

FISA TEHNICA

TEVI DIN PVC 100 PENTRU FORAJE DE PUTURI DE ADANCIME

Standard de produs: SF 56 (cu referinte din: DIN 8061/8062 si SR EN 1452)

Domeniu de utilizare: Tevile din PVC100 pentru foraje se utilizeaza in tubarea puturilor pentru alimentare cu apa, a forajelor de epuisment sau a puturilor piezo.

Temperatura de utilizare: maxim 60⁰C;
Culoare: RAL 5012
Lungimea de taiere: conform comanda client;

Caracteristici material

Materialul utilizat la producerea tevilor de tubaj este PVC rigid, cu caracteristicile:

Tab.1.

Nr.crt	Caracteristica	Standard metoda	UM	Valoare
1.	Densitate	SR EN ISO 1183-1	g/cmc	1,43±0,2
2.	Modul la incovoiere	SR EN ISO 178	N/mm ²	2700-4000
3.	Rezistenta la tractiune	SR EN ISO 527	N/mm ²	45-55
4.	Alungirea la rupere	SR EN ISO 527	%	≤20

Caracteristici dimensionale

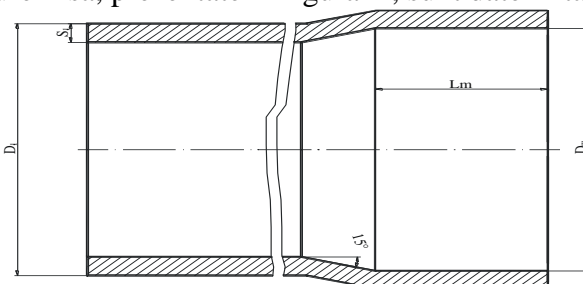
Caracteristicile dimensionale ale tuburilor sunt in conformitate cu DIN 8061/8062 si SR EN 1452.

Tab.2. Diametre si grosimi de perete teava

Diametrul	Toleranta la DN (mm)	P 8 (SDR 26)		P 10 (SDR 21)		P 16 (SDR 13.6)	
		S (mm)	Toleranta Δs (mm)	S (mm)	Toleranta Δs (mm)	S (mm)	Toleranta Δs (mm)
90	+0,3	-	-	4,3	+0,7	6,7	+0,9
114	+0,4	-	-	5,3	+0,8	8,1	+1,1
125	+0,4	-	-	6,0	+0,8	9,2	+1,2
140	+0,5	5,4	+0,8	6,7	+0,9	10,3	+1,3
160	+0,5	6,2	+0,9	7,7	+1,0	11,8	+1,4
180	+0,6	6,9	+0,9	8,6	+1,1	13,3	+1,6
200	+0,6	7,7	+1,0	9,6	+1,2	14,7	+1,7
225	+0,7	8,6	+1,1	10,8	+1,3	-	-
250	+0,8	9,6	+1,2	11,9	+1,4	-	-

Lungimea de taiere - conform comanda client. Abaterea la lungimea de taiere este de ±10 mm. Dimensiunile mufei lisa, prezentate in figura 1 , sunt date in tabelul de mai jos:

Fig.1.

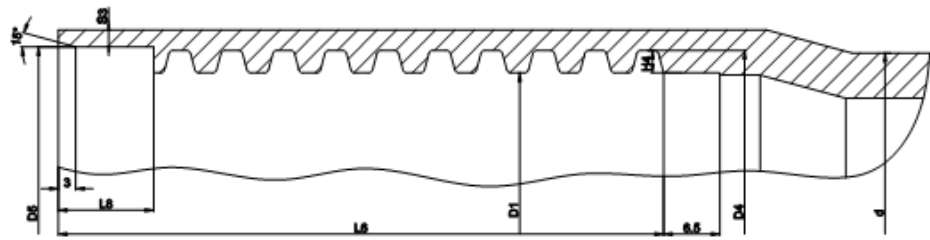
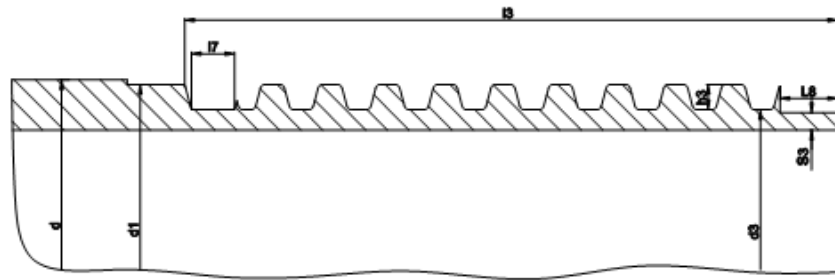


