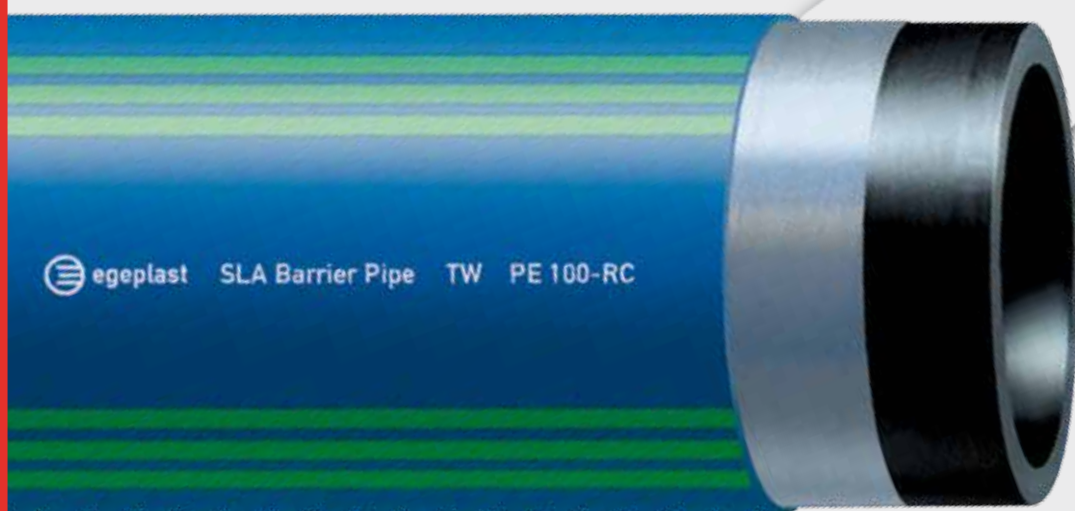


EGEPLAST SLA® BARRIER PIPE

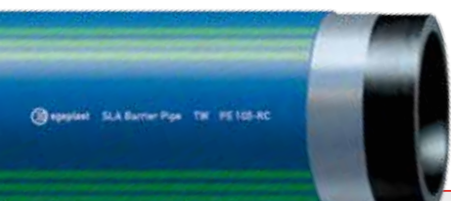
VERWERKINGSRICHTLIJNEN



De **Lough**

PIPESYSTEMS B.V.

Verwerkingsrichtlijnen SLA® Barrier Pipe



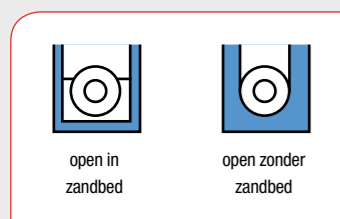
1. Algemeen

De SLA® Barrier Pipe bestaat uit een kernbuis volgens DIN 8074/75, waarop een aanvullende beschermende mantel geëxtrudeerd is om de kras- en slijtvastheid te verhogen. Er is een meerlaagse aluminiumfolie als barrièrelaag tussen de mediumbuis en de mantellaag aangebracht. De groene strepen geven aan dat het een meerlaagse buis betreft.

1.1 Toepassingsbereik

De plaatsingshandleiding geldt voor in de grond geplaatste egeplast SLA® Barrier Pipes met kernbuizen van PE 100-RC. De buisverbindingen en buisdelen moeten aan de desbetreffende werkdruk voldoen.

1.2 Installatie, open constructie



Egeplast SLA® Barrier Pipes zijn door het gebruik van het in hoge mate breukbestendige materiaal PE 100-RC geschikt voor

plaatsing zonder zandbedding. Indien het verdicht kan worden, is het uitgegraven materiaal geschikt als vulmateriaal. Bepalend voor het beoordelen van het vulmateriaal is o.a. DIN 18196. De sleuf moet volgens DIN 4124 (over bouwputten en werkkuilen) en DIN 1998 (over het aanbrengen van leidingen in openbare ruimten) worden geconstrueerd. De minimumoverlappingsbedragen voor gasleidingen 0,6 tot 1,0 m, waarbij voor stukken tot ca. 2,0 m lang zonder bijzondere belasting (voortuinen, trottoirs) de overlapping tot 0,5 m mag worden verminderd.

Drinkwaterleidingen moeten op een diepte van 1,0 tot 1,8 m (afhankelijk van de klimaat- en bodemomstandigheden) worden gelegd, zodat ze niet kunnen bevriezen. Bovendien geldt voor de aanleg van waterleidingen DVGW-werkblad W400-2.

