

RURY POLIETYLENOWE Z PE100 DO ROZPROWADZANIA PALIW GAZOWYCH



Od wielu lat GAMRAT SA upowszechnia nową technologię wykonywania gazociągów z polietylenu. Wraz z rozwojem nowoczesnych technik i technologii, GAMRAT SA sukcesywnie rozwija i doskonali swoją bazę produkcyjną oraz zaplecze badawcze. Obecnie dysponujemy najnowszą techniką światową, zarówno w zakresie produkcji rur polietylenowych, jak i możliwości prowadzenia prac badawczych oraz

kontrolno-analitycznych surowca i wyrobu gotowego. Linie produkcyjne są całkowicie zautomatyzowane, wyposażone w urządzenia do suszenia surowca, głowicę spiralną, filtr stopionego tworzywa, wanny chłodzące z regulacją przepływu i temperatury wody, wielogąsienicowe odciągi zabezpieczające rury przed deformacją, termiczne znakowanie.

Wszystkie te elementy zapewniają uzyskanie i utrzymanie optymalnych parametrów technologicznych, a tym samym gwarantują uzyskanie prawidłowej jakości rur na całej ich długości. Nasze linie produkcyjne oraz stosowane surowce pochodzące z renomowanych firm, zapewniają stałą standardową jakość rur PE zgodną z wymaganiami normy PN-EN 1555.

Właściwości fizyko-mechaniczne rur z PE

Lp.	cecha	jednostki	wymagania	parametry badań
1	Gęstość	kg/m ³	> 930	
2	Stabilność termiczna	minuty	> 20	200°C
3	Wskaźnik szybkości płynięcia MFR grup 005 i 010	g / 10 min.	0,2–1,4 0,2–0,7 Grupa MFR 005 0,7–1,4 Grupa MFR 010	190°C 5 kg
4	Zmiana długości w wyniku ogrzewania	%	< 3	110°C
5	Wydłużenie względne przy zerwaniu	%	> 350	100 mm / min.
6	Wytrzymałość na ciśnienie wewnętrzne przy próbie hydrostatycznej	godziny	czas do uszkodzenia > 100 godzin czas do uszkodzenia > 165 godzin czas do uszkodzenia > 1000 godzin	20°C PE80 δ = 9,0 MPa PE100 δ = 12,4 MPa 80°C PE80 δ = 4,6 MPa PE100 δ = 5,5 MPa 80°C PE80 δ = 4,0 MPa PE100 δ = 5,0 MPa
7	Liniowa rozszerzalność cieplna	mm / m°C	0,2	
8	Minimalny promień gięcia		20 × de 35 × de 50 × de	20°C 10°C 0°C



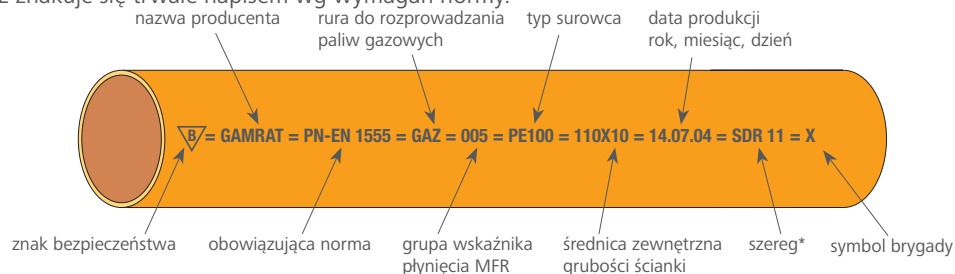
Rury z PE100 w kolorze pomarańczowym do rozprowadzania paliw gazowych (PN-EN 1555)

Wymiar nominalny DN/OD	Minimalna grubość ścianki					
	SDR 17,6		SDR 17		SDR 11	
	grubość ścianki	waga 1mb/kg	grubość ścianki	waga 1mb/kg	grubość ścianki	waga 1mb/kg
25	2,3	0,16	-	-	3,0	0,21
32	2,3	0,19	2,3	0,19	3,0	0,28
40	2,3	0,27	2,4	0,29	3,7	0,43
50	2,9	0,43	3,0	0,45	4,6	0,66
63	3,6	0,68	3,8	0,72	5,8	1,05
75	4,3	0,96	4,5	1,00	6,8	1,45
90	5,2	1,39	5,4	1,43	8,2	2,10
110	6,3	2,05	6,6	2,13	10,0	3,11
125	7,1	2,62	7,4	2,72	11,4	4,04
140	8,0	3,30	8,3	3,42	12,7	5,03
160	9,1	4,30	9,5	4,47	14,6	6,61
180	10,3	5,46	10,7	5,65	16,4	8,35
200	11,4	6,71	11,9	6,98	18,2	10,30
225	12,8	8,47	13,4	8,85	20,5	13,04
250	14,2	10,45	14,8	10,85	22,7	16,04
280	15,9	13,08	16,6	13,63	25,4	20,11
315	17,9	16,56	18,7	17,26	28,6	25,47
355	20,2	21,08	21,1	21,96	32,2	32,32
400	22,8	26,78	23,7	27,77	36,3	41,04
450	25,6	33,83	26,7	35,18	40,9	51,99
500	28,4	41,71	29,7	43,47	45,4	64,14
560	31,9	52,42	33,2	54,45	50,8	80,36
630	35,8	66,19	37,4	68,98	57,2	101,81

waga 1mb - orientacyjna

Oznakowanie

Rury Gamrat z PE znakuje się trwale napisem wg wymagań normy.



