

**KORUGOVANÉ KANALIZAČNÉ
RÚRY A TVAROVKY
KD-EXTRA PVC-U PIPELIFE**

PIPELIFE 

KD-EXTRA PVC-U kanalizačné rúry a tvarovky.

Oblasť použitia.

Gravitačný kanalizačný systém môže byť zostavený z KD-EXTRA PVC-U kanalizačných rúr a tvaroviek, ktoré môžu prepravovať priemyselný a komunálny odpad a dažďovú vodu. Teplota kanalizačného média prepravovaného v gravitačných rúrach KD-EXTRA môže byť maximálne 60 °C. Pri splnení takejto podmienky je životnosť rúr minimálne 50 rokov. KD-EXTRA kanalizačné rúry a tvarovky sú odolné voči mikroorganizmom nachádzajúcim sa v agresívnom odpade a spoje sú vodotesné. Kruhová tuhosť rúr je SN 8 kN/m², resp SN 4 kN/m².

Konštrukcia KD-EXTRA kanalizačnej rúry.

Vnútrotná strana rúry je hladká, kým vonkajšia strana je štruktúrovaná (korugovaná), ktorá je zváraná dokopy na spoločnej strane. Štruktúra je uzavretá a obsahuje kruhové dutiny. Rúry sú z vonku štruktúrované.

Rezanie rúr.

Rúry sa môžu rezať manuálne alebo mechanickými pílmami. Pri korugovaných rúrach sa reže v spodnej časti vlny, nie cez štruktúru, aby nebola porušená.

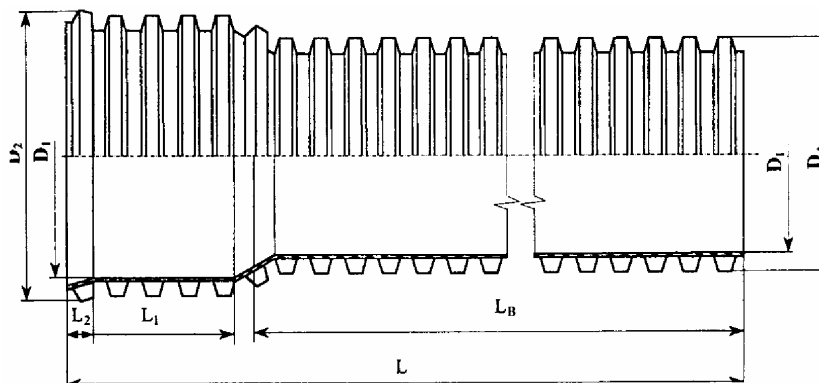
Podmienky pre hrdlo a koniec rúry, inštalácia tesniaceho krúžku.

- Príprava spájania dvoch korugovaných rúr s hrdlom začína očistením konca rúry a nasadením gumového tesnenia do **druhej drážky**. Uistite sa či tesniaci krúžok je správne nasadený, či nie je prekrútený. Mazanie medzi klznými plochami a tesniacim krúžkom je zakázané!
- Súosovosť rúr a tvaroviek musí byť zaručená.
- Po dôkladnom očistení oboch koncov trubiek a správnom nasadení tesniaceho krúžku sa jemnou vrstvou mazadla namaže tesniaci krúžok a zasunie do hrdla rúry kým nedorazí na koniec.
- Použitie agresívnych olejov a mazadiel, ktoré by poškodili tesniaci krúžok je zakázané!
- Ochrana proti zaneseniu hrdlového spoju musí byť zaručená počas celého procesu lebo nanosenie zemných častíc môže znížiť životnosť spojov.

Prevoz a skladovanie.

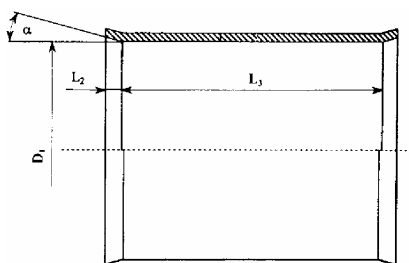
- Pre uskladnenie na voľnom priestranstve dlhšom ako 90 dní odporúčame zakrytie rúr proti ultrafialovým lúčom.
- Rúry musia byť chránené proti čelným a iným deformáciám. Môže to byť zaistené vhodným uložením rúr na seba podľa priemeru. Skladovanie rúr je najvhodnejšie v baleniach z výroby a na rovnom povrchu, aby nedochádzalo k ohybom na konci, alebo uprostred rúr.
- Prenos a kladenie rúr v rozmedzí teplôt 0°C - +5°C je treba prevádzať z veľkou opatnosťou z dôvodu krehnutia a následného prasknutia materiálu pri mínusových teplotách sa kladenie neodporúča.
- Hádzanie rúr a tvaroviek je zakázané.

