



PECOR OPTIMA WT

Vamzdžiai

TURINYS

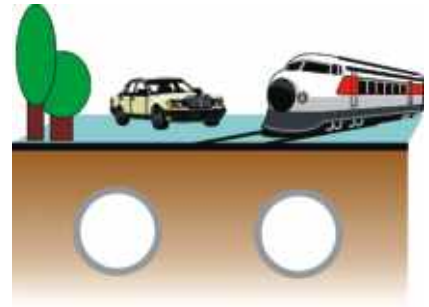
PECOR OPTIMA WT vamzdžiai	2
Žiedo standumas	2
PECOR OPTIMA WT vamzdžių charakteristikos.....	3
Fasoninės dalys	3
Pagrindiniai vamzdžių PECOR OPTIMA WT parametrai	5
Debitų nomograma	6
PECOR OPTIMA WT vamzdžių privalumai	6
Vamzdžių išdėstymas kitų inžinerinių tinklų atžvilgiu	7
Šulinių ir vamzdžių montavimas	7
Sertifikatai.....	8

PECOR OPTIMA WT vamzdžiai

Vamzdžiai PECOR OPTIMA WT skirti lietaus ir buitinių nuotėkų tinklams įrengti. Vamzdžiai sujungiami movomis, kurios yra hermetiškos.

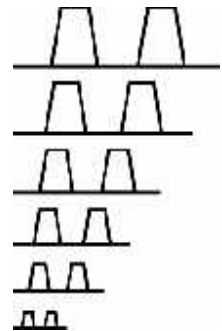
Vamzdžiai PECOR OPTIMA WT gaminami laikantis ISO 9002 standarto. Gamintojas „ViaCon Polska“ Lenkijoje. Vamzdžiai atitinka LST EN 13476-3:2007 standarto reikalavimus.

Gamybai naudojama žaliava (HDPE) ir vamzdžio sandara suteikia jam optimalų stiprumą esant minimaliam svoriui. Lygi vidinė sienelė ir išorinis tuščiaviduris gofras sukuria gerą hidraulinių parametrų ir stiprumo savybių kombinaciją.



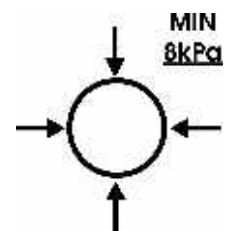
Standartiniai vamzdžių ilgiai 6m, 7m ir 8m. Vamzdžiai lengvai pjaustomi.

Gofras yra spiralinis. Jo matmenys kinta proporcingai didėjant vamzdžio diametrai. Pagamintų vamzdžių išorės ir vidaus diametro nuokrypiai $\pm 2\%$.



Žiedo standumas

Žiedo standumas (sienelių) min. 8 kPa, todėl šie vamzdžiai gali būti montuojami automobilių ar geležinkelio transporto eismo zonose.



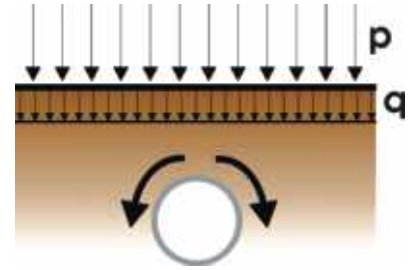
PECOR OPTIMA WT vamzdžių charakteristikos

PECOR OPTIMA WT vamzdžiai yra sąlyginai lankstūs ir savo deformatyvumo dėka įrašas nuo vertikalių sankasos grunto ir transporto apkrovų perduoda supančiam gruntui. Todėl tiesiogiai vamzdžiui tenkanti apkrova sudaro tik apie 30% išorinės apkrovos.

Aukšto tankio polietileno vamzdžių Pecor® atsparumas šalčiui yra įvertinamas analogiškai kaip vamzdžiams iš PVC.

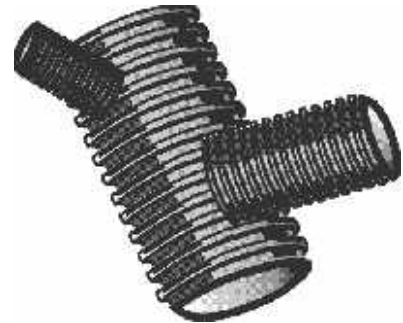
Vamzdžiai gali būti naudojami nuo minus 40°C iki plus 60°C aplinkos temperatūroje. Trumpalaikė darbinė temperatūra gali siekti 110°C.

