

PE80 og PE100 segmentsveiste bend (Toleranser normalt ± 50 mm)

L=Sveiseende. Z= Byggemål etter senterlinje. B=Innv. segment mål på bendet. R = Bend radie senterlinje.

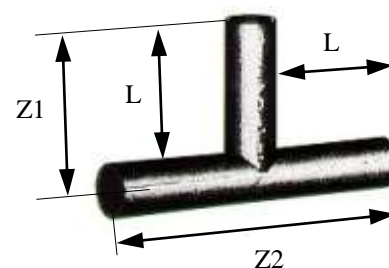
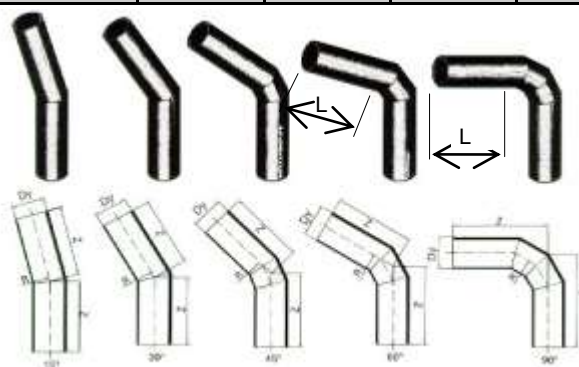
Rør Dy	15° Byggemål		30° Byggemål		45° Byggemål		60° Byggemål		90° Byggemål	
	L-alle	Z	R-alle	Z	B	Z	B	Z	B	Z
63	240	604	95	248	35	264	44	270	44	309
75	240	605	113	250	40	267	50	275	50	320
90	240	606	135	252	46	272	58	281	58	334
110	240	607	165	255	70	286	75	292	75	354
125	240	608	188	257	70	287	82	298	82	368
140	240	609	210	259	75	291	90	304	90	382
160	240	611	240	261	100	306	100	311	100	403
180	240	612	270	264	110	316	110	319	110	418
200	240	613	300	267	130	325	130	332	130	438
225	240	615	338	270	140	332	140	340	140	461
250	240	616	375	273	160	345	160	353	160	483
280	240	618	420	277	170	353	170	362	170	512
315	240	621	478	282	175	359	179	372	179	545
355	600	623	533	647	151	711	200	747	200	942
400	600	626	600	654	169	724	224	765	224	986
450	600	730	675	660	189	739	251	786	251	1031
500	600	733	750	667	209	754	278	806	278	1079
560	600	737	840	675	233	772	310	830	310	1135
600	600	739	900	680	249	784	332	846	332	1172
630	600	741	945	684	261	793	348	858	348	1200
710	800	1247	1065	895	292	1017	390	1090	390	1475
800	800	1253	1200	907	328	1044	439	1126	439	1560
900	800	1259	1350	920	368	1073	492	1166	492	1652
1000	800	1266	1500	934	408	1104	546	1207	546	1748

PE80 og PE100 sveiste T-rør.

T-rør med overgang på avstikk leveres på forespørsel

(Toleranser normalt ± 50 mm)

Rør diameter Dy	Byggemål		
	Z1	L	Z2
63	272	240	543
75	278	240	555
90	285	240	570
110	295	240	590
125	303	240	605
140	310	240	620
160	320	240	640
180	330	240	660
200	340	240	680
225	353	240	705
250	365	240	730
280	380	240	760
315	398	240	795
355	778	600	1 555
400	800	600	1 600
450	825	600	1 650
500	850	600	1 700
560	880	600	1 760
600	900	600	1 800
630	915	600	1 830
710	1 155	800	2 310
800	1 200	800	2 400
900	1 250	800	2 500
1000	1 300	800	2 600



Alle oppgitte mål og beskrivelser er å oppfatte som retningsgivende. Avvik kan forekomme.

PE formstøpte deler

45° formstøpte bend

leveringsprogram

med ender for elektromuffe sveising.



Dy	SDR17	SDR11	L	Z
32		X	69	90
40		X	55	96
50	X	X	60	78
63	X	X	65	90
75	X	X	70	90
90	X	X	80	105
110	X	X	90	122
125	X	X	95	135
140	X	X	-	-
160	X	X	140	185
180	X	X	140	190
200	X	X	150	205
225	X	X	150	210
250	X	X		
280	X	X		
315	X	X		

90° formstøpte bend

leveringsprogram

med ender for elektromuffe sveising.



Dy	SDR17	SDR11	L	Z
32		X	69	98
40		X	55	108
50		X	80	112
63	X	X	80	116
75	X	X	88	131
90	X	X	88	143
110	X	X	98	160
125	X	X	100	175
140	X	X	-	-
160	X	X	140	235
180	X	X	140	245
200	X	X	150	265
225	X	X	150	280
250	X	X		
280	X	X		
315	X	X		

Formstøpte T-rør

med ender for elektromuffe sveising.