* SDR=d/e oznacza stosunek średnicy nominalnej rury „d” do grubości jej ścianki „e”

Pakowanie

Rury Gamrat z PE o średnicy do 110 mm są zwijane w kręgi. Rury o średnicy powyżej 110 mm są cięte na odcinki 12 mb. Sposób pakowania tj. w pakietach lub luzem oraz długość odcinków rur, można każdorazowo uzgodnić z Działem Sprzedaży. Końcówki rur są deklowane, co zabezpiecza je przed zabrudzeniem, a kręgi i wiązki są spinane taśmą.

KSZTAŁTKI SEGMENTOWE Z POLIETYLENU DO SIECI GAZOWYCH Z PE100 I PE100RC

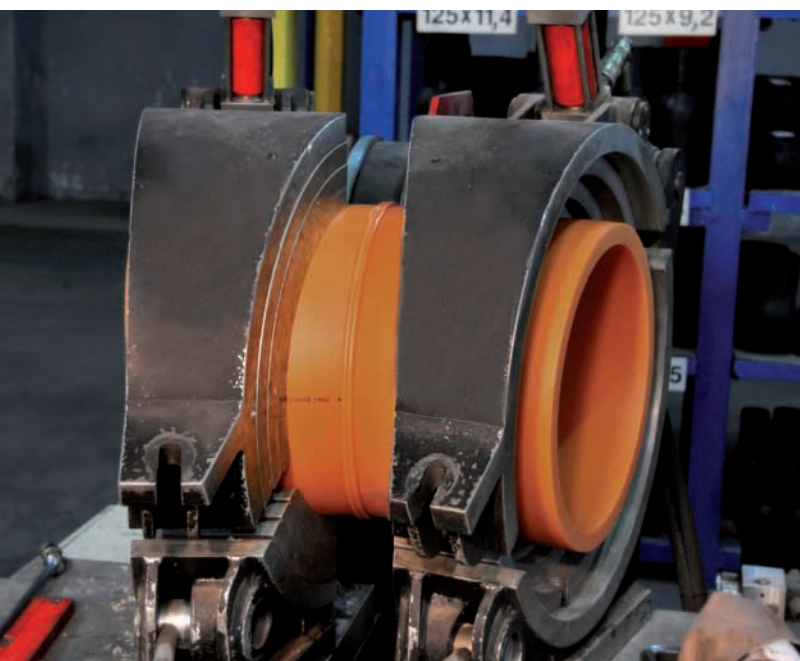


Kształtki segmentowe wytwarzane są w warunkach stacjonarnych metodą zgrzewania czołowego z segmentów rur polietylenowych. Klasy PE100 oraz z segmentów rur PE klasy PE100RC.

Mają zastosowanie przy budowie i remontach gazociągów niskiego i średniego ciśnienia, szeregów SRD 11 i SDR 17,6 i SDR 17.

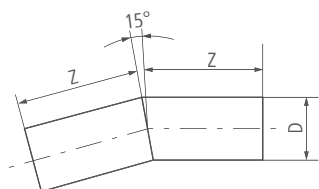
GAMRAT SA oferuje następujące kształtki segmentowe:

łuki o kątach 15°, 30°, 45°, 60°, 75°, 90° w zakresie średnic 90–500 mm
trójniki równoprzelotowe o kącie dolotu 90° w zakresie średnic 90–400 mm



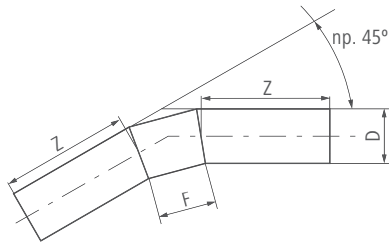
Istnieje możliwość oferowania łuków segmentowych o innej ilości segmentów

Wymiary łuków dwusegmentowych w mm	D	Z*
		15° i 30°
	90	145
	110	155
	125	165
	140	175
	160	185
	180	190
	200	210
	225	240
	250	260
	280	270
	315	280
	355	290
	400	300
	450	345
	500	375

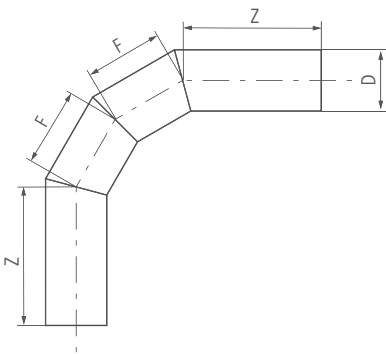


* dopuszcza się inne wartości

Wymiary łuków trójsegmentowych w mm	D	F*	Z*
			45° i 60°
	90	130	145
	110	135	155
	125	140	165
	140	145	175
	160	150	185
	180	170	190
	200	190	210
	225	210	240
	250	230	260
	280	240	270
	315	250	270
	355	260	290
	400	270	300
	450	290	345
* dopuszcza się inne wartości	500	370	375



Wymiary łuku czterosegmentowego 90° w mm	D	F*	Z*
			75° i 90°
	90	130	145
	110	135	155
	125	140	165
	140	145	175
	160	150	185
	180	170	190
	200	190	210
	225	210	240
	250	230	260
	280	240	270
	315	250	270
	355	260	290
	400	270	300
	450	290	345
* dopuszcza się inne wartości	500	370	375



Wymiary trójników równoprzelotowych w mm	D	F*	L ₁ *	L*
	110	200	400	
	125	210	420	
	140	220	440	
	160	235	470	
	180	290	580	
	200	310	620	
	225	340	680	
	250	370	740	
	280	430	860	
	315	490	980	
	355	630	1260	
	400	630	1260	
* dopuszcza się inne wartości	500	850	1700	