Tab.3. Dimensiuni mufe lisa pentru imbinare prin lipire

Diametrul nominal, D_1 [mm]	Dimensiuni mufa [mm]				Lungimea mufei minima, L_m [mm]
	$D_{m,min.}$	$D_{m,max.}$	$S_{2,min}$	$S_{2,max}$	
90	90,1	90,3	s	$s+\Delta s$	51^{+10}
114	114,1	114,4	114,25	$s+\Delta s$	63^{+10}
125	125,1	125,4	125,25	$s+\Delta s$	$68,5^{+10}$
140	140,2	140,5	$140,35_{\pm 0,15}$	$s+\Delta s$	76^{+10}
160	160,2	160,5	$160,35_{\pm 0,15}$	$s+\Delta s$	86^{+10}
180	180,2	180,6	180,35	$s+\Delta s$	96^{+10}
200	200,2	200,6	200,4	$s+\Delta s$	106^{+10}
225	225,3	225,7	225,5	$s+\Delta s$	$118,5^{+10}$
250	250,3	250,8	250,5	$s+\Delta s$	131^{+10}

Tab.4 Dimensiuni mufe pentru filetare

Diametrul nominal al tevi D_1	s	Diametrul interior al mufei D_i	Diametru exterior	Grosimea de perete, s_3 Min	Ovalizare maxima	Lungime minima mufa
[mm]						
$114^{+0,3}$	5,3	$108,8_{\pm 0,3}$	118,9	5,1	0,21	66^{+6}
$114^{+0,3}$	8,1	$108,8_{\pm 0,3}$	123,6	7,4	0,21	66^{+6}
$125^{+0,4}$	6	$119,3_{\pm 0,3}$	130,7	5,7	0,225	66^{+6}
$125^{+0,4}$	9,2	$119,3_{\pm 0,3}$	136,0	8,3	0,225	66^{+6}
$140^{+0,5}$	5,4	$134,3_{\pm 0,3}$	144,7	5,2	0,225	66^{+6}
$140^{+0,5}$	6,7	$134,3_{\pm 0,3}$	147,0	6,3	0,225	66^{+6}
$140^{+0,5}$	10,3	$134,3_{\pm 0,3}$	152,9	9,3	0,225	81^{+6}
$160^{+0,5}$	6,2	$154,3_{\pm 0,3}$	166,2	6,0	0,3	81^{+6}
$160^{+0,5}$	7,7	$154,3_{\pm 0,3}$	168,8	7,3	0,3	81^{+6}
$160^{+0,5}$	11,8	$154,3_{\pm 0,3}$	175,5	10,6	0,3	81^{+6}
$180^{+0,6}$	6,9	$174,3_{\pm 0,3}$	187,5	6,6	0,33	81^{+6}
$180^{+0,6}$	8,6	$174,3_{\pm 0,3}$	190,5	8,1	0,33	81^{+6}
$180^{+0,6}$	13,3	$174,3_{\pm 0,3}$	198,1	11,9	0,33	81^{+6}
$200^{+0,6}$	7,7	$193,3_{\pm 0,3}$	208,1	7,4	0,36	81^{+6}
$200^{+0,6}$	9,6	$193,3_{\pm 0,3}$	211,4	9,0	0,36	81^{+6}
$200^{+0,6}$	14,7	$193,3_{\pm 0,3}$	219,7	13,2	0,36	81^{+6}
$225^{+0,7}$	8,6	$218,3_{\pm 0,3}$	234,7	8,2	0,405	81^{+6}
$225^{+0,7}$	10,8	$218,3_{\pm 0,3}$	238,6	10,1	0,405	81^{+6}
$250^{+0,8}$	9,6	$240,5_{\pm 0,3}$	258,98	9,2	0,45	87^{+6}
$250^{+0,8}$	11,9	$240,5_{\pm 0,3}$	263,0	11,3	0,45	87^{+6}

