

ULTRA SOLID PP PLUS[®]

Inovativní systém se svařeným spojem
pro absolutní dlouhodobou těsnost



ULTRA SOLID PP - PLUS[®]

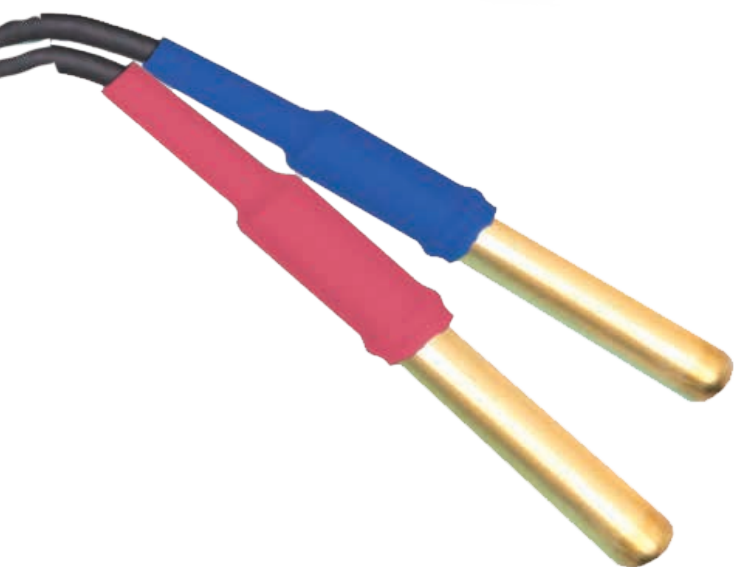
INOVATIVNÍ SVAŘOVACÍ SYSTÉM pro plnostěnné hladké potrubí z PP SN 12

Potrubní systémy spojované pomocí pryžových těsnění jsou spolehlivé pro většinu podmínek. Jsou však případy, kdy je nutné splnit přísnější požadavky na dlouhodobou těsnost, chemickou odolnost nebo mechanickou rozpojitelnost. Jedná se o kanalizace v ochranných pásmech vodních zdrojů, průmyslové kanalizace, potrubí s možností výskytu krátkodobého působení vnitřního přetlaku, kanalizaci uloženou v hloubkách přes 4 m pod hladinou spodní vody, nebo potrubí vtahované do chrániček.

Oproti použití svařovaného tlakového potrubí z PEHD, je zde výhoda plné kompatibility s dalším kanalizačním příslušenstvím, jako jsou odbočky, kolena, spojky, šachtové vložky anebo plastové vstupní šachty z PP. Pro zajištění plné funkčnosti je nutné svařit všechny spoje včetně napojení potrubí do šachet. Plastika Pipes tak kombinací potrubí Ultra Solid PP Plus (DN 150 - 600) společně s potrubím Ultra Helix s integrovaným elektro spojem (DN 600 - 2000) pokrývá celou škálu aplikací, kde jsou zvýšené nároky na kvalitu spoje.

VÝHODY

- ✓ absolutní mechanická odolnost vůči prorůstání kořenů
- ✓ chemická odolnost spoje shodná s odolností potrubí z PP
- ✓ zajištění spoje proti rozpojení při vsouvání nebo zatahování potrubí do chrániček
- ✓ teplotní rozsah od -20°C do +95°C (dlouhodobě v rozsahu 60-70 °C)
- ✓ životnost systému není ovlivněna životností pryžového těsnění
- ✓ cenově výhodnější než svařované tlakové potrubí z PE-HD
- ✓ široké příslušenství, které může být použito (odbočky, kolena, redukce....)
- ✓ možnost kombinace s plastovými vstupními šachtami bez vzniku slabých míst
- ✓ svařování s protokolem o úspěšném provedení každého svaru