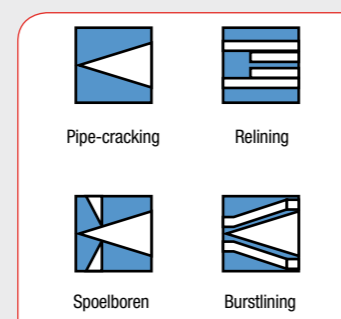
1.3 Installatie, ploegen en frezen



De egeplast SLA® Barrier Pipe is flexibel en beweegbaar. Deze eigenschappen maken plaatsing door middel van ploeg- of freestechnieken mogelijk.

Houd de minimaal toegestane buigstraal aan. Als vanwege de toegepaste methode de minimaal toegestane buigstralen niet kunnen worden aangehouden, moet de constructie dusdanig worden gemaakt dat beschadigingen door knikken bij buigen of overmatig oprekken worden uitgesloten.

1.4 Installatie, gesloten constructie



Meerlaagse buizen, zoals egeplast SLA® Barrier Pipe, bieden bij sleufloze plaatsing en sanering een goede, praktische oplossing om het buitenoppervlak van de buis tegen slijtage te beschermen.

In de DVGW-werkbladen GW 321 (over spoelboren) en GW 323 (over pipe-cracking/burstlining) wordt het gebruik van dergelijke beschermende mantelbuizen geadviseerd.

De DVGW-voorschriften beschrijven de maximaal toegestane trekkrachten. Overschrijding van de toegestane trekkrachten leidt tot blijvende beschadiging van de buisleiding en moet door geschikte maatregelen worden tegengegaan. Meet en documenteer de trekkrachten.

Houd de minimaal toegestane buigstraal aan.

Bij buizen met een beschermmantel wordt geadviseerd gebruik te maken van speciale trekkoppen met een buitenhuls die de beschermmantel omsluit. Als alternatief kan de stootrand door de constructie op zich worden beschermd (zie afb. 1 en 2).

De geldende DVGW- en DVS-voorschriften moeten worden opgevolgd om te zorgen dat de verbinding bestand is tegen axiale krachten.

Om stootranden bij de verbindingpunten te vermijden moeten de verwerkingsrichtlijnen van egeplast worden opgevolgd.



Afb. 1



Afb. 2

2. Toepassingsbereik

De onderstaande buigstralen moeten minimaal worden aangehouden. Voor kleinere stralen moeten bochten of moffen worden gebruikt.

Plaatsings-temperaturen [°C]	Kleinst toegestane buigstraal Rmin [in mm]				
	SDR 33	SDR 26	SDR 17/17,6	SDR 11	SDR 7,4
0	150,0 x OD	112,5 x OD	75,0 x OD	75,0 x OD	75,0 x OD
10	100,0 x OD	75,0 x OD	52,5 x OD	52,5 x OD	52,5 x OD
20	60,0 x OD	45,0 x OD	30,0 x OD	30,0 x OD	30,0 x OD

Tabel 1: Conform plaatsingshandleiding A 135/99-15 en A 435/96-10 van het Kunststoffrohrverband, DVGW-werkblad GW 320, GW 321, GW 324, GW 325 en DVGW-informatieblad GW 323 OD = buitendiameter kernbuis [in mm]

Bij buiswandtemperaturen tussen 0 °C en 20 °C kan de desbetreffende toegestane buigstraal door lineaire interpolatie bepaald worden.

$$R_{\text{geïnterpoleerd}} = R_{20\text{ °C}} + \left[\frac{R_{0\text{ °C}} - R_{20\text{ °C}}}{20\text{ °C}} \right] \cdot (20\text{ °C} - U_{\text{buiswand}})$$

$R_{\text{geïnterpoleerd}}$ = gezochte buigstraal [mm]

$R_{0\text{ °C}}$ = buigstraal van de buis bij 0°C [mm]

$R_{20\text{ °C}}$ = buigstraal van de buis bij 20°C [mm]

U_{buiswand} = temperatuur van de buiswand bij het plaatsen [°C]

Kortstondig toegestane buigstralen voor bijv. sleufloos plaatsen

Plaatsings-temperaturen [°C]	Kortstondig toegestane buigstralen Rmin [in mm] inherent aan de bouwwijze voor bijv. sleufloos plaatsen	
	SDR 17	SDR 11
0	56,0 x OD	37,0 x OD
20	22,0 x OD	15,0 x OD

Tabel 2: Conform DVGW-werkblad GW 320-1 OD = buitendiameter kernbuis [in mm]

① Als vanwege de toegepaste methode de minimaal toegestane buigstralen niet kunnen worden aangehouden, moeten beschadigingen door knikken bij buigen of overmatig oprekken op constructieve wijze worden uitgesloten.