Dy	SDR17	SDR11	R	S	Z
20		X	-	-	-
25		X	-	-	-
32		X	140	44	68
40		X	161	49	79
50	X	X	183	57	95
63	X	X	217	63	108
75	X	X	255	70	128
90	X	X	276	79	135
110	X	X	318	85	159
125	X	X	340	95	172
140	X	X	392	100	196
160	X	X	408	101	205
180	X	X	517	140	262
200	X	X	503	128	250
225	X	X	560	129	280
250	X	X	585	132	290
280	X	X	625	132	315
315	X	X	695	150	348

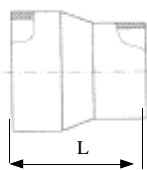
Endekapper

med ender for elektromuffe sveising.

Dy	SDR16	SDR11	Z
20		X	75
25		X	75
32		X	55
40		X	61
50		X	70
63	X	X	82
75	X	X	92
90	X	X	105
110	X	X	120
125	X	X	126
160	X	X	150
180	X	X	160
200	X	X	180
225	X	X	200

PE overganger

Sprøytetøppte sentriske reduksjoner

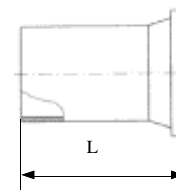


Dy1 - Dy2	SDR17	SDR11	L
63-32		X	145
63-40		X	145
63-50		X	145
75-50		X	150
75-63	X	X	150
*110-63	X	X	185
110-90	X	X	185
125-90	X	X	200
125-110	X	X	200
*160-110	X	X	250
160-125	X	X	250
160-140	X	X	260
*225-160	X	X	305

*=lagervare

Sveisekrager

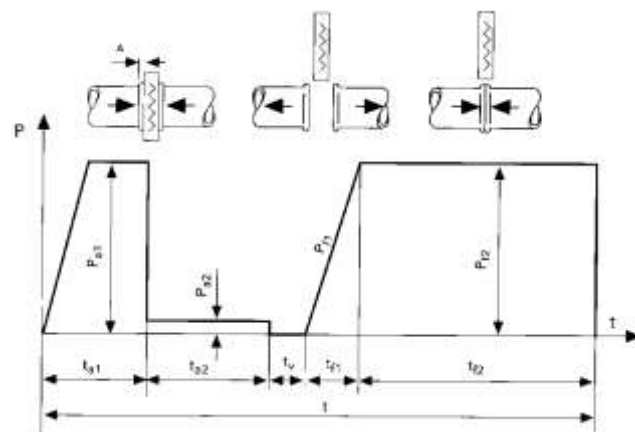
med ender for elektrosveising



Dy	SDR17	SDR11	L
63	X	X	122
75	X	X	130
90	X	X	140
110	X	X	140
125	X	X	182
140	X	X	182
160	X	X	182
180	X	X	200
200	X	X	200
225	X	X	200
250	X	X	-
280	X	X	-
315	X	X	-

Buttsveising (prinsipp)

- 2 rørender rengjøres og kappes vinkelrett om nødvendig. Rørene spennes fast i en buttsveisemaskin.
- Oksydebelegget fjernes ved at en maskinell høvel skjærer bort noe av rørendene slik at endene blir helt rene med uberørte flater. Sveiseren fører endene sammen med maskinen, og kontrollerer at rørene er godt sentrerte.
- Et godt rengjort sveisespeil med temperatur + 220 °C, plasseres mellom endene, og rørene føres mot speilet. Trykket økes til Pa1 (sveisetrykket hentes fra tabeller). Dette trykket holdes til det er dannet en jevn svulst rundt hele omkretsen. Trykket reduseres til Pa2 i tiden Ta2.
- Etter at oppvarmingen er fullført føres rørendene fra hverandre og speilet fjernes. Viktig at dette foregår så hurtig som mulig. Trykket økes deretter jevnt til sveisetrykket Pf1 (Fra tabeller).
- Trykket holdes ved like i tiden Tf2, inntil sveisener avkjølt og maskinen kan demonteres fra røret. Sveisen er nå fullført.



Under all sveising er renhold av sveiseflatene meget viktig. Fett, vann eller støv i sveiseflatene vil ødelegge en ellers god sveis. Buttsveising bør utføres av spesielt opplært personell.

Riktig utført gir buttsveising en skjøt som er like sterk som selve røret. Skjøten blir strekkfast og korrosjonssikker.

Ingen sveiser bør utsettes for sterke bøyninger som gir maks bøyekrefter rett over sveisen.

Alle oppgitte mål og beskrivelser er å oppfatte som retningsgivende. Avvik kan forekomme.