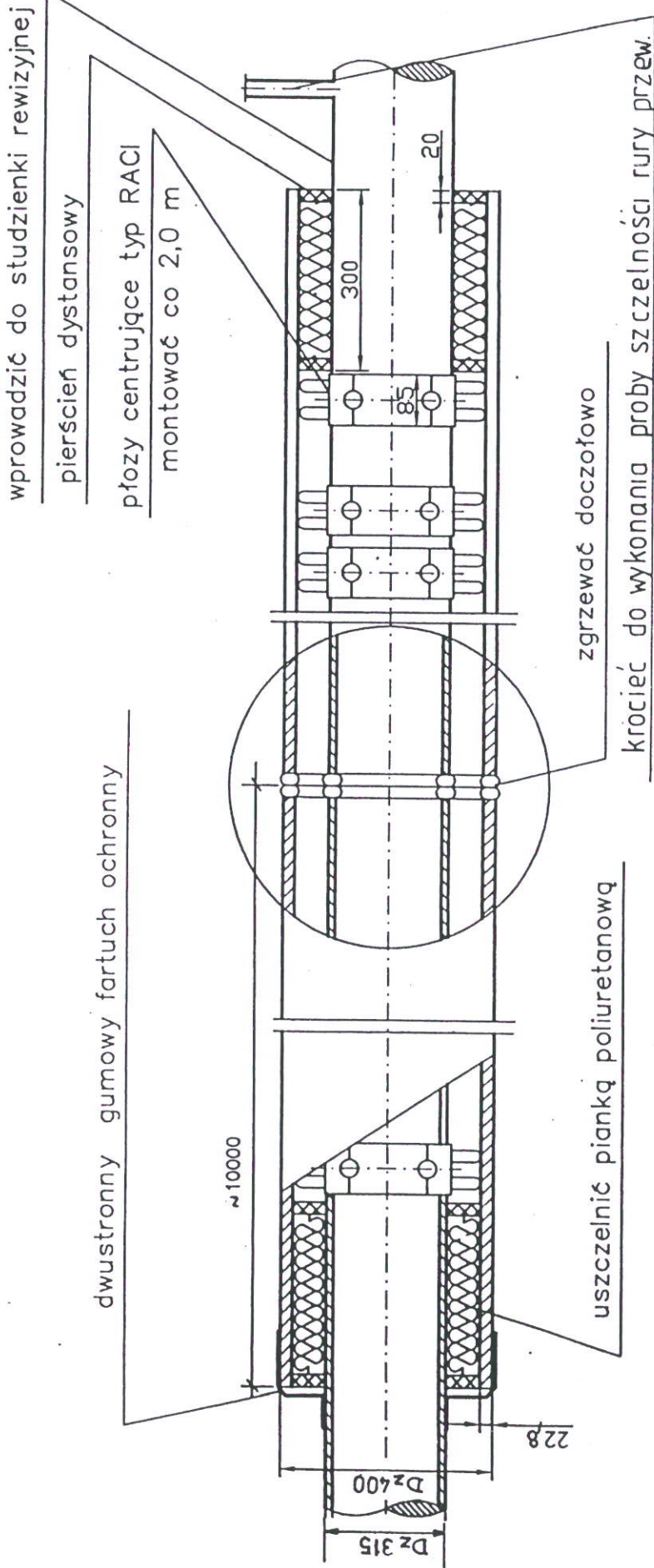


ODCINEK KANALIZACJI PO WPROWADZENIU DO STUDZIENEK PODDAĆ
 PRÓBIE SZCZELNOŚCI NA CIŚNIENIE NIE MNIEJSZE NIŻ 0,1MPa. 1
 PRZY UŻYCIU SPRĘŻONEGO POWIETRZA. CZAS TRWANIA PRÓBY MIN. 24.GODZ.