① Voorgaande buigstralen gelden niet voor buizen waarvan de verbindingpunten achteraf met een mechanische bescherm laag, zoals bijvoorbeeld een twee componenten polyurethaan-coating, omhuld zijn.

3. Toegestane trekkrachten

De waarden gelden voor buizen van PE 100, PE 100-RC evenals voor beschermende mantelbuizen van egeplast zoals SLA® Barrier Pipe (omdat alleen de mediumvoerende drukbuis bij het intrekken van de buis belast wordt). Meet en documenteer de trekkrachten. Overschrijding van de toegestane trekkrachten leidt tot blijvende beschadiging van de buisleiding en moet door geschikte maatregelen worden tegengegaan.

Gebruik speciale trekkoppen om stootranden te vermijden en zeker te stellen dat de beschermmantel bij het intrekken geen extra aangrijpingsvlak vormt. Normaal gesproken worden trekkoppen met een buitenhuls gebruikt die de beschermmantel omsluit. Als alternatief kan de stootrand door de constructie op zich worden beschermd.



Afb. 3

Trekkracht: Toegestane trekkracht in kN voor buizen van PE 100 en PE 100-RC bij een buiswandtemperatuur van 20 °C

Aanwijzing: Aanwijzing: Bij een intrekduur > 30 min. moeten de waarden met 10% en bij een intrekduur > 20 uur met 25% worden verminderd

Buitendiameter OD [mm]	Toegestane trekkracht SLA® Barrier Pipe			
	SDR 17,6 [kN]	SDR 17 [kN]	SDR 11 [kN]	SDR 7,4 [kN]
25		1,31	1,64	2,36
32	1,71	1,80	2,65	3,81
40	2,72	2,83	4,22	5,96
50	4,29	4,43	6,56	9,34
63	6,71	7,06	10,42	14,69
75	9,55	9,96	14,56	20,93
90	13,60	14,34	21,06	30,01
110	20,51	21,43	31,40	45,00
125	26,28	27,33	40,66	57,94
140	33,16	34,32	50,76	72,83
160	43,12	44,89	66,66	94,97
180	54,38	56,88	84,25	120,04
200	67,51	70,29	103,90	148,50
225	85,29	89,03	131,64	187,81
250	105,14	109,30	162,01	231,74
280	131,85	137,29	203,06	290,67
315	166,99	173,98	257,20	367,97
355	211,37	221,22	326,38	466,77
400	268,93	280,03	414,55	593,08
450	339,90	354,89	525,39	750,23
500	420,55	438,59	648,06	925,83
560	525,86	549,18	812,24	
630	666,20	695,93	1028,79	

Tabel 3: Zie ook DVGW-werkbladen GW 320, GW 321, GW 324, GW 325 en DVGW-informatieblad GW 323



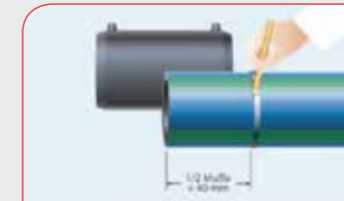
Afb. 4

4. Verbindingstechniek

4.1 Elektrolassen

Voorafgaand aan het elektrolassen van SLA® Barrier Pipes moet de beschermmantel met behulp van een egeplast-mantelschilapparaat (M10 / M10 maxi), ten minste gelijk aan de helft van de lengte van de buisverbinding plus 40 mm, worden verwijderd (afb. 5 en 6).

Nadat de beschermmantel verwijderd is, wordt de aluminium barrièrelaag verwijderd. Met een hulpstuk zoals een slangklem kan dit vergemakkelijkt worden. De slangklem wordt dusdanig op de barrièrelaag bevestigd dat er ca. 20 mm aluminium op de kernbuis achterblijft. Daarna wordt het aluminium voorzichtig van de kernbuis afgetrokken zodanig dat het aluminium langs de slangklem afscheurt (afb. 7). Zie voor een aanduiding van hoeveel mantel er verwijderd moet worden ook tabel 1-5 "Richtwaarden voor het verwijderen van de mantel". Voorafgaand aan het lassen moeten de contactvlakken door een verspanende bewerking worden voorbereid (afb. 8). Na het monteren van de hulpstukken vindt het lassen volgens DVS 2207, deel 1, plaats. De montage- en verwerkingshandleidingen van de betreffende fabrikant moeten in acht worden genomen. Na het lassen worden de uitstekende steekcontacten van de lasfitting verwijderd. Om de nu bloot gelegde aluminiumfolie wordt, vanaf één uiteinde te beginnen, een aluminium tape van egeplast in drie lagen en met ten minste 50% overlap gewikkeld. Druk de aluminium tape stevig aan en/of rol de tape glad (afb. 10 en 11).