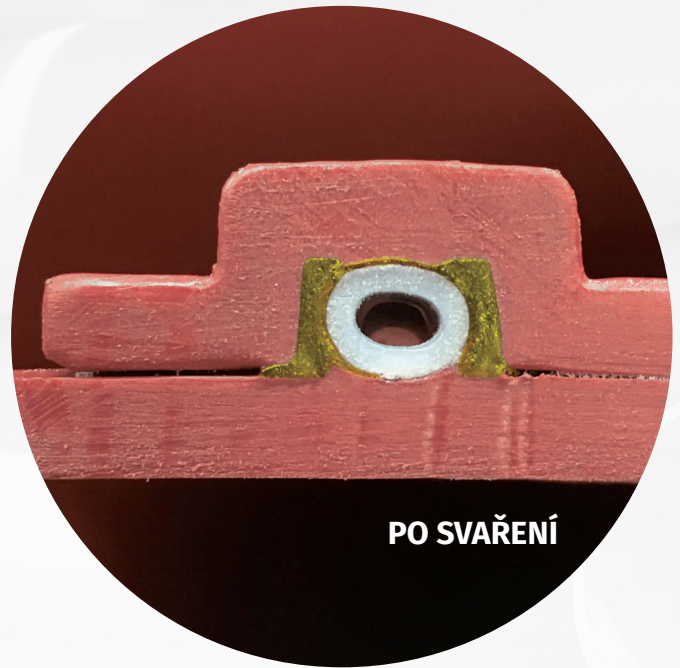
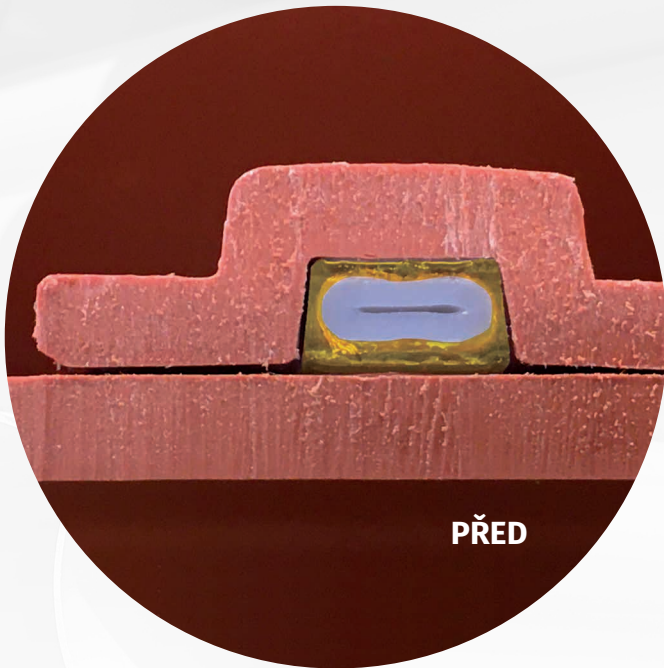
Popis procesu svaření:

Na rozdíl od konvečního způsobu svařování pomocí elektrotvarovek, nebo metodou na tupo, je svařování pomocí svařovacích kroužků založeno na expanzi kroužku při jeho nahřátí.

Zvětšení objemu vnitřní části kroužku vytvoří potřebný přitlak na svařované místo a dojde tak k bezpečnému svaření. Tento způsob svařování zároveň i kompenzuje toleranci v ovalitě potrubí.

Pro dosažení perfektních výsledků je ideální, pokud je potrubí spojováno pomocí vstříkovaných objímek, které mají naprosto přesný tvar drážky a rozměrovou přesnost.

Další výhody: díky značné přitlačné síle, dané expanzí vnitřní části svařovacího kroužku, není nutné mechanicky odstaňovat zoxidovaný povrch na potrubí jako v případě svařování elektrotvarovkou



Funkčnost a kvalita svařovacích kroužků byla mnohokrát ověřena nezávislými laboratořemi včetně Německého Institutu pro stavební technologie DIBt (Z- 42. 5-553).



Případy použití



- Ochranná pásma vodních zdrojů
- Průmyslové provozy se zvýšenou chemickou a teplotní zátěží
- Letiště nebo vysoce zatěžované překladiště
- Automyčky a čerpací stanice
- Zázemí nemocnic nebo velko-kapacitních kuchyní
- Plynotěsné potrubí nebo provozy s možností vzniku krátkodobého vnitřního přetlaku
- Zemědělské provozy a vepřiny
- Potrubí uložená ve velkých spádech
- Potrubí vtahovaná do ocelových chrániček
- Potrubí uložená pod vysokou hladinou spodní vody

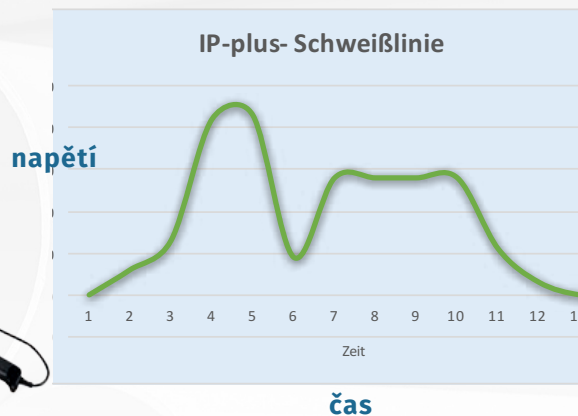


Svařovací proces

Pro perfektní kontrolu svařovacího procesu s použitím svařovacích kroužků byl vyvinut multi napěťový svařovací proces (MVS). Tento proces zajistí perfektní výsledky svaření a zároveň optimalizuje délku svařování a chladnutí. Teplotní kontrola je prováděna v průběhu svařovacího procesu a je upravována i podle venkovní teploty. Toto je dosaženo právě proměnným napětím MVS, které se v průběhu svařování mění.

Roztavení PP materiálu a termální aktivace vnitřního prstence ve svařovacím kroužku je speciálně kontrolováno v závislosti na okolní teplotě. Svařování je možné v rozpětí okolních teplot od -10°C do $+40^{\circ}\text{C}$. Tento rozsah zároveň umožňuje i svařování v zimním období, kdy jiné metody svařování jsou obtížně proveditelné.

