

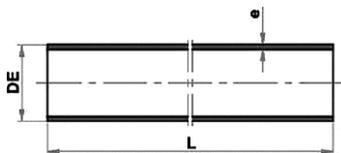
Polietileno - Água

Localização no website Tigre:

Obra de infra-estrutura ► Saneamento Água ► POLIETILENO

Função: Transporte de água potável à temperatura de 20 °C nas pressões nominais;

Aplicações: Execução de sistema de adução e distribuição em sistemas enterrados de abastecimento da água. Pode ser utilizado em tubulações industriais e mineração, para isto, consultar tabelas de resistência química do PEAD.



DIMENSÕES (mm)				
DE	40	50	63	75
e	2,3	2,4	3	3,6
L	50.000	50.000	50.000	50.000

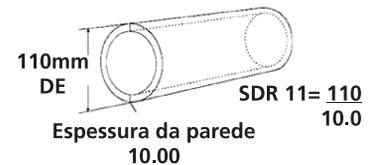
1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

- Fabricado em PEAD PE 80 / PE 100;
- Cor preta;
- Tubos ponta-ponta;
- Diâmetros abaixo de e inclusiva DE 125mm fornecidos em bobina;
- Diâmetros acima de e inclusiva DE 125mm fornecidos em barras de 6 ou 12m;
- Pressões nominais de 6 a 16 Kg/cm² (PN6 a PN16);
- Resistência aos raios U.V.

SDR (Standard Dimensional Ratio)

- É um valor adimensional que relaciona o diâmetro externo e

a espessura mínima da parede do tubo. Cada SDR associado ao composto no qual foi fabricado o tubo (PE 80 e PE 100), representa uma classe de pressão do tubo.



1.1 NORMAS DE REFERÊNCIA:

- Fabricação: DIN-8074 ou ISO-4427.

2. BENEFÍCIOS:

- Resistência ao stress-cracking;
- Resistência ao impacto;
- Resistência química;
- Imunidade a corrosões;
- Elevada resistência à abrasão;
- Atóxico;

- Leveza e flexibilidade, permitindo curvas de raio longo na vala
- (20xDE);
- Excelentes características hidráulicas decorrente da superfície interna lisa;
- Ótima soldabilidade;
- Elevada vida útil.

JAN/2005

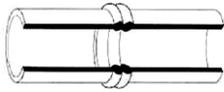
3. MONTAGEM / INSTALAÇÃO:

3.1 JUNTAS SOLDÁVEIS

- O Polietileno, apesar de não aceitar nenhum tipo de adesivo plástico, é facilmente fundível sob o efeito de temperatura;
- As juntas soldáveis podem ser feitas por processo de eletrofusão ou termofusão (solda de topo). Esses processos fundem os materiais em contato, formando um conjunto único.

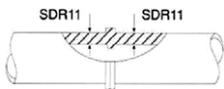
Nota - Não recomendamos a execução de solda soquete.

3.1.1 TERMOFUSÃO (SOLDA DE TOPO):



- Processo de solda através de equipamento específico, no qual duas extremidades de tubo/conexão são aquecidas ao mesmo tempo e pressionadas uma contra a outra. O resultado é a fusão das duas extremidades.

Uma das maneiras de se verificar a qualidade da solda é através da observação do cordão de solda que se forma na parte inferior e exterior da tubulação;



- Produtos de mesmo SDR e mesmo composto ou mesmo SDR e composto diferente (PE 80, PE 100) podem ter sua junta executada por solda de topo. No caso de solda de topo com mesmo SDR e PE diferente, verificar as condições de pressão da rede;

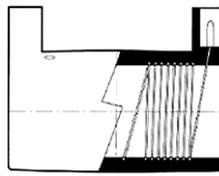


- Produtos de diferentes SDR não podem ter sua junta executada por termofusão (solda de topo);

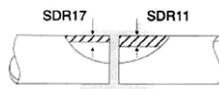


- Recomenda-se proteger a região a ser soldada contra intempéries;

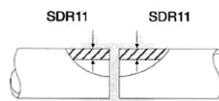
3.1.2 ELETROFUSÃO:



- Processo de solda no qual uma corrente elétrica de intensidade controlada, passando por uma resistência existente na conexão, aquece e transfere ao tubo energia suficiente para que se fundam os dois elementos;
- A execução da solda por eletrofusão é realizada a partir de um equipamento (máquina de eletrofusão) que controla a tensão fornecida à conexão (39,5V) e o tempo necessário para se atingir a temperatura de fusão e resfriamento dos elementos;



- Produtos de diferentes SDR podem ser soldados por eletrofusão;



- Produtos de mesmo SDR e diferentes compostos podem ser soldados por eletrofusão.