Vamzdžiai iš HDPE yra nelaidūs elektros srovei, todėl nereikia projektuoti apsaugos nuo klaidžiojančių el. srovių. Jei egzistuojantis plieninių vamzdžių tinklas turi įrengtą apsaugos sistemą nuo klaidžiojančių srovių, o dalis vamzdžių yra keičiama vamzdžiais iš HDPE, reikia išlaikyti nepažeistą apsauginę sistemą.

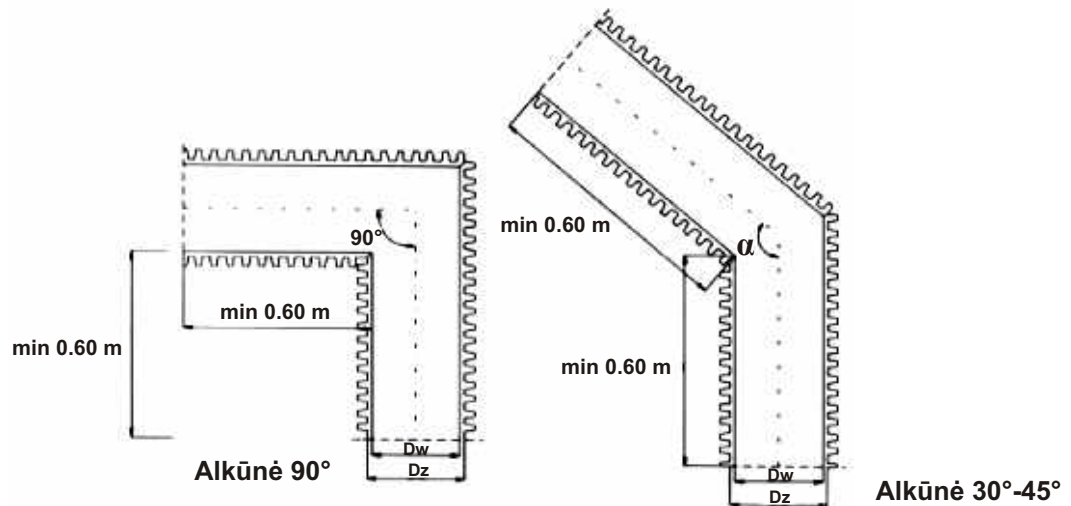


Fasoninės dalys

Gaminamos specialios fasoninės dalys kaip pvz: alkūnės, trišakiai ir t.t



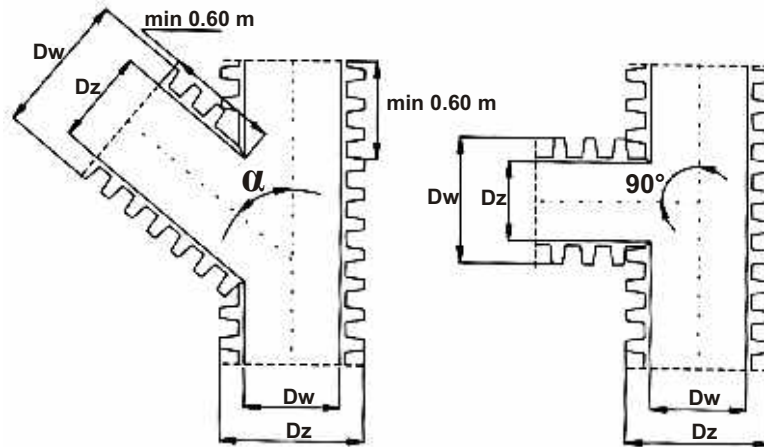
Alkūnės. Alkūnės posūkio kampas gali būti pagamintas pagal užsakovo pageidavimą.



Perėjimai.



Trišakiai.



