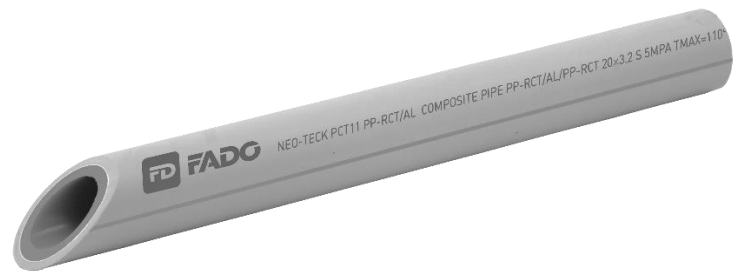


Труби поліпропіленові

FADGO PPR



1. ПРИЗНАЧЕННЯ І ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ

Система поліпропіленових фітингів FADO PPR включає труби та фітинги, які використовуються для швидкого монтажу систем питного та господарського водопроводу, гарячого водопостачання, систем опалення та охолодження.

Нове покоління поліпропіленових труб виготовлено з термостабілізованого рандом-сополімеру поліпропілену PP-RCT, що відрізняється підвищеною термостійкістю та довговічністю.

Покращена формула сировини дає низку переваг перед попереднім поколінням труб PPR: збільшення пропускної здатності, підвищена термостійкість, підвищена стійкість до високого тиску, повна сумісність із поліпропіленовими фітингами FADO PPR.

Оскільки система поліпропіленових фітингів не є розбірним з'єднанням, то допускається замонолічування їх у будівельні конструкції.

2. Асортимент

Тип	20	25	32	40	50	63	75	90	110
PPS	PPS20	PPS25	PPS32	PPS40	PPS50	PPS63	PPS75	PPS90	PPS110
PPF	PPF20	PPF25	PPF32	PPF40	PPF50	PPF63	PPF75	PPF80	PPF110
PPA	PPA20	PPA25	PPA32	PPA40	PPA50	PPA63	PPA75		
PPB	PPB20	PPB25	PPB32	PPB40					

3. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

найменування показника	PPS	PPF	PPA	PPB
Коеф. лінійного розширення, 1/°C	$12,7 \cdot 10^{-5}$	$6 \cdot 10^{-5}$	$3 \cdot 10^{-5}$	$6 \cdot 10^{-5}$
Максимальна робоча температура, °C	90	95	95	95
Коеф. Теплопровідність, Вт*м/°C	0,238	0,15	0,24	0,15
Діапазон зовнішніх діаметрів труб, мм	20 – 110	20 – 110	20 – 75	20 – 110
Класи експлуатації	1,2, XB	1-5, XB	1-5, XB	1-5, XB
Номінальний тиск (ГВП 70°), бар	9	9	10	9
Номінальний тиск (ХВС), бар	20	20	25	20
Номінальний тиск (СО), бар	-	6	8	6
Кисневопроникність, г/м3 добу	<0,1	< 0,1	0	< 0,1

4. МАТЕРІАЛИ

Найменування елемента	Матеріал
Корпус	Поліпропілен термостабілізований PP-RCT

5. ГАБАРИТНІ РОЗМІРИ

5.1. Труби поліпропіленові армовані шаром алюмінію

Артикул	20	25	32	40	50	63	75
Вага, г/м	203	282	400	624	884	1385	2490
Товщина стінки, мм	3,4	4,2	5,4	6,7	8,3	10,5	12,5
Внутрішній діаметр, мм	13,2	16,6	21,2	26,6	33,4	42,0	50,0
Нормалізована серія труб, S	2,5						
Стандартне розмірне співвідношення, SDR	6,0						
Внутрішній об'єм, м.п.	0,137	0,217	0,353	0,556	0,876	1,385	1,963

5.2. Труби поліпропіленові армовані скловолокном

Артикул	20	25	32	40	50	63	75	90	110
Вага, г/м	192	285	476	690	1108	1720	2320	3320	4950
Товщина стінки, мм	3,4	4,2	5,4	6,7	8,3	10,5	12,5	15,0	18,3
Внутрішній діаметр, мм	13,2	16,6	21,2	26,6	33,4	42,0	50,0	60,0	73,4
Нормалізована серія труб, S	2,5								
Стандартне розмірне співвідношення, SDR	6,0								