Fig.2. Filet interior

Fig.3. Filet exterior

Tab.5

Diametru exterior teava	Pas filet	Filet exterior					Filet interior					
		Inaltime	Diametru interior	Diametru exterior	Lungime filet	Latime canal	Inaltime	Diametru interior	Diametru exterior	Diametru canal garnitura	Lungime zona filetata	Latime canal
		0,1 -0,1	0 -0,2	0 -0,3	0 -3	+0,5 0	0,1 -0,1	0,3 0	0,2 0	0,2 0	3 0	+0,5 0
d	P	h₃	d₃	d₁	l₃	l₇	H₄	D₁	D₄	D₅	L₆	L₈
114 ^{+0,3}	4	1,7	109,8	113,2	50	4,5	1,7	110,3	113,7	113,5	55	11
125 ^{+0,4}	6	2,6	118,9	124,1	50	4,5	2,6	119,9	125,1	125,6	55	11
140 ^{+0,5}	6	2,6	133,8	139,0	65	4,5	2,6	134,8	140,0	139,6	70	11
160 ^{+0,5}	6	2,6	153,6	158,8	65	4,8	2,6	154,6	159,8	161,8	70	11
180 ^{+0,6}	6	2,6	173,5	178,7	65	4,5	2,6	174,5	179,7	180,8	70	11
200 ^{+0,6}	6	2,6	193,4	198,6	65	4,8	2,6	194,4	199,6	200	70	11
225 ^{+0,7}	10	3,4	218,2	223,4	71	4,5	2,6	219,2	224,4	225,3	76	11
250 ^{+0,8}	10	3,4	241,4	248,2	88	6	3,4	242,4	249,2	249,3	92	18

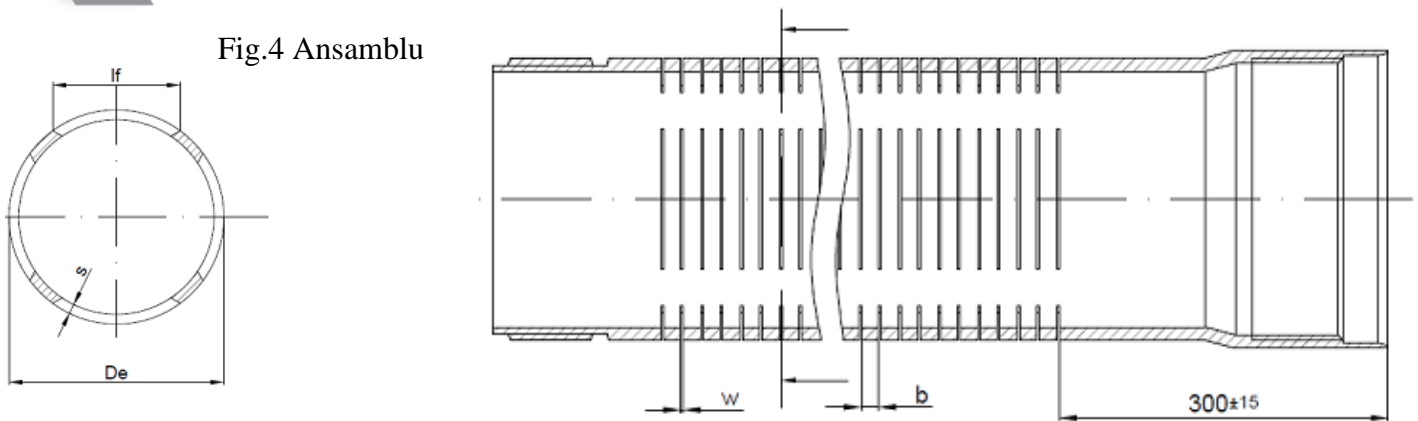
Elemente filtrante (filtrele)

Acestea sunt tevi de tubare supuse unei operatii suplimentare de frezare a fantelor de filtrare. Echipamentul de realizare a fantelor este specializat, fantele se realizeaza perpendicular pe generatoarea tevii asigurand o valoare minima a diminuarii rezistentei la presiune exterioara a tevii. Distanța minima pana la zona cu fante L5 este de 330 mm.

Filtrele sunt in conformitate cu DIN 4925 – 2 si DIN 4925 – 3.

Fantele au dimensiuni 0,75; 1,0; 2,00 mm

Latime fanta w [mm]	Distanța între fante b [mm] ±0,5
0,75÷1,1	9,5
1÷1,4	9,5
2÷2,2	9,5

Fig.4 Ansamblu


Pentru fiecare diametru de teava, permeabilitatea filtrului este direct proportionala cu marimea sectiunii libere, a carei valoare este data de insumarea suprafetelor individuale ale fantelor practicate pe unitatea de lungime sau unitatea de suprafata a tevii filtrante. Tevile filtrante se monteaza intercalate intre tevi de tubare de acelasi diametru si grosime de perete.