Afb. 5: Het te verwijderen gedeelte van de mantel markeren



Afb. 6: De beschermmantel met het egeplast schilapparaat M10 / M10 maxi verwijderen



Afb. 7: De aluminium barrièrelaag met behulp van een slangklem verwijderen



Afb. 8: De oxidelaag met een schilapparaat verwijderen



Afb. 9: Lassen volgens DVS 2207, deel 1



Afb. 10: De uitstekende steekcontacten verwijderen



Afb. 11: De elektrolasfitting met aluminium tape omwikkelen



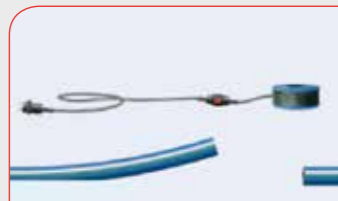
Afb. 12: De lasfitting met Densoleenband AS 40 omwikkelen



Afb. 13: Met Densoleenband AS 40 beschermd verbindingpunt



Afb. 14: 1-14 Met een krimpmof beschermd verbindingpunt



Afb. 15: Benodigd omhullingsmateriaal - elektrolassen

ⓘ Egeplast SLA® Barrier Pipes kunnen na het verwijderen van de mantel van de buisuiteinden met alle gangbare elektroasmoffen van PE 100 en PE 80 aan elkaar worden gelast. De richtlijnen en specificaties van de fabrikant van de koppelstukken of fittingen moeten afzonderlijk worden opgevolgd.

ⓘ Desgewenst kan egeplast voor het lassen met elektrofitting de mantel al in de fabriek van de buisuiteinden verwijderen.

ⓘ Voor het spanningsvrij lassen van materiaal op een haspel of rol adviseert egeplast het Pipe Heater-systeem te gebruiken (afb. 15).

Na het elektrolassen van SLA® Barrier Pipes worden de verbindingpunten met aluminium tape omwikkeld. De afsluitende, mechanische bescherming wordt gegarandeerd door omwikkeling met zelflassende afdichtband, bijv. Densoleen AS 40 Plus of standaard in de markt verkrijgbare krimpproducten.

Voor het elektrolassen van SLA® Barrier Pipes moet de beschermmantel met egeplast-mantelschilapparaten worden verwijderd. Desgewenst kan egeplast de mantel al in de fabriek van de buisuiteinden verwijderen voor het elektrolassen.

Voor open plaatsing adviseren wij om voor mechanische bescherming van de aluminiumfolie

1. een zelflassende afdichtband met een overlap van 50% te wikkelen (bijv. Densoleenband AS 40 Plus).
2. standaard in de handel verkrijgbare krimpproducten.

De tabel hiernaast geeft een overzicht van het benodigde omhullingsmateriaal.

Voor gesloten plaatsing dient overleg met egeplast plaats te vinden voor het kiezen van geschikte materialen voor de mechanische bescherming.

Benodigd omhullingsmateriaal - elektrolassen

Benodigd omhullingsmateriaal voor SLA® Barrier Pipes - elektrolassen *		
Mediumbuis DIN 8074 OD [mm]	Aluminium tape Leverbreedte 50 mm geschatte hoeveelheid/verbinding [in m]	Densoleen AS 40 Plus Leverbreedte 50 mm geschatte hoeveelheid/verbinding [in m]
25	1,5	0,7
32	2,5	1,0
40	4,0	1,5
50	5,0	2,0
63	6,0	2,5
75	8,0	3,0
90	10,0	4,0
110	12,0	5,0
125	15,0	6,0
140	18,0	7,0
160	25,0	9,0
180	28,0	10,0
200	30,0	12,0
225	35,0	13,5
250	45,0	16,5
280	50,0	20,0
315	60,0	23,0
355	70,0	25,0
400	80,0	30,0
450	100,0	38,0
500	110,0	40,0
560	120,0	45,0
630	140,0	55,0

Tabel 4* De aangegeven hoeveelheden zijn gebaseerd op de richtwaarden voor het verwijderen van de mantel van SLA® Barrier Pipes, tabel 5