RURA PRZEWODOWA PE100-SDR 17,6 - ϕ 315 /17,9
 RURA OCHRONNA PE100-SDR 17,6 - ϕ 400 /22,8

ZAKŁAD I OBIEKT OCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW STRÓŻE		TYTUŁ PROJEKTU OPERAT WODNO-PRAWNY	
PROJEKTOWAŁ mg inż. Paweł upr. nr 637/69/R	OPRACOWAŁ inż. J. Wendorf	NAZWA RYS. SKRZYŻOWANIE, GAZOCIAGU WYSOKIEGO CIŚNIENIA Z KANALIZACJĄ SANITARNĄ	
KREŚLIŁ	SPRAWDZIŁ	PROSPIN <small>SPÓŁKA Z O.O.</small>	
KIER. PRAC.	inż. J. Matla		
BRANŻA	STADIUM	SKALA	NR RYSUNKU
	12.2004	8097	59084-3

Neuheit!

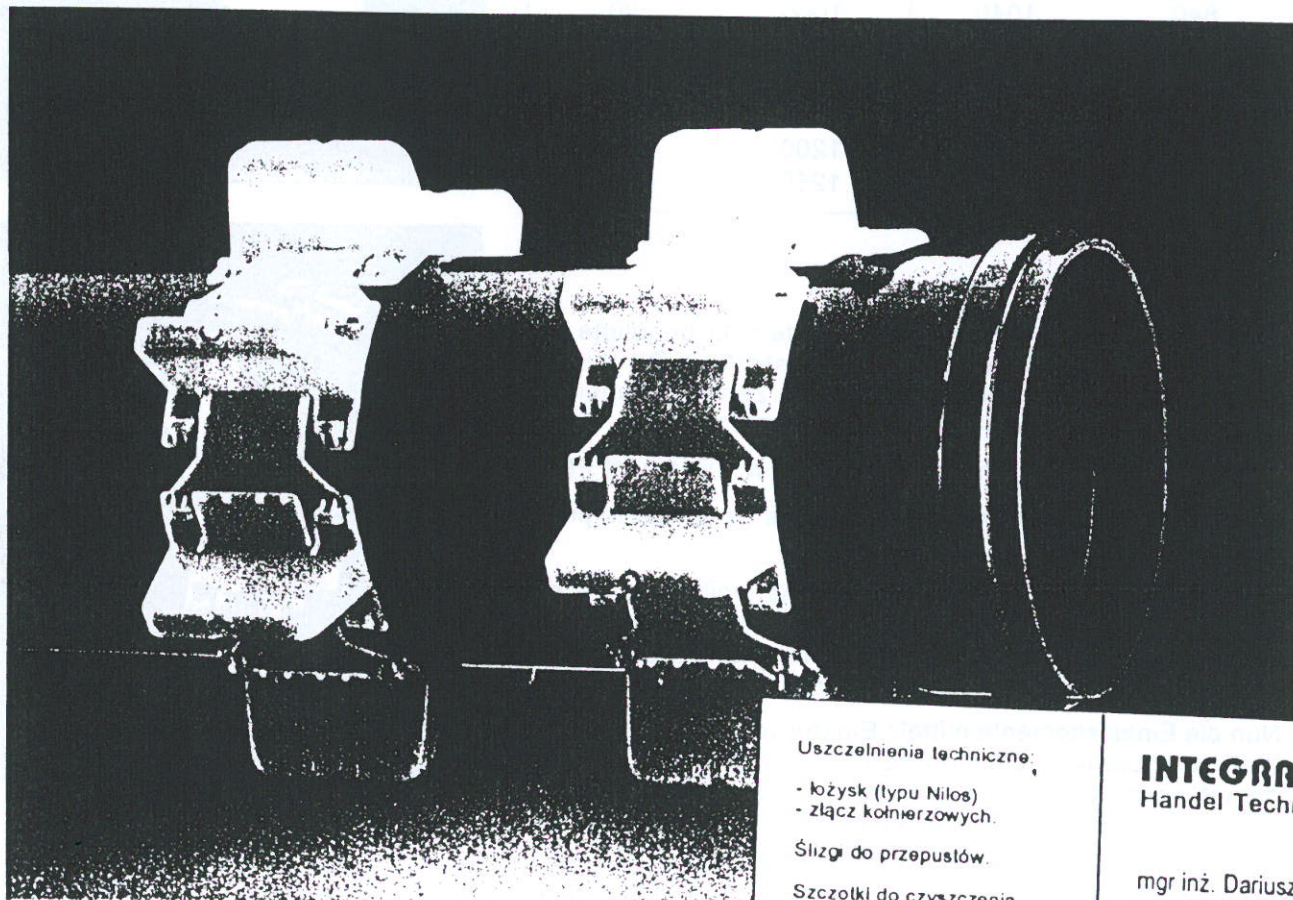
Die neue Generation der PLITEC - Gleit- und Zentrierkufen

– schraublose, metallfreie Steckverbindung (Pat.) –

PLITEC-Gleitkufenringe der neuen Generation aus Polyethylen werden dank der besonderen Konstruktion schnell und sicher ohne metallische Verbindungsteile befestigt.