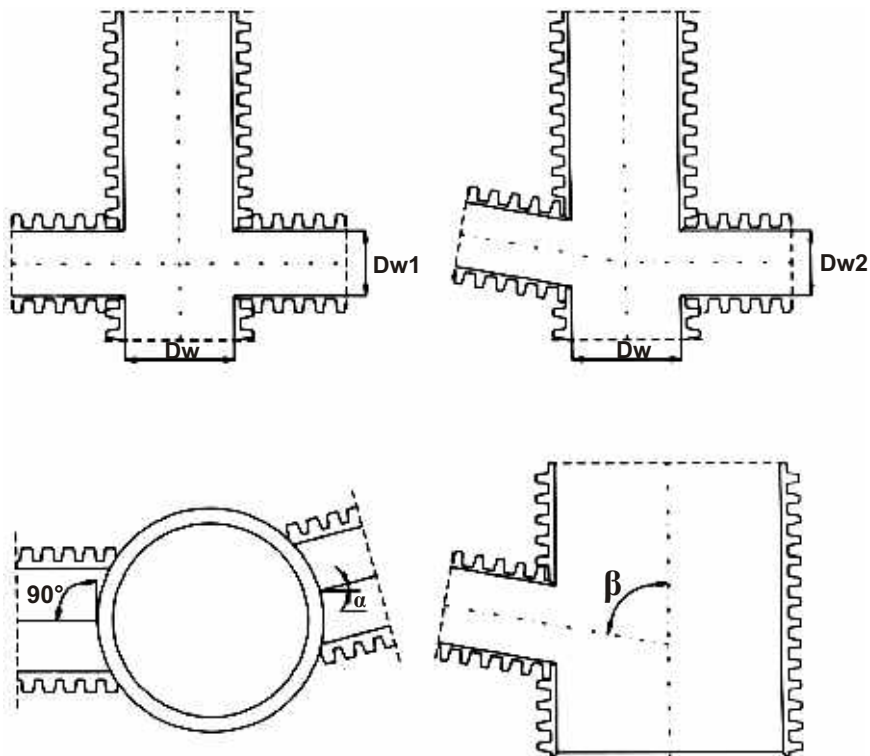
Šuliniai.

- Apžiūros
- Nusodinimo
- Perpylimo

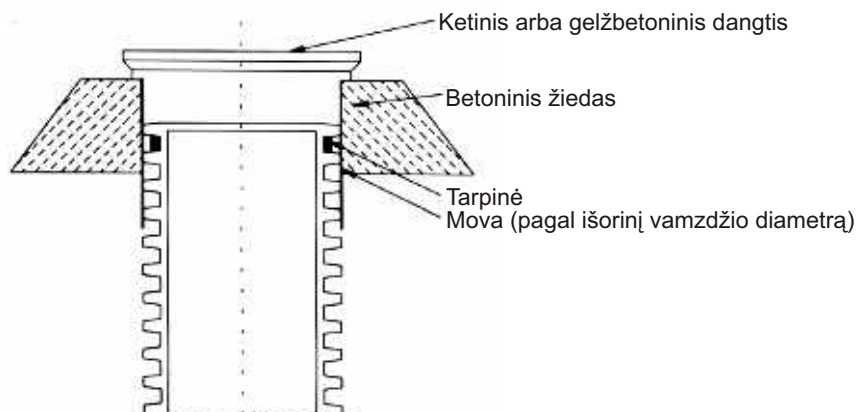
Šulinio dugnas yra betonuojamas arba naudojamas įstatomas/įvirinamas PE dugnas.

Šulinio vidiniai diametrai: 200 mm, 300 mm, 400 mm, 500 mm, 600 mm, 700 mm, 800 mm, 900mm ir 1000 mm.

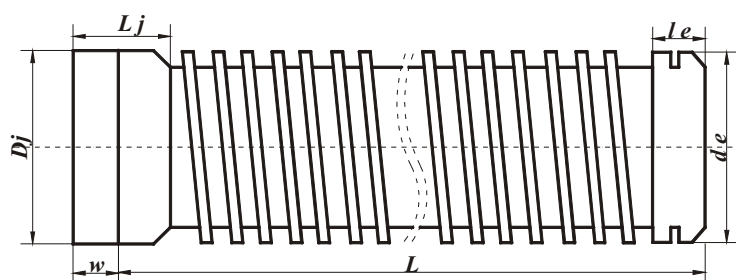
Šulinio aukštis ir diametras gaminami pagal užsakovo pageidavimą.



Šuliniai montuojami pagal PN-EN 124:2000 standartą.



