

Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 037 289 94 45;
www.valrom.ro; office@valrom.ro

REG COM J40/4810/1996

CIF RO8529679

Capital social: 6.706.000 lei

FISA TEHNICA

TEU <PexKIT> PPSU

1. Domeniu de utilizare

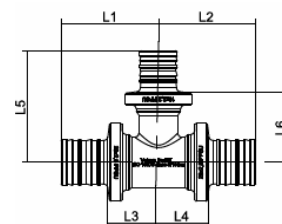
- Se utilizeaza in: - instalatii sanitare de alimentare cu apa calda/rece;
- instalatii de incalzire cu radiatoare.
- Prin intermediul mansoanelor se realizeaza o imbinare nedemontabila dintre fittingul de PPSU/alama si tubulatura PE-Xb clasa A seria 3.2, tubulatura, cu caracteristicile diametru x grosime de perete dupa cum urmeaza: 16x2,2; 20x2,8; 25x3,5; 32x4,4.



2. Caracteristici dimensionale

Cod Valrom	Dn [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	L6 [mm]	Greutate [Kg]
PEX026000016000*	16	33.00	33.00	18.30	18.30	38.00	23.30	0.0158
PEX026000020000*	20	37.50	37.50	20.70	20.70	42.00	25.20	0.0257
PEX026000025000*	25	46.50	46.50	23.40	23.40	52.00	30.00	0.0438
PEX026000032000*	32	59.00	59.00	27.70	27.70	65.50	34.20	0.0768

*-Pentru imbinare sunt necesare 3 mansoane alunecatoare.



3. Caracteristici tehnice

- **Norma de referinta:** EN ISO 15875-3 : 2003
- **Material:** PPSU - (Polifenilsulfona)
- **Regimul de presiune :** maxim 10 bar.
- **Conform SR EN ISO 15875-1, aplicatiile sunt urmatoarele :**
 - alimentare apa calda
Clasa 1 temperatura de calcul raportata la durata de utilizare:
60°C/49ani+80°C/1an+95°C/100 ore;
 - incalzire cu radiatoare de inalte temperatura
Clasa 5 temperatura de calcul raportata la durata de utilizare:
80°C/10ani+60°C/25ani+20°C/14 ani+90°C/1an+100°C/100 ore.
- **Marcajul** cuprinde : sigla Valrom PexKIT, material PPSU, diametru nominal, numarul standardului ISO 15875 clasa 5/10 bari si informatii pentru trasabilitate (luna si anul fabricatiei).

Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
 cod 062204, București
 Tel: + 4 021 317 38 00;
 Fax: + 4 037 289 94 45;
 www.valrom.ro; office@valrom.ro
 REG COM J40/4810/1996
 CIF RO8529679
 Capital social: 6.706.000 lei

4. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Sunt ambalate pungi de plastic si ulterior in cutii de carton. Depozitarea se face in spatii amenajate, protejate de intemperii, temperaturi scazute.
- Incarcarea, descarcarea si transportul pe santier sau in locul de depozitare trebuie facuta cu atentie, astfel incat sa se evite eventualele deteriorari ca de exemplu: lovituri, zgarieturi etc.

5. Garantie si certificare

- **5 ani** - in baza facturii fiscale. Garantia acopera defectele de fabricatie si nu acopera defectele datorate manipularii sau montajului defectuos.
- Acordare tehnic. Aviz sanitar.

6. Etape montaj

1. Se taie teava Pex la lungimea dorita. 	4. Se expandeaza progresiv teava PEX cu ajutorul expandorului  <u>Atentie: expandarea tevii se face progresiv cu ajutorul expandorului în 5 etape, prin creșterea procentuală a gradului de expandare, astfel: 1- 20÷30%, 2 - 40÷50%, 3 -60÷70%, 4 - 80÷90%, 5 - 100%.</u>
2. Se introduce mansonul pe teava Pex. 	5. Se introduce stutul fittingului in zona expandata a tevii Pex. 
3. Pentru expandarea corecta a tevii, se scoate boltul si se introduce in fata reduktiei. 	6. Se introduce boltul in pozitia initiala si se translateaza mansonul alunecator. 