KDEM-EXTRA korugovaná kanalizačná rúra



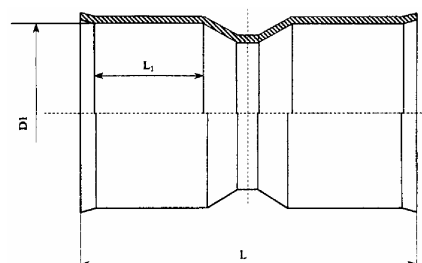
DN	N _A	D ₁	D _{1'}	D ₂	L ₁	L ₂	L _B		L		Mass
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
250	268.9	246.5	270	295	110	20	6000	5000	6135	5135	4.9
300	330.7	303.5	332	375	126	20	6000	5000	6152	5152	7.2
400	427.0	392.0	428.6	475	160	20	6000	5000	6187	5187	11.5
500	542.5	494.8	544.6	600	191	20	6000	5000	6220	5220	18.2

KDU-EXTRA presuvka



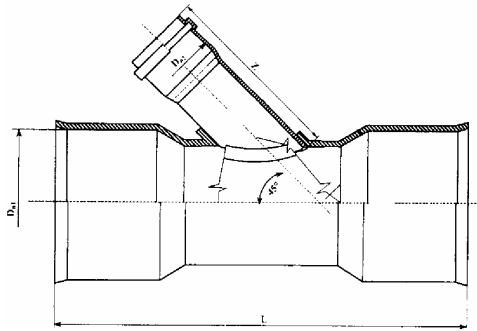
DN	D ₁	L ₂	L ₃	Lmin.	α
mm	mm	mm	mm	mm	degrees
250	270	20	230	270	15
300	332	20	260	300	15
400	428.6	20	330	400	15
500	544.6	20	390	430	15

KDMM-EXTRA spojka, dvojité hrdlo



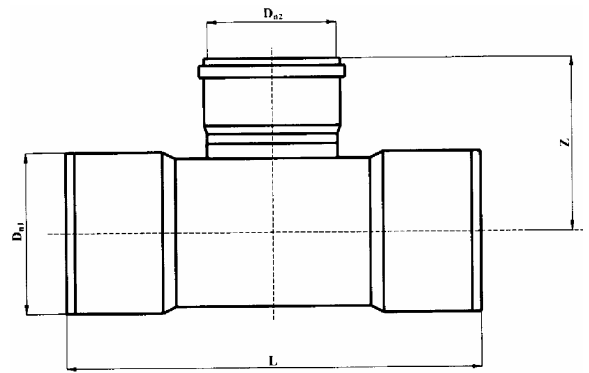
DN	D ₁	L ₁	L min.
mm	mm	mm	mm
250	270	110	325
300	332	126	360
400	428.6	160	450
500	544.6	191	550

KDEA-EXTRA 45° odbočka



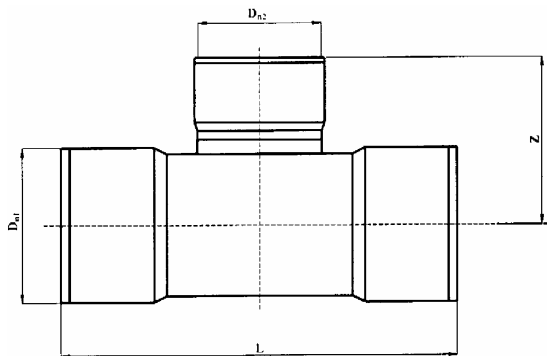
D _{n1} /D _{n2}	Z min.	L
mm	mm	mm
250/200	300	655
250/160	300	615
300/200	300	685
300/160	300	645
400/200	300	780
400/160	300	740
500/200	300	970
500/160	300	930

KDEA-EXTRA 90° odbočka