Relatia intre diametrul nominal al elementului filtrant, latimea fantelor, suprafata activa si permeabilitatea filtrului exprimata in m^3/h si metru liniar filtru.

Marcarea

Tevile din PVC 100 pentru foraje puturi de adancime de culoare albastra sunt inscriptiionate vizibil din doi in doi metri.

Fig.5

TERAPLAST SA	Teava PVC-U	DN * s	P XX (SDR)XX	SF 56/ AT 017-05/3317-2020	XX.XX.XX	X	L=Xm+mufa	X	IIIIII
Producător	denumire produs	diam. ext. * grosime per.	pres nominala	norma produs	data fabr.	sch. (sau ora)	Dimensiune	Lot	Cod bare

Ambalare:

Numarul de tevi ce se ambaleaza este dependent de diametrul tevii.

Se ambaleaza de catre producator in juguri sau pe sipca de lemn astfel:

- Tevile din PVC cu diametre intre 110 mm si 200 mm se livreaza ambalate in juguri de lemn cu dimensiuni de 50*50 mm pe partile laterale si pe partea superioara, iar partea inferioara a jugului este de 80*50 mm. Jugurile se rigidizeaza cu banda OL.
- Tevile cu diametre mai mari de 200 mm se ambaleaza pe sipca de lemn rigidizate cu banda PET. Banda PET rigidizeaza primul rand de teava de sipca de lemn iar urmatoarele randuri de randul de tevi invecinat.
- Numarul de randuri si de coloane depinde de diametrul tevii.
- Intre tevi se fixeaza chituci de lemn, a caror dimensiune depinde de diametrul tevii.
- Tevile sunt asezate cu mufele intercalate.

Depozitarea se face pe suprafete perfect plane, iar daca perioada de depozitare este mai mare de 3 luni se recomanda acoperirea cu o prelata pentru a evita degradarea sub actiunea razelor solare. Stivuirea pachetelor in depozit se face pe maxim doua randuri.

Manipularea

Incarcarea si descarcarea trebuie facuta cu mare atentie cu stivuitor cu furci. Tevile nu trebuie trantite, tarate in timpul operatiilor de incarcare- descarcare din mijlocul de transport, manipularea

trebuind sa se faca dupa prinderea acestora cu mare atentie. Manipularea se face evitandu se contactul tevilor cu substante agresive si materiale abrazive.

Transportul tevilor se face cu mijloace adecvate ambalajului si trebuie sa permita fixarea corespunzatoare a pachetelor de tevi.

Nu se permite transportul peste tevi a altor materiale.

Garantia:

Conform legii 449/2003 termenul de garantie este de 2 ani de la data livrării cu respectarea condițiilor de manipulare, depozitare, transport si a instructiunilor de montaj.

Garantia se anuleaza daca:

- Nu se respecta instructiunile de manipulare, depozitare si transport.
- Nu se respecta instructiunile de montaj, intretinere si utilizare (dupa caz).

Durata medie de utilizare 50 de ani.

La sfarsitul duratei medii de utilizare mentionata in Certificatul de garantie produsele sunt tratate ca si deseuri in conformitate cu legislatia in vigoare in vederea reducerii efectelor negative ale acestora asupra mediului.

Deseurile de mase plastice vor fi colectate si stocate într-un depozit adecvat (in locuri special marcate de stocare a deseurilor), pe termen mediu si lung, în cantitățile și condițiile stabilite.

Pe tot parcursul aflării în stoc a deseurilor se efectuează activități de monitorizare/ optimizare a deseurilor.

Deseurile vor fi predate unitatilor specializate in vederea valorificarii privind gestionarea deseurilor industriale reciclabile.

Ridicarea deseurilor se efectueaza de catre operatorii reciclatori sau colectori, cu care sunt incheiate contracte.

Firma la care se transportă deșeurile pentru valorificare trebuie sa detina autorizație de mediu conform legislației în vigoare.

Montaj: prin infiletare.

Se realizeaza conform documentatiei puse la dispozitie de catre producator.

Manipularea si montajul se face conform normelor de protectie a muncii.

Agrementarea produselor: - agrement tehnic 017-05/2823-2017- valabilitate 24.10.2020

Sistemul calitatii este implementat si certificat conform ISO 9001

* *TERAPLAST SA isi rezerva dreptul de-a face modificari in prezenta fisa tehnica fara notificare.*