Richtwaarden voor het verwijderen van de mantel - elektrolassen

Te verwijderen mantel bij SLA® Barrier Pipes		
Mediumbuis DIN 8074 OD [mm]	Elektrolassen * [mm]	
	Mantel	Aluminium
25	80	60
32	85	65
40	90	70
50	95	75
63	105	85
75	110	90
90	120	100
110	130	110
125	135	115
140	140	120
160	150	130
180	150	130
200	155	135
225	165	145
250	175	155
280	180	160
315	200	180
355	200	180
400	210	190
450	220	200
500	230	210
560	240	220
630	250	230

Tabel 5* op basis van maataanduidingen overeenkomstig leverprogramma's Georg Fischer, Friatec en Plasson; met lange moffen is geen rekening gehouden

4.2 Spiegellassen

① Bij egeplast SLA® Barrier Pipes is de beschermmantel op de mediumbuis geëxtrudeerd. Voor het spiegellassen moet deze mantel met een egeplast-mantelschilapparaat (M10 / M10 maxi), ten minste 40 mm, worden verwijderd. Het wordt aanbevolen de afschillengte op de rilverwijderaaf af te stemmen.

① Bij stangen vanaf OD 90 mm is de mantel met het oog op spiegellassen al in de fabriek verwijderd.

Nadat de beschermmantel verwijderd is, wordt de aluminium barrièrelaag verwijderd. Met een hulpstuk zoals een slangklem kan dit vergemakkelijkt worden. De slangklem wordt zo op de barrièrelaag bevestigd dat er ca. 20 mm aluminium op de kernbuis achterblijft. Daarna wordt het aluminium voorzichtig van de kernbuis afgetrokken zodanig dat het aluminium langs de slangklem afscheurt (afb. 18). Zie voor een aanduiding van hoeveel mantel er verwijderd moet worden ook tabel 7 "Richtwaarden voor het verwijderen van de mantel".

Voor mechanische bescherming van het verbindingpunt adviseren wij de egeplast-SP-ISOMOF te gebruiken. De mof is bij levering in kunststof folie verpakt; deze folie biedt bescherming tegen vocht en verontreinigingen. De mof moet voorafgaand aan het maken van de buisverbinding in ingepakte toestand over de te lassen buisleiding worden geschoven.



Afb. 16: Het te verwijderen gedeelte van de mantel markeren



Afb. 17: De beschermmantel met een geschikt schilapparaat verwijderen



Afb. 18: De aluminium barrièrelaag verwijderen



Afb. 19: Krimpmof voorafgaand aan het maken van de buisverbinding plaatsen, beschermfolie niet verwijderen



Afb. 20: De speciale inspanklemmen aanbrengen



Afb. 21: Lassen volgens DVS 2207, deel 1



Afb. 22: De lasril met een uitwendige rilverwijderaaf verwijderen



Afb. 23: De krimpmof positioneren

Het lassen moet volgens DVS 2207, deel 1, met gebruikmaking van opgedraaide, aan de buitendiameter aangepaste inspanklemmen plaatsvinden. De inspanklemmen kunnen door De Jongh ter beschikking worden gesteld (zie ook tabel 9).

Na het lassen moet de stuiknaad met een rilverwijderaaf worden verwijderd. Positioneer de krimpmof centraal over de lasnaad en markeer het krimpgebied. Schuif de mof daarna terug en verwijder hem uit het krimpgebied.

Aanwijzing:

Tijdens de afkoelfase komt de smeltlijn vertraagd naar buiten. Laat de verbinding na het krimpen tot omgevingstemperatuur afkoelen, zodat het materiaal voldoende uithardt.

De beschermmantel moet op de plek waar later de krimpmof wordt aangebracht met schuurlijnen (P60) worden opgeruwd om een betere hechting mogelijk te maken (afb. 24). Om te zorgen dat het verbindingpunt diffusiedicht is, wordt er een doorlopende aluminium laag gerealiseerd. Hiervoor wordt, vanaf één uiteinde, een egeplast aluminium tape driemaal om de verbinding gewikkeld, met ten minste 50% overlap (afb. 25). Druk de aluminium tape stevig aan en/of rol de tape glad. De aluminium laag wordt vervolgens mechanisch beschermd met een krimpmof: droog en reinig het krimpgebied. Richt de krimpmof centraal uit en positioneer hem over de lasnaad. Verwijder vervolgens de beschermfolie in één richting (afb. 26).

Voor het krimpen moet de beschermmantel met geschikte thermisch isolerende matten aan de randen van de krimpmof worden beschermd. Krimp de krimpmof met een "zachte" gasvlam of heater op de verbinding. Werk altijd vanuit het midden naar buiten, en verplaats de propaangasbrander voortdurend in een roterende beweging (afb. 27). Als de krimpmof glad aansluit en de smeltlijm aan beide zijden van de mof gelijkmatig naar buiten is gekomen, is het monteren gereed.



