se va face natural prin respectarea timpului marcat pe etichetă.

Realizarea sudurilor prin electrofuziune se face numai cu personal bine calificat, cu aparate automate, care au cititor de cod de bare.

RECOMANDĂRI PENTRU INSTALARE

Săparea tranșelor pentru țevile de polietilenă se poate face mecanizat sau manual, cu respectarea indicativelor și normelor în vigoare.

Se va respecta panta și raza din proiect, cotele fundului tranșelor, asigurarea pereților pentru evitarea surpării și depozitarea materialelor și a țevelor din polietilena la o distanță corespunzătoare pentru împiedicarea căderii materialului și a pietrelor pe țeava poziționată.

Țevile de polietilenă se introduce în tranșee cu atenție, cu ajutorul utilajelor de ridicat, macarale, în nici un caz prin cădere liberă. Astfel se vor evita loviturile, deformările sau chiar ruperea sudurilor.