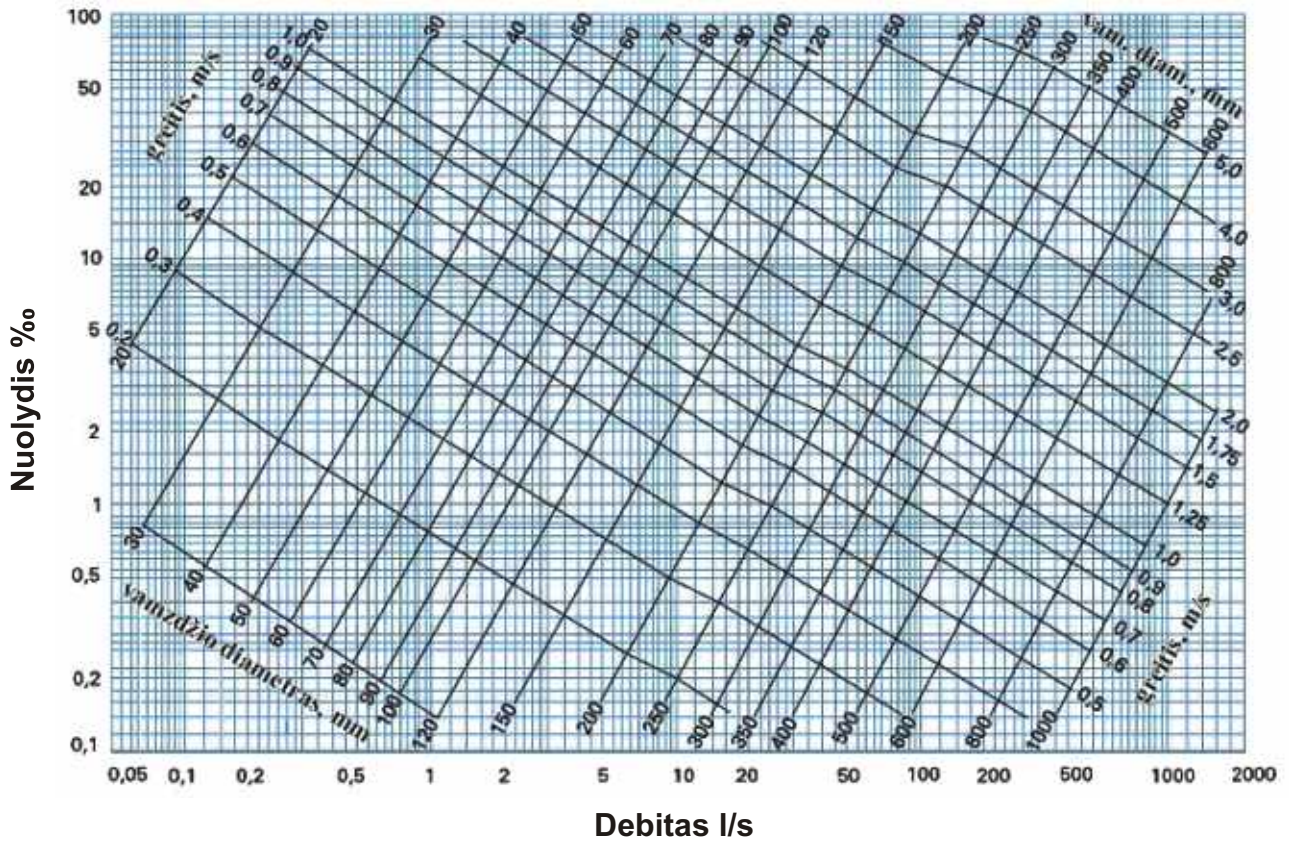
Pagrindiniai vamzdžių PECOR OPTIMA WT parametrai



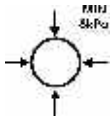
Vidinis vamzdžio diametras	Išorinis vamzdžio diametras	Movos ilgis	Movos ilgis (itekėjimo dalies)	Galinės konusinės dalies ilgis	Konusinio vamzdžio galo diametras	Skerspjūvio plotas	Atstumas tarp gofro bangų
D	Dj	Lj	w	le	de	A	P
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	m ²	mm
200	232	-	-	-	-	0,03	25,1
300	357	135	110	40	353	0,07	55,5
400	477	155	130	45	475	0,13	74,0
500	593	208	160	84	585	0,20	92,0
600	724	240	187	100	726	0,28	108,0
700	824	297	237	110	811	0,38	108,0
800	970	300	240	110	963	0,50	140,0
900	1070	320	260	112	1046	0,64	140,5
1000	1 175	390	305	120	1174	0,79	142,0

Minimalus leistinas užpylimo aukštis virš pralaidos 0,3m, maksimalus 12,0m - tikrinama skaičiavimais. Užpylimo aukščius galima didinti arba mažinti panaudojant armuojančią geotekstilę.

