

## PE CEVI

### Opis

Cevi so izdelane v skladu s standardom SIST ISO 4427 in SIST EN 12201.

Cevi iz polietilena PE80 in PE100 imajo že znane prednosti pred cevmi iz klasičnih materialov (jeklenimi cevmi...)

- korozijska obstojnost, ki omogoča nizke stroške vzdrževanja in dolgo dobo uporabe
- fleksibilnost, ki dopušča navijanje cevi na kolute, manj spojev, enostavnejše in hitrejše polaganje, večja prilagodljivost na zemeljske premike in posedanja, prednosti pri obnovi dotrajanih cevovodov
- nizka teža cevi, ki olajšuje rokovanje, polaganje cevi ter znižuje stroške transporta
- široka kemična obstojnost-dobra odpornost proti kislinam, lugom in topilom
- velika obstojnost na mehansko obrabo, ki jo povzročajo abrazivni delci v vodi
- enostavno spajanje z varjenimi ali mehanskimi spoji, ki ob nizkih stroških zagotavljajo trajno tesnost cevnih sistemov.

Varjenje polietilenskih cevi s spojnimi elementi ali med seboj:

Za varjenje PE cevi s spojnimi elementi ali med seboj, so dovoljeni elektro-uporovni (katalog 4.13.5.), polifuzijsko-prekrivni in sočelni postopki.

Eden od pogojev za kakovostni zvar je enakomerna temperatura varilnih površin. Neenakomerna temperatura površin cevi pripravljenih za varjenje je posledica delne izpostavljenosti sončnim žarkom.

Pri temperaturi nižji od 5°C varimo le v primerih, kadar je mesto varjenja zavarovano pred vremenskimi vplivi (šotor) in segreto na delovno temperaturo najmanj 5°C.

Cevovod preskušamo s preskusnim tlakom, ki je za 2 bara višji od delovnega, vendar ne nižji kot 3 bare. Preskušamo z zrakom ali inertnim plinom. Poškodbe zunanje površine (zareze, odrgnine ipd.) ne smejo presežati 10% nominalne debeline stene cevi.

Cevi iz PE100 imajo poleg že naštetih še dodatne prednosti:

- bistveno povečano hidrostatično trdnost, ki odpira nove možnosti in opravičuje smiselnost proizvodnje tlačnih cevi večjih dimenzij
- manjšo občutljivost na višje temperature-dolgotrajna trdnost se s povišano temperaturo zmanjšuje mnogo počasneje
- manjšo občutljivost na nizke temperature-cevi so uporabne tudi pri temperaturi 0°C ali še nižji, saj so manj občutljive.
- večja odpornost tako na hitro kot tudi na počasno širjenje razpok

Spajanje cevi s spojkami:

- s + GF+ spojkami od ¾" do 2" (katalog 4.13.4.)
- z zobatimi spojkami od premera cevi 63 do 160 mm (katalog 4.13.1.)
- s Plast/Joint® spojkami (katalog 4.13.3.)
- s Multi/ Joint® spojkami (katalog 4.13.2.)

Pri sočelnem varjenju cevi iz PE100 materiala je primerno upoštevati naslednja priporočila:

- temperatura grelnega elementa (plošče) je 220°C in je neodvisna od debeline stene cevi.
- čas od odmika varilne plošče do pričetka stiskanja segretyh koncev cevi naj bo čim krajši.
- čas od pričetka stiskanja segretyh koncev cevi do doseganja predvidenega pritiska varjenja naj bo prav tako čim krajši

Za skrajševanje PE cevi manjših dimenzij se uporabljajo škarje. Za odstranjevanje plašča pri oplakšenih ceveh se uporablja poseben nožek.