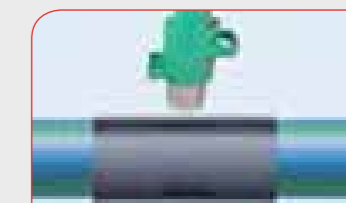
Afb. 24: Krimpgebied voor de mof radiaal met schuurlijnen opruwen



Afb. 25: De las met aluminium tape omwikkelen



Afb. 26: De krimpmof uitlijnen en de beschermfolie verwijderen



Afb. 27: De krimpmof met een zachte gasvlam opkrimpen



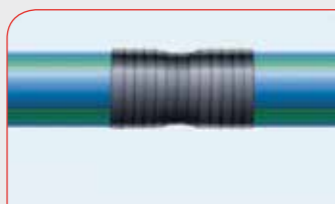
Afb. 28: Met een krimpmof beschermde lasverbinding

Aanwijzing:

Voor open plaatsing kan als alternatief voor krimpmoffen voor de mechanische bescherming van de aluminiumfolie een zelflassende afdichtband met 50% overlap gewikkeld worden (bijv. Densoleenband AS 40 plus). Zie voor de vereiste hoeveelheid omhullingsmateriaal voor gesloten plaatsing ook tabel 6.



Afb. 29: De las met Densoleenband AS 40 omwikkelen



Afb. 30: Met Densoleenband AS 40 beschermde las

Benodigd omhullingsmateriaal

Na het spiegellassen van SLA® Barrier Pipes worden de verbindingpunten met aluminium tape omwikkeld. De afsluitende mechanische bescherming wordt gegarandeerd:

- door het omwikkelen met zelflassende afdichtband Densoleen AS 40 Plus of met standaard in de markt verkrijgbare krimpmoffen bij open plaatsing.
- door het aanbrengen van egeplast-SP-ISOMOFFEN bij gesloten plaatsing.

De onderstaande tabel geeft een overzicht van het benodigde omhullingsmateriaal.

Benodigd omhullingsmateriaal voor SLA® Barrier Pipes - spiegellassen*					
OD [mm]	gesloten plaatsing		open plaatsing		
	egeplast-SP-ISOMOF	Aluminium tape	egeplast-SP-ISOMOF	Aluminium tape	Densoleen AS 40 Plus
		geschatte hoeveelheid/ verbinding [in m]		geschatte hoeveelheid/ verbinding [in m]	geschatte hoeveelheid/ verbinding [in m]
25	op aanvraag	op aanvraag	op aanvraag	1,0	0,5
32	op aanvraag	op aanvraag	op aanvraag	1,5	0,5
40	op aanvraag	op aanvraag	op aanvraag	2,0	0,5
50	op aanvraag	op aanvraag	op aanvraag	2,5	0,8
63	op aanvraag	op aanvraag	op aanvraag	3,0	1,0
75	•	4,0	•	4,0	1,2
90	•	5,0	•	5,0	1,5
110	•	6,0	•	6,0	2,0
125	•	7,0	•	7,0	2,2
140	•	8,0	•	8,0	2,5
160	•	9,0	•	9,0	3,0
180	•	10,0	•	10,0	3,5
200	•	12,0	•	12,0	4,0
225	•	13,0	•	13,0	4,5
250	•	15,0	•	15,0	5,0
280	•	17,5	•	17,5	6,0
315	•	20,0	•	20,0	7,0
355	•	22,5	•	22,5	8,0
400	•	25,0	•	25,0	9,0
450	•	28,5	•	28,5	10,0
500	•	35,0	•	35,0	12,0
560	•	40,0	•	40,0	13,5
630	•	45,0	•	45,0	15,0

Leverbreedte aluminium tape en Densoleen AS 40 Plus = 50 mm

Tabel 6: * De aangegeven hoeveelheden zijn gebaseerd op de aanbevolen breedte van de te verwijderen mantel van egeplast buizen met een beschermmantel

Richtwaarden voor het verwijderen van de mantel

Voor het spiegellassen van SLA® Barrier Pipes moet de beschermmantel met egeplast-mantelschilapparaten worden verwijderd. Bij stangen vanaf OD 90 mm is de mantel al in de fabriek verwijderd.

