

Stlačování PE potrubí a potrubí s ochranným pláštěm DUALTEC

Jedna z možností odstranění poruchy je stlačení potrubí pomocí škrťací svěrky (viz. TPG 702 03).
Stlačení se provádí ve vzdálenosti minimálně 5ti násobku jmenovitého průměru trubky od:

- 1) místa poruchy
- 2) od místa svaru nebo od tvarovky
- 3) od místa, které již bylo dříve stlačeno

Stlačené místo se označí trvalým způsobem na potrubí.

Potrubí je možno stlačit v jednom místě pouze jedenkrát.

Toto platí i pro potrubí Dualtec, ale před stlačením musí být odstraněn ochranný plášť z PP v dostatečné míře, která je závislá na velikosti stlačovacích válečků škrťací svěrky.

Při stlačování PE potrubí dochází k velkému namáhání potrubí, proto nelze postupovat plynule, ale je nutné dodržovat časové prodlevy pro relaxaci materiálu.

V tabulce jsou uvedeny hodnoty tzv. stlačovací krok a doba relaxace pro teplotu 20°C.

Při teplotě 0°C je nutné dobu relaxace prodloužit na dvojnásobek. Doporučuje se materiál před stlačením temperovat.

dn SDR 11		25	32	40	50	63	90	110	160	225
Stl.krok/ doba relaxace (mm/min)	1	14/1	20/1	20/1	30/1	35/1	35/1	40/1	50/1	80/1
	2	5/-	6/-	12/-	10/1	10/1	15/1	20/1	30/1	40/1
	3				5/-	6/-	10/1	15/2	20/1	20/1
	4						10/1	10/2	10/1	15/1
	5						4/-	5/-	5/2	15/1
	6								5/2	10/2
	7								5/3	5/2
	8								6/-	5/3
	9									5/4
	10									5/5
	11									4/-
celkem		19/1	26/1	32/1	45/2	51/2	74/5	90/6	131/11	184/21

dn SDR 17		90	110	160	225
Stl.krok/ doba relaxace (mm/min)	1	40/1	50/1	60/1	70/1
	2	25/1	30/1	30/1	40/1
	3	10/2	10/1	20/1	30/1
	4	5/-	5/2	15/1	20/1
	5		2/-	10/2	15/2
	6			5/2	10/2
	7			2/-	5/3
	8				5/3
	9				4/-
celkem		80/4	26/1	141/8	45/2