

FABRIKOVANI FITINZI

Standardni fabrikovani fitinzi se proizvode brizganjem i čeonim zavarivanjem segmenata cevi serije SDR 17. Prednost ovih fittinga je ekonomična proizvodnja i jednostavna ugradnja sučeonim zavarivanjem, uz veliki stepen sigurnosti. Koriste se za transport vode do pritiska od 10 bara. Posebna prednost fabrikovanih fittinga je ekonomična izrada rastavljivih cevovoda za transport pepela, peska i sličnih materijala.

Standardne grupe proizvoda fabrikovanih fittinga su: tuljak, koleno od 30°, 45°, 60°, 90°, T-račva, T-račva sa reducirom, X-račva, reducir i završna kapa za cevi do prečnika 250 mm.

T-račva

Račve ili T-komadi sa istim prečnikom proizvode se u svim dimenzijama kao i cevi: 20, 25, 32, 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225 i 250 mm.

T-račva sa reducirom

Račve ili T-komadi sa reducirom (t) rade u više kombinacija koje su prikazane u tabeli:

Spoljašnji prečnik cevi (mm)	Spoljašnji prečnik reducira														
	20	25	32	40	50	63	75	90	110	125	140	160	180	200	225
25	t + r														
32	t + r	t + r													
40	t + r	t + r	t + r												
50	t	t + r	t + r	t + r											
63			t + r	t + r	t + r										
75					t + r	t + r									
90						t + r	t + r								
110						t + r	t + r	t + r							
125							t + r	t + r	t + r						
140								t + r	t + r	t + r					
160								t + r	t + r	t + r	t + r				
180								t	t	t + r	t + r	t + r			
200									t	t	t + r	t + r	t + r		
225									t	t	t	t + r	t + r	t + r	
250									t	t	t	t	t + r	t + r	t + r

Reducir spojnice

Program proizvodnje reducir spojnice (r) prikazan je u gornjoj tabeli.

Koleno 90°, 60°, 45° i 30°

Kolena se proizvode pod uglom 90°, 60°, 45° i 30° u dimenzijama od 20, 25, 32, 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225 i 250 mm.

X – račva

X-račve se proizvode sa istim prečnikom cevi u sledećim dimenzijama: 20, 25, 32, 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225 i 250 mm.

Završna kapa

Program proizvodnje čine sledeće dimenzije: 20, 25, 32, 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225 i 250 mm.

Tuljak

Program proizvodnje obuhvataju sledeće dimenzije: 25, 32, 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225 i 250 mm.

Pored standardnih, fabrikovani fitinzi se rade i prema zahtevu kupca, kao što su laterale, hidranti i nestandardni elementi za priključivanje na već postojeću mrežu ili spajanje cevovoda.



PETROHEMIJA

RUKOVANJE POLIETILENSKIM CEVIMA I FITINZIMA

TRANSPORT

Za transport polietilenskih cevi treba odabrati takvo prevozno sredstvo, koje će omogućiti da se cevi i koturi cevi prilikom transporta ne mogu deformisati i oštetiti. U toku transporta potrebno je da cevi leže celom svojom dužinom. Posebnu pažnju treba posvetiti prilikom utovara i istovara, da ne bi došlo do grebanja cevi o površinu transportnog sredstva.

SKLADIŠTENJE

PETROPLAST cevi se mogu skladištiti na otvorenom i zatvorenom prostoru.

Ravne cevi - skladištiti horizontalno, na ravnoj površini bez oštih predmeta, do visine od jednog metra.

Cevi u koturu - skladištiti vertikalno, ili slaganjem jednog kotura na drugi, vodeći računa da ne dođe do deformacija cevi.

Cevi na krajevima treba da budu zatvorene kako bi se sprečilo prljanje unutrašnjosti cevi.

Cevi se ne smeju skladištiti u blizini zagrejanih površina. Treba voditi računa da ne dođu u kontakt sa gorivima, rastvaračima i slično.

POLAGANJE CEVI

Polietilenske cevi mogu se polagati u zemlju, iznad zemlje i pod vodom. Za polaganje cevi u zemlju dubina kanala se kreće od 0,8 do 1 metra, u zavisnosti od konfiguracije terena za polaganje cevovoda. U slučaju ukrštanja cevovoda sa saobraćajnicama, dubina polaganja se prilagođava. Ukoliko se koristi zaštitna cev, dubina polaganja može da bude do dva metra. Pri polaganju u kanal kotur treba odviti bar 24 sata ranije.

Kod spoljnih temperatura oko 0°C, preporučuje se zagrevanje toplim vazduhom.

Kod polaganja, treba voditi računa o linearnom toplotnom koeficijentu širenja, koji za polietilen iznosi $2 \times 10^{-4} \text{ } ^\circ\text{C}^{-1}$ ili 0,2 mm na dužni metar cevi pri promeni temperature za 1°C.

Kod promene pravca trase treba uzeti u obzir najmanje dozvoljene prečnike savijanja za različite temperature:

R min. = 50 d na 0°C

R min. = 35 d na 10°C

R min. = 20 d na 20°C

SPAJANJE POLIETILENSKIH CEVI

Polietilenske cevi se spajaju rastavljivom vezom (metalne spojnice, spojnice od PE i PP, prirubnice) ili nerastavljivom vezom – zavarivanjem. Preporučuje se da se poslovi oko polaganja cevovoda povere stručnim izvođačima radova.

KONTAKT

Prodaja:

T: + 381 (0)13 307 049

F: +381 (0)13 351 407

E: prodaja@hip-petrohemija.rs

Tehničke informacije - Fabrika Petroplast

T: + 381 (0)13 307 502

F: + 381 (0)13 307 540

E: petroplast@hip-petrohemija.rs