Richtwaarden voor het verwijderen van de mantel - elektrolassen

Te verwijderen mantel bij SLA® Barrier Pipes		
Mediumbuis DIN 8074 OD [mm]	Spiegellassen [mm]	
	Mantel	Aluminium
25	40	20
32	40	20
40	40	20
50	40	20
63	40	20
75	40	20
90	40	20
110	40	20
125	40	20
140	40	20
160	40	20
180	40	20
200	40	20
225	40	20
250	40	20
280	50	30
315	50	30
355	50	30
400	50	30
450	50	30
500	60	40
560	60	40
630	60	40

Tabel 7

5. Aanboorstukken

Voor het verwerken van elektrolas- aanboorzadels etc. moeten de beschermmantel en de aluminium barrièrelaag over de desbetreffende lengte van de buis worden verwijderd; montage moet op de kernbuis plaatsvinden.

De verwerkingshandleidingen van de betreffende fabrikant moeten in acht worden genomen.

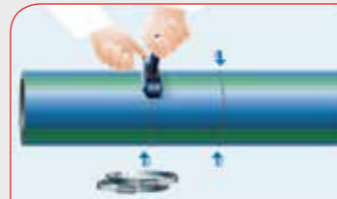
Wij adviseren om voor het verwijderen van de beschermmantel gebruik te maken van het schilapparaat M10 resp. M10 maxi. Aanwijzingen voor het verwerken van elektrolas- aanboorzadels (zie afb. 34 t/m 40):

- Voorafgaand aan het lassen moeten de contactvlakken door een verspanende bewerking worden voorbereid.
- Vervolgens moet het elektrolas- aanboorzadel overeenkomstig DVS 2207, deel 1, en de technische specificaties van de fabrikant van de lasfittingen worden gelast.

Na het verwijderen van de uitstekende steekcontacten moet de aluminium laag worden hersteld, zodat deze weer ononderbroken doorloopt. Daarvoor wordt aluminium tape van egeplast driemaal met 50% overlap om de lasfitting gewikkeld. Wij adviseren een zelflassende afdichtband te gebruiken om de aluminium laag te beschermen (bijv. Densoleenband AS 40 Plus).



Afb. 31: Het te verwijderen gedeelte van de mantel markeren



Afb. 32: De beschermmantel met het egeplast schilapparaat M10 / M10 maxi verwijderen



Afb. 33: Het aluminium met behulp van slangklemmen verwijderen



Afb. 34: De oxidelaag met een geschikt schilapparaat verwijderen



Afb. 35: Het aanboorstuk plaatsen



Afb. 36: Lassen volgens DVS 2207, deel 1



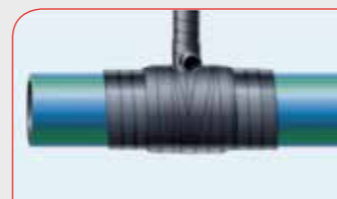
Afb. 37: De uitstekende steekcontacten met een geschikt gereedschap verwijderen



Afb. 38: Het aanboorstuk met aluminium tape omwikkelen



Afb. 39: Het aanboorstuk met Densoleenband AS 40 omwikkelen



Afb. 40: Met Densoleenband AS 40 beschermd aanboorstuk

5.1 Flensverbindingen

De volgende uitvoeringsvormen zijn gebruikelijk voor het maken van flensverbindingen (zie DIN 16963, deel 4):

- Voorlaskraag voor elektrolassen
- Voorlaskraag voor spiegellassen

De verwerking bij RC-buizen vindt op dezelfde wijze plaats als bij PE 100-buizen.

5.2 Klem-, steek- en persverbindingen

Egeplast SLA® Barrier Pipes kunnen op dezelfde wijze als PE 100-buizen met behulp van standaard in de handel verkrijgbare klem-, steek- en persverbindingen verwerkt worden.

De beschermmantel en de aluminiumfolie moeten in het klem-, steek- en persgebied zoals van toepassing worden verwijderd. De verwerkingsadviezen van de betreffende fabrikant moeten apart in acht worden genomen.

5.3 Diffusiedichte persverbindingen

De Jongh levert op het SLA® Barrier Pipe-systeem afgestemde diffusiedichte messing persverbindingen.

De diffusiedichtheid van de verbinding is door het KIWA-atteest nr. K5156/03 bevestigd.

Deze verbindingen worden met bijpassende hydraulische persgereedschappen op de SLA®-buis gemonteerd.



Afb. 41: Koppeling met knielring



Afb. 42: SLA® Barrier Pipe messing koppeling



Afb. 43: Persen met persgereedschap type B



Afb. 44: Persen met persgereedschap type B



Afb. 45: Kiwa certificaat

6. Systeemtechniek

Als systeemproducent biedt De Jongh een op de SLA® Barrier Pipe afgestemd programma van hulpstukken met een geïntegreerde aluminium barrière laag aan. De desbetreffende documenten zijn apart verkrijgbaar. Wij voorzien u graag van documentatie. De hulpstukken worden overeenkomstig paragraaf 4 aangesloten.