MVS svařovací proces



Svařovací proces		
dimenze potrubí	doba svařování	doba chladnutí
DN/OD 160	5 min.	15 min.
DN /OD 200	5 min.	18 min.
DN /OD 250	6 min.	20 min.
DN/OD 315	7 min.	23 min.
DN/OD 400	8 min.	23 min.
DN/OD 500	8 min.	27 min.
DN/OD 630	9 min.	30 min.

Montáž

Svařovací kroužek je navržen pro velmi snadnou montáž v několika krocích. Po vyjmutí pryžového těsnění se drážka ve tvarovce mechanicky a chemicky očistí a následně se do ní vmáčkne chemicky očištěný svařovací kroužek. Instalace kroužku do drážky se provádí těsně před spojením potrubí. Dřívková část potrubí se rovněž mechanicky a chemicky očistí. Oškrabání zoxidované vrstvy na trubce není již nutné provádět.

Po spojení potrubí s tvarovkou musí být již spoj v suchém prostředí a následně svařování se provádí bez dalšího časového odkladu aby nedošlo ke kontaminaci svařovaného místa.



VÝROBNÍ PROGRAM

Svařovací kroužky



dimenze potrubí	číslo výrobku
DN/OD 160	34160
DN/OD 200	34200
DN/OD 250	34250
DN/OD 315	34300
DN/OD 400	34400
DN/OD 500	34500
DN/OD 630	34600

Elektrosvařovací jednotka MVS

Svařovací jednotka speciálně navržena pro svařování PP potrubí pomocí svařovacích kroužků multi-voltage svařovacím procesem. Dodávána je s ručním scannerem a taškou.



popis	Art.-Nr.	popis
SABUG - V2	30000	standardní DN/OD 160-500
SABUG - V3 - Duo	30001	jako V2 + svařování PE elektrotvarovek
SABUG - V80	30002	jen pro DN/OD 500-630



popis	číslo výrobku	jednotka
Svařovací jednotka V2 prodej	30000	ks
Svařovací jednotka pronájem		
základní poplatek	30100	jednorázově
denní sazba	30101	za den
měsíční sazba	30102	paušálně

Montážní box s příslušenstvím

Nezbytné vybavení pro profesionální provedení svaru. Montážní box obsahuje čisticí prostředky, instalační pomůcky, zakrývací plachtu.

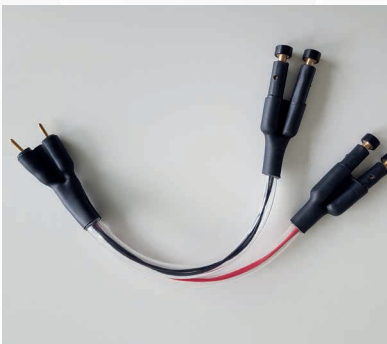


popis	číslo výrobku	jednotka
Montážní box	30104	ks

Dvojitý svařovací kabel

Praktická rozdvojka umožňující provádět dva svařovací procesy najednou.

Potrubí je spojováno pomocí dvojitých objímek, kde jsou dva kroužky vedle sebe a tato pomůcka zkrátí svařovací čas u každého spoje na polovic.



popis	číslo výrobku	jednotka
dvojitý svařovací kabel	30110	ks



ANALÝZA VIDEOINSPEKČÍ

Náš servis spočívá v poradenství, společném stanovení potřeb a vypracování řešení, které bude optimální z hlediska vynaložených nákladů.

SERVIS NA STAVENIŠTI

Přímo na staveništi Vám můžeme poskytnout instruktáž, zaškolení k výrobku na místě samém, poradenskou činnost a přítomnost odborného pracovníka při první pokládce potrubí.

DODÁVKA PŘÍMO NA STAVENIŠTĚ

Potřebné trubky a doplňkové materiály pro naše systémy Vám na přání dodáme přímo na stavenišť v dohodnutém termínu.

TECHNICKÉ PORADENSTVÍ

V průběhu přípravy projektu Vám pomůžeme se statickým výpočtem a návrhem uložení potrubí.

ZAPŮJČENÍ NÁŘADÍ

Pro naše zákazníky poskytneme formou zápůjčky veškeré nářadí potřebné k instalaci.

ZAKÁZKOVÁ VÝROBA

Na přání zákazníka můžeme v našem závodě zkonstruovat a přesně na míru vyrobít dohodnuté výrobky.

Plastika Pipes Trade s.r.o.
Jihlavská 823/78, 140 00 Praha 4
Tel.: 244 468 203
Fax: 244 462 171
E-mail: info@plastikapipes.cz
www.plastikapipes.cz

Plastika Pipes, s.r.o.
plastové potrubné systémy
Novozámocká 222C
949 05 Nitra
Tel.: +421 915 726 783
E-mail: info@plastikapipes.sk