Die Segmente werden einfach ineinandergesteckt, mittels des Spannwerkzeuges mit ein paar Zügen verzahnt und unverrückbar aufgrund der Sägezahn-technik in Verbindung mit dem vorgespannten Feder-element festgespannt. Die somit gespeicherte Feder-Energie sorgt für einen anhaltenden, selbsttätigen Nachspanneffekt, um Veränderungen im Umfang des Kufenringes durch Temperaturschwankungen bzw. Relaxation entgegenzuwirken.

Diese Gleitkufen sind mit einem Segment-Typ universell einsetzbar für alle Rohrarten ab ä. D. 170 mm und mit vielen variablen Steghöhen lieferbar.



Technische Daten

Nutzlänge	132 - 185 mm
Gesamtlänge:	283 mm
Breite:	160 mm
Steghöhen inkl. Segmentkörper:	25, 35, 40, 45, 55, 60, 65, 75, 90, 110, 125
Produktenrohr:	ab Durchmesser 170 mm
Dauerbelastbarkeit bei 23 °C:	max. 1200 kg pro Ring in Abhängigkeit der Steghöhe
Berechnung der Segment-Anzahl:	im allgemeinen 1 Segment je 50 mm Produktenrohr Durchmesser

Uszczelnienia techniczne:

- łożysk (typu Nilos)
- złącz kołnierzowych.

Ślizgi do przepustów.

Szczotki do czyszczenia rurociągów od wewnątrz.

Oprzyrządowanie do prób ciśnieniowych rurociągów.

Urządzenia do odkręcania i regeneracji zasuw.

INTEGRAL S.C.

Handel Techniczny

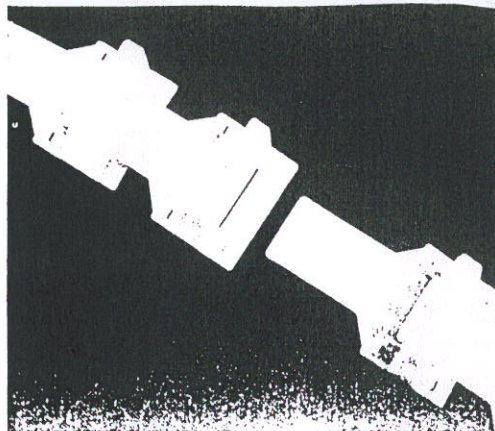
mgr inż. Dariusz Zwierzyc
 Dyrektor

ul Chorzowska 44b/805a
 44-100 Gliwice
 tel. (0-32) 310-441 wew. 262
 tel/fax (0-32) 78-22-65

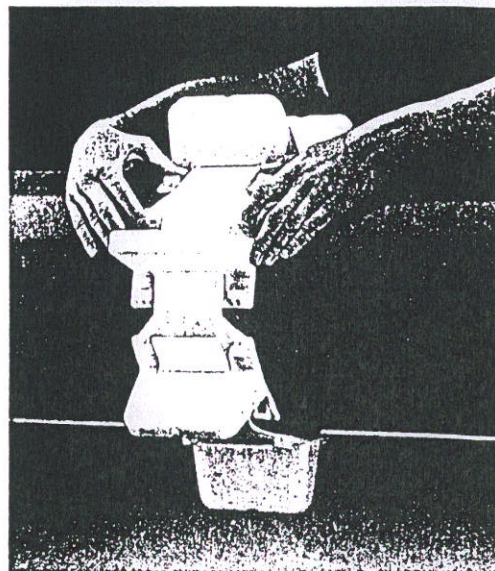
GRINS S.C. Gruda
 Nowowiejskiego 28
 44-100 Gliwice
 NIP 734-26-03-41
 REGON 491894221
 Nr r-ku: 25/96/07/60000320000204052