Внутрішній об'єм, м.п.	0,137	0,217	0,353	0,556	0,876	1,385	1,963	2,826	4,069
---------------------------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------

5.3. Труби поліпропіленові PN20

Артикул	20	25	32	40	50	63	75	90	110
Вага, г/м	182	277	434	671	1050	1650	2320	3320	4950
Товщина стінки, мм	3,4	4,2	5,4	6,7	8,3	10,5	12,5	15,0	18,3
Внутрішній діаметр, мм	13,2	16,6	21,2	26,6	33,4	42,0	50,0	60,0	73,4
Нормалізована серія труб, S	2,5								
Стандартне розмірне співвідношення, SDR	6,0								
Внутрішній об'єм, м.п.	0,137	0,217	0,353	0,556	0,876	1,385	1,963	2,826	4,069

5.4. Труби поліпропіленові армовані базальтом

Артикул	20	25	32	40
Вага, г/м	189	280	461	615
Товщина стінки, мм	3,4	4,2	5,4	6,7
Внутрішній діаметр, мм	13,2	16,6	21,2	26,6
Нормалізована серія труб, S	2,5			
Стандартне розмірне співвідношення, SDR	6,0			

ІНСТРУКЦІЯ З МОНТАЖУ

Монтаж труб повинен здійснюватися за температури навколишнього середовища не нижче +5 °С. Якщо крани транспортувалися або зберігалися за негативної

температури, перед монтажем їх слід витримати при температурі не нижче +10 °С протягом двох годин.

З'єднання труб повинні виконуватися методом термічного муфтового поліфузійного зварювання за допомогою спеціального зварювального апарату. Настроювальна робоча температура 260 °С.

При монтажі поліпропіленових труб слід дотримуватись наступного порядку:


- відрізати трубу строго перпендикулярно до її поздовжньої осі;
- підготувати торець труби до монтажу;
- розігріти зварювальний інструмент до температури 260 °С ;
- одночасно одягнути трубу і корпус крана на насадки зварювального інструменту ;
- зробити нагрівання в течія часу , викладеного в наведеній нижче таблиці;
- зробити з'єднання, витримавши його протягом часу, викладеного в наведеній нижче таблиці (час зварювання);
- навантажувати з'єднання робочим тиском допускається після закінчення часу остигання (див. таблицю режимів).

Діаметр труби мм	Час нагріву, з	Тривалість зварювання, з	Час остигання, з
20	5	4	120
25	7	4	120
32	8	4	220
40	12	6	240
50	18	6	250
63	24	6	360
75	30	10	400
90	40	10	400
110	50	15	400

Оскільки зварні поліфузійні з'єднання відносяться до «нерозбірних», допускається замонолічування їх у будівельні конструкції.

З'єднувальні деталі для муфтового зварювання рекомендується використовувати того ж виробника, що й труби. У цьому випадку гарантується одночасне прогрівання на робочу глибину труби та фітингу.

7. ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ І ТЕХНІЧНОГО ОБСЛУГОВУВАННЯ



Поліпропіленові труби повинні експлуатуватися за умов, зазначених у таблиці технічних характеристик та за режимів, що відповідають прийнятому класу експлуатації трубопроводів.

Поліпропіленові трубопроводи не допускаються до застосування:

- при робочій температурі рідини, що транспортується, понад 95 °С ;
- при робітником тиску , що перевищує допустиме для даного класу експлуатації ;
- в приміщеннях категорій «А , Б , В» по пожежним небезпеки (п.2.8 . СП 40-101-96);
- в приміщеннях з джерел та теплового випромінювання, температура поверхні яких перевищує 130 °З ;
- в системах центрального опалення з елеваторними вузлами ;
- для розширювального , запобіжного , переливного і сигнального трубопроводів ;
- для роздільних систем протипожежного водопроводу (п.1.2. СП 40-101-96).

Гарантійний термін експлуатації 5 років після встановлення*

* при дотриманні вищеперелічених умов при монтажі та експлуатації.