3.2 ESTOCAGEM E MANUSEIO:

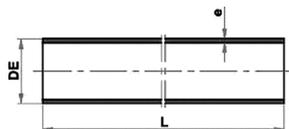
- Armazenar os materiais nas embalagens, em áreas cobertas, protegendo-os das intempéries, de preferência em locais planos, isento de pedras ou materiais pontiagudos que possam danificar a superfície dos tubos; Armazenar os materiais com alturas máximas e espaçamentos máximos de suporte permitidos

Recomendações:

- Estocagem de bobinas: altura máx: 1,5 m ou duas camadas (a que for menor);
- Estocagem de tubos: altura máx: 1,8 m ou 12 camadas (a que for menor);
- Estocagem de tubos em pallets: altura máx: 3 m, segmentada em camadas de 1 m.

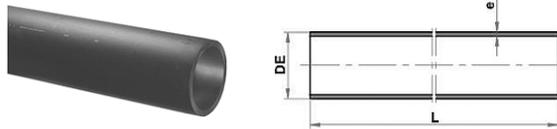
4. ITENS DA LINHA:

Tubo PE 80 Tigre PN 6



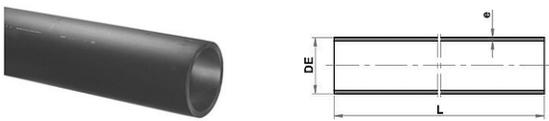
DIMENSÕES (mm)				
DE	40	50	63	75
e	2,3	2,4	3	3,6
L	50.000	50.000	50.000	50.000

Tubo PE 80 Tigre PN 8



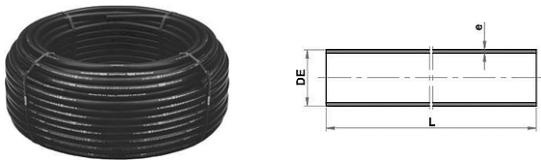
DIMENSÕES (mm)								
DE	25	63	75	90	110	125	160	180
e	1,9	4,7	5,6	6,7	8,1	9,2	11,8	13,3
L	50.000	50.000	50.000	50.000 e 100.000	50.000 e 100.000	6.000, 50.000 e 100.000	6.000	6.000

Tubo PE 80 ISO PN 10



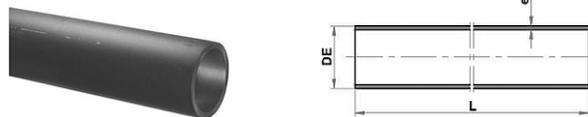
DIMENSÕES (mm)	
DE	225
e	16,6
L	12.000

Tubo PE 80 DIN PN 10



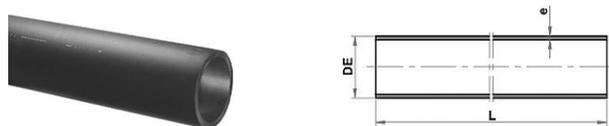
DIMENSÕES (mm)			
DE	25	63	125
e	2,3	5,8	11,4
L	50.000 e 100.000	50.000	6.000

Tubo PE 80 ISO PN 12



DIMENSÕES (mm)												
DE	40	110	125	160	180	200	225	250	280	315	355	400
e	3,7	10	11,4	14,6	16,4	18,2	20,5	22,7	25,4	28,6	32,2	36,3
L	50.000	50.000	50.000	6.000	6.000	6.000	6.000	6.000	6.000	6.000	6.000	6.000

Tubo PE 80 ISO PN 16



DIMENSÕES (mm)												
DE	40	50	63	75	90	110	125	280	315	355	400	
e	4,5	5,6	7,1	8,4	10,1	12,3	14	31,3	35,2	39,7	44,7	
L	100.000	50.000	50.000 e 100.000	12.000	12.000	12.000	12.000					