Debitų nomograma



PECOR OPTIMA WT vamzdžių privalumai



Aukštos stipruminės charakteristikos (min. 8 kPa)



Dėl gero sąveikavimo su gruntu atlaikomos didelės apkrovos



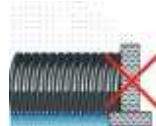
Lengvi ir nereikia naudoti kėlimo mechanizmų



Greitas ir paprastas montavimas.



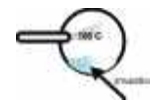
Atsparūs agresyvių cheminių junginių poveikiui, atsparūs korozijai.



Nereikia priekinių sienelių ar pamatų po jais, nestabilizuojamas pagrindas.



Galimybė montuoti esant žemoms temperatūroms



Lengvai valoma vidinė vamzdžio pusė. (pvz. 105°C garais)

Vamzdžių išdėstymas kitų inžinerinių tinklų atžvilgiu

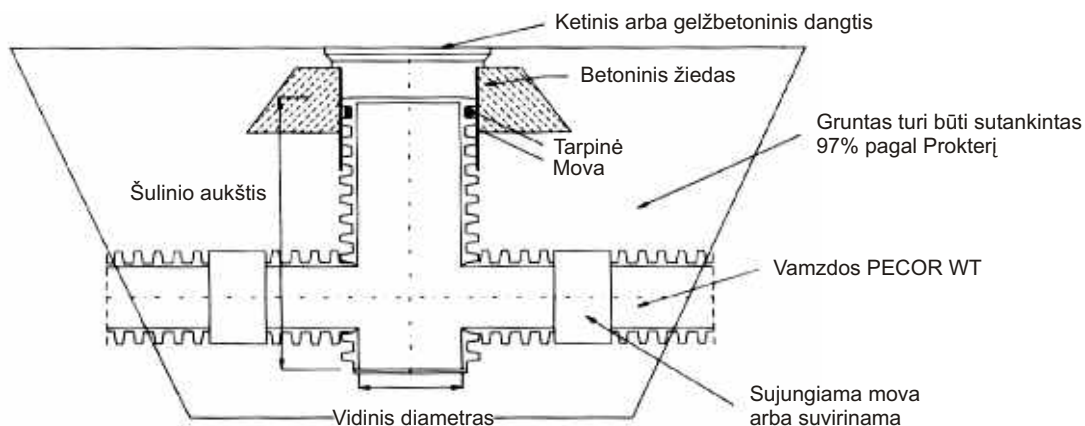
Atsižvelgiant į temperatūros įtaką, ypatingą dėmesį reikia atkreipti į HDPE vamzdžių išdėstymą arti komunikacijų, kurių temperatūra yra aukštesnė už grunto temperatūrą, pvz., šiluminių tinklų, energetinių kabelių (ypač aukštos įtampos kabelių).

Rekomenduojama laikytis tokio vamzdžių iš HDPE minimalaus atstumo:

- iki žemos įtampos (ŽĮ) ir vidutinės įtampos (VĮ) kabelių - iki 20 kV esant pavieniam kabeliui ar keliems kabeliams viename griovyje - $L=0,5$ m;
- iki pavienių virš 20 kV įtampos kabelių VĮ - $L=0,75$ m;
- iki kelių VĮ kabelių, kurių įtampa siekia virš 20 kV, viename griovyje - $L=0,75 \div 1,0$ m;
- iki aukštos įtampos kabelių AĮ nuo 132 kV iki 220 kV bei labiausiai apkrautų 220 kV - 400 kV kabelių $L=1,0$ m \div 1,25 m;
- iki šiluminių tinklų $L=1 \div 1,5$ m.

Šulinių ir vamzdžių montavimas

Šulinių ir vamzdžių montavimas pagal vamzdžių montavimo taisykles. Šulinio statymo vietoje gruntas turi būti sutankintas ir suformuotas pagal atitinkamus šulinių montavimo reikalavimus.



