

## FIȘA TEHNICĂ

### Teu <RandomKIT> PPR

#### **1. Domeniu de utilizare**

➤ Teurile PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire din tevi PPR.

#### **2. Caracteristici tehnice și dimensiuni**

➤ Teurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32, și SDR 7.4 (S 3,2) pentru DN 40÷DN 90

➤ Rezistența la presiune conform claselor de aplicație definite în SR EN ISO 15874-1 sunt:

A. teurile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10; Clasa 2/ PN8 și Clasa 5/ PN6;

B. teurile SDR7,4 rezista la: la 20°C PN20 bar cu c=1,25 sau PN 16 la c=1,5; Clasa1/PN8; Clasa 2/ PN6 și Clasa 5/ PN6.

✓ **Clasa 1 (apa caldă 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa caldă 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

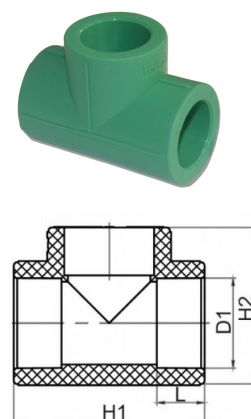
✓ **Clasa 5 (încalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viață: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Teurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numărul standardului SR EN ISO 15874 și informații pentru trasabilitate (luna și anul fabricației).

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Teu SDR 6 (S 2,5):**

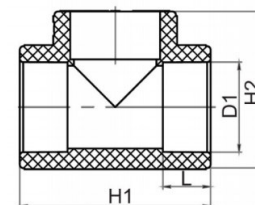
Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	L [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	Masa [kg/buc]
RAND33100020000	GRI	20	19,5	14,5	50,7	40,0	0,020
RAND33200020000	ALB						
RAND33300020000	VERDE						
RAND33100025000	GRI	25	24,5	16,0	61,1	48,1	0,032
RAND33200025000	ALB						
RAND33300025000	VERDE						
RAND33100032000	GRI	32	31,5	18,1	70,4	56,8	0,052
RAND33200032000	ALB						
RAND33300032000	VERDE						



✓ **Teu SDR 7,4 (S 3,2):**

Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	L [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	Masa [kg/buc]
RAND30100040000	GRI	40	39,4	20,5	83,0	67,8	0,089
RAND30200040000	ALB						
RAND30300040000	VERDE						

RAND33100050000	GRI	50	49,4	23,5	98,7	82,2	0,160
RAND33200050000	ALB						
RAND33300050000	VERDE						
RAND33100063000	GRI	63	62,5	27,5	119,6	101,2	0,302
RAND33200063000	ALB						
RAND33300063000	VERDE						
RAND33100075000	GRI	75	74,7	30,0	141,0	120,7	0,546
RAND33200075000	ALB						
RAND33300075000	VERDE						
RAND33100090000	GRI	90	89,7	33,0	165,0	142,8	0,908
RAND33200090000	ALB						
RAND33300090000	VERDE						



### **3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare**

- Teurile sunt ambalate în pungi de plastic si în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate si ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

### **4. Garantie, durata de viata**

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale
- durata de utilizare 50 ani;

### **5. Punere in opera**

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție

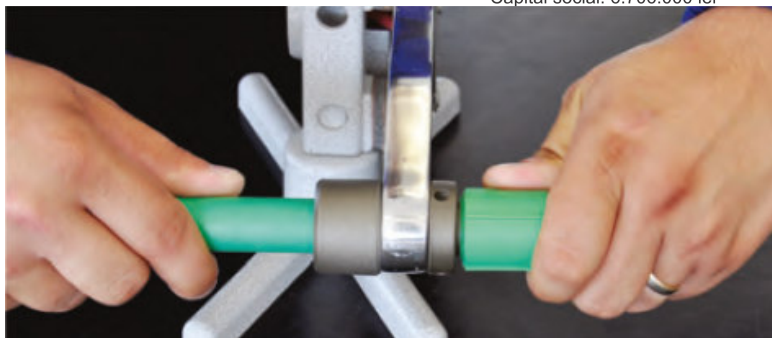


Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.

6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametrii de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudură prin polifuziune sunt conform tabelului:

Diametru [mm]	Timp de încălzire [sec]	Timp de sudură [sec]	Timp de răcire [sec]
20	5	4	4
25	7	4	4
32	8	6	4
40	12	6	4
50	18	6	4
63	24	8	6
75	30	8	8
90	40	8	8

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.