

Технический паспорт изделия CLASSIC PN 16

Трубы FV Plast CLASSIC в напорном ряду PN 16 предназначены для транспортирования жидкостей, применяемых в системах хозяйственно-питьевого и горячего водоснабжения, в системах водоподготовки.

1) Технические характеристики

Название	CLASSIC PN 16									
Наружный диаметр (мм)	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110
Толщина стенки (мм)	2,2	2,8	3,5	4,4	5,5	6,9	8,6	10,3	12,3	15,1
Внутренний диаметр (мм)	11,6	14,4	18,0	23,2	29,0	36,2	45,8	54,4	65,4	79,8
Вес (кг/м)	0,10	0,15	0,23	0,37	0,58	0,90	1,41	2,00	2,90	4,30
Объём жидкости (л/м)	0,106	0,163	0,254	0,423	0,701	1,029	1,647	2,323	3,358	4,999
Материал	PP-R									
Длина трубы в упаковке (м)	4	4;3	4;3	4;3	4;3	4;3	4;3	4	4	4
коэффициент линейного расширения	0,15 mm/m.K									
коэффициент теплопроводности	0,24 W/m.K									

2) Допустимое рабочее давление и расчетный срок службы

Наименование показателя	Показатели		
Температура (°C)	20	40	60
Срок эксплуатации (годы)	50	50	50
Давление (бар)	20,4	14,5	10,2

3) Указания по монтажу

Монтаж полипропиленовых труб должен выполняться методом термической полифузионной муфтовой сварки специально предназначенным для этого инструментом при температуре окружающей среды не ниже +5°C.

Трубы, хранившиеся или транспортировавшиеся при температуре ниже 0°C, должны быть перед монтажом выдержаны в течение 2 ч при температуре не ниже +5°C.

Для выполнения качественной сварки необходимо соблюдать требования производителя.

Временные параметры сварки (t сварочного аппарата = 260°C)

Наименование показателя	Показатели								
	20	25	32	40	50	63	75	90	110
Наружный диаметр (мм)	20	25	32	40	50	63	75	90	110
Температура нагрева (сек)	5	7	8	12	18	24	30	40	50
Температура коррекции (сек)	4	4	6	6	6	8	8	8	10
Температура охлаждения (мин)	2	2	4	4	4	6	6	6	8

Фитинги рекомендуется использовать того же производителя, что и трубы. В этом случае гарантируется полная совместимость элементов.

Поверхность матриц сварочного аппарата и свариваемых деталей должна быть чистой. При необходимости произвести очистку фланелью.

После проверки готовности полифузора одновременно вставить трубу и фитинг в матрицы соответствующего диаметра, выдержать в соответствии с таблицей и соединить элементы без вращения. Не допускать осевого смещения. Во время остывания труба и фитинг должны быть неподвижны.