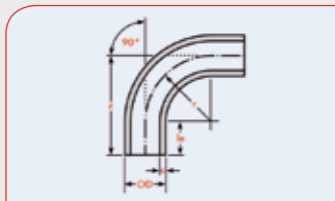
Voor de lasverbinding met behulp van spiegellassen worden de buisuiteinden met speciaal op de buitendiameter van de SLA® Barrier Pipe aangepaste inspanklemmen vastgepakt, zodat de te lassen buisuiteinden stevig vastgezet kunnen worden. Speciale inspanklemmen en de benodigde adapters voor lasmachines zijn bij ons per project verkrijgbaar.

In de lijst hieronder vindt u de buitendiameters van de buizen.

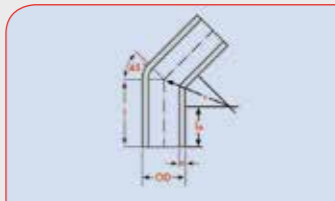
Overzicht van buiten- en mediabuisdiameters egeplast SLA® Barrier Pipe

Mediabuis DIN 8074 OD [mm]	Buitendiameter egeplast SLA® Barrier Pipe [mm]
25	27,0
32	34,5
40	43,0
50	53,2
63	66,5
75	79,0
90	94,1
110	114,8
125	130,1
140	145,4
160	166,3
180	187,3
200	207,0
225	232,0
250	257,0
280	287,0
315	322,4
355	362,5
400	407,6
450	460,0
500	510,8
560	571,2
630	641,4
Productietoleranties zijn mogelijk	

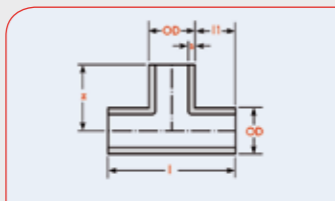
Tabel 8



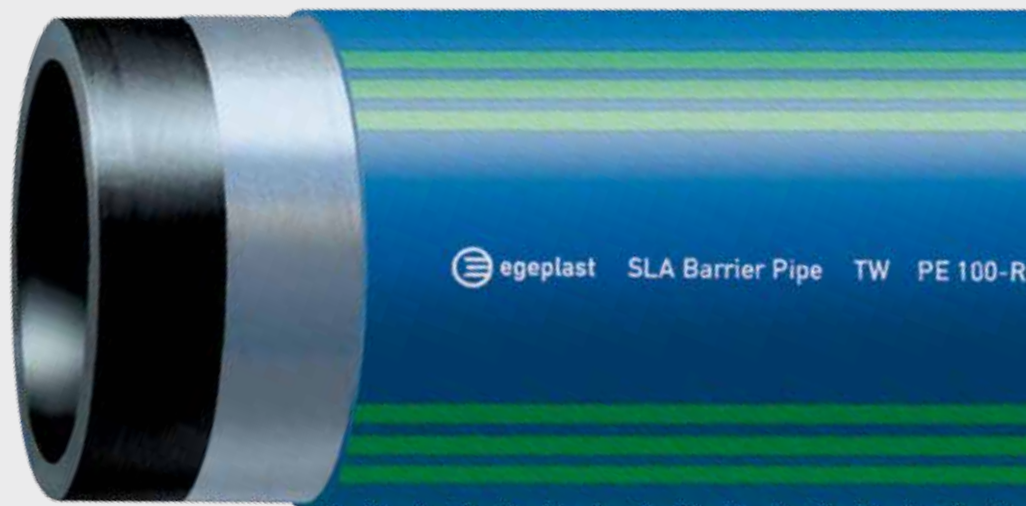
Naadloze bochtstukken van egeplast PE 100-RC buis met een aluminium-barrière laag
verschillende uitvoeringen



Segment-hulpstukken van egeplast PE 100-RC buis met een aluminium-barrière laag
verschillende uitvoeringen



Op verschillende drukklassen afgestemde hulpstukken van PE 100 met een aluminium barrière laag
verschillende uitvoeringen



Meer weten

Bel gerust met De Jongh Pipesystems B.V. en u treft een ervaren, gemotiveerd en goed opgeleid team dat vrijblijvend kan adviseren over egeplast SLA® Barrier Pipe.



Industrieterrein Dintelmond
1e Februariweg 9 - 4794 SM Heijningen
Telefoon 0031 (0) 167 521739
E-mail info@dejonghpipesystems.nl
Internet www.dejonghpipesystems.nl

Het vertrouwde adres voor een gas- en waterdicht leidingnet