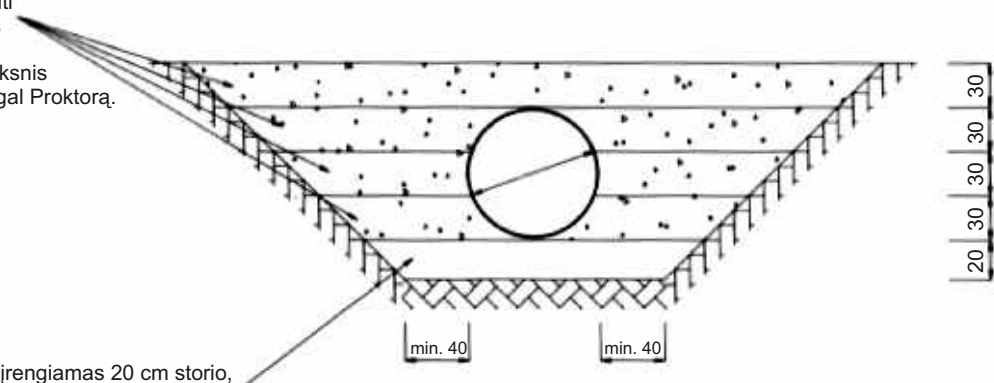
Užpilamasis sluoksnis atlaiko didelę dalį apkrovų, todėl labai svarbu jį tinkamai paruošti. Tai yra esminė sąlyga tinkamai konstrukcijos eksploatacijai. Vamzdžius reikia apiberti buriu gruntu (paprastai smėliu ar žvyru), kurio grumstelių, esančių betarpiškame kontakte su vamzdžiu, dydis negali būti didesnis negu 10% nominalaus vamzdžio skersmens ir niekada negali būti didesnis negu 60mm, net didelio skersmens vamzdžiams. Grunto sluoksnis aplink vamzdį turi būti sutankintas ne mažiau kaip 98% pagal Proktorą. Prie vamzdžio esantis gruntas tankinamas ne mažiau kaip iki 95% pagal Proktorą. Reikia kontroliuoti, kad vamzdis dėl per didelio sutankinimo nepasislinktų iš vietos.

Vamzdžius PECOR OPTIMA WT galima montuoti, kai oro temperatūra yra nuo -40°C iki $+60^{\circ}\text{C}$. Kiekviena sandarinimo tarpinė iš gumos turi būti tepama specialia montavimo pasta prieš ją naudojant atskirų vamzdžio detalių sujungimui. Prieš pradėdant montavimą į tranšėją nuleidžiami ir patiesiami vamzdžiai. Montuoti reikia laikantis projekte numatyto nuolydžio tarp atskirų mazgų. Montuojama nuo žemesnio taško link aukštesnio. Laisvieji vamzdžių galai įkišami į movas iki ant vamzdžio esančios žymės, paliekant vietos linijiniams plėtimuisi kompensuoti.

Kiekvieną kartą vamzdis, į kurio movą bus įkišamas kito vamzdžio laisvasis galas, prieš kitą sujungimą turi būti stabilizuotas.

Užpilamo grunto frakcija turi būti 0-32 mm; užpylimas vykdomas grunta pilant sluoksniais, kurių aukštis 60 cm. Kiekvienas sluoksnis turi būti sutankintas iki 0,98 pagal Proktorą.

Tranšėjos dugne įrengiamas 20 cm storio, 0-20mm frakcijos grunto sluoksnis, kuris turi būti sutankintas iki 0,98 pagal Proktorą.





Lietuvos ir Švedijos UAB
„ViaCon Baltic“
El. p. viacon@viacon.lt
www.viacon.lt

Centrinis biuras:
Raudondvario pl. 162c
LT-47174 Kaunas, Lietuva
tel. +370 (37) 301 050
faks +370 (37) 301 051

Biuras Vilniuje:
Savanorių pr. 187
LT-02300 Vilnius, Lietuva
tel. +370 (5) 232 2302
faks +370 (5) 232 2251

Biuras Klaipėdoje:
Taikos pr. 66a
LT-93219 Klaipėda, Lietuva
tel./faks. +370 (46) 345 449