Deckungsbereiche der Einzelsegmente

ä. D. Produktenrohr in mm		DN	Anzahl der Segmente pro Ring
min.	max.		
170	208	150 / 175	4
210	260	200 / 225	5
252	312	250	6
294	364	300 / 350	7
336	416	400	8
378	468	450	9
420	520	500	10
462	572	550	11
504	624	600	12
546	676	650	13
588	728	700	14
630	780	750	15
672	832	800	16
714	884	850	17
756	936	900	18
798	988	950	19
840	1040	1000	20
882	1092	1050	21
924	1144	1100	22
966	1196	1150	23
1008	1248	1200	24
1050	1300	1250	25



1



2

Montagehinweise

Vor Montagebeginn die für das Produktenrohr benötigte Anzahl der Segmente und die Steghöhe bestimmen. Die Zusammenstellung des passenden Gleit- und Zentrierkufenringes erfolgt im allgemeinen nach der einfachen Formel:

je 50 mm Produktenrohr-Durchmesser = 1 Segment PM

Ansonsten die Tabelle Deckungsbereiche der Einzelsegmente zu Hilfe nehmen.

Die notwendige Steghöhe der Segmente ergibt sich aus der Durchmesser-Differenz zwischen ä. D. des Produktenrohres und dem i. D. des Schutzrohres. – Errechnung wie bei Gleitkufenringen des Typs PE (s. Seite 2).

Nun die Einzelsegmente mittels Einstecken der Lasche in die dafür vorgesehene Öffnung verbinden und die Lasche mit dem Widerhaken soweit durch den Steg stecken, daß ein Auseinanderfallen der Einzelsegmente bei der Vormontage verhindert wird (s. Bild 1).

Vorgang bis zum letzten Segment wiederholen, aber Segmente nicht zum Ring verbinden.

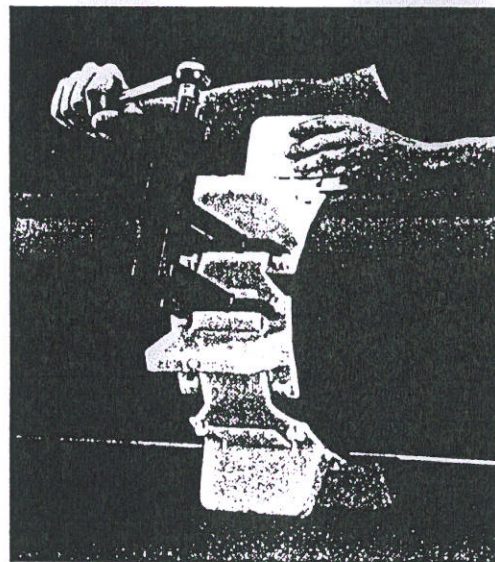
Sodann offenen Gleitkufenring locker um das Produktenrohr legen, Positionen und Abstände prüfen und erst jetzt die Ringenden zusammenstecken und gleichmäßig zwischen den Einzelsegmenten über den gesamten Rohrfumfang leicht verzahnen (s. Bild 2). Anschließend den Gleit- und Zentrierkufenring mit dem Spannwerkzeug festspannen bis dieser unverrückbar auf dem Produktenrohr befestigt ist.

Es ist ratsam, den festgespannten Ring einige Minuten nach dem Setzen des Ringes nachzuspannen (s. Bild 3). **Es ist zu beachten, daß das max. Anzugsdrehmoment von 12 Nm in Verbindung mit dem PLITEC-Spannwerkzeug nicht überschritten werden darf.**

Eine Haftenlage selbst für sehr glatte Produktenrohr-Oberflächen wird dank der Konstruktion dieses Gleitkufen-Typs PM normalerweise nicht benötigt.

Achtung: Ein nachträgliches Lösen des Ringes ist nur durch Zerstörung eines Segmentes möglich.

Unsere Garantie beschränkt sich allein auf Ersatz von fehlerhaft geliefertem Material. Der Käufer hat die Eignung des Produktes für den Einsatzzweck selbst zu prüfen und übernimmt alle Verantwortung aus dem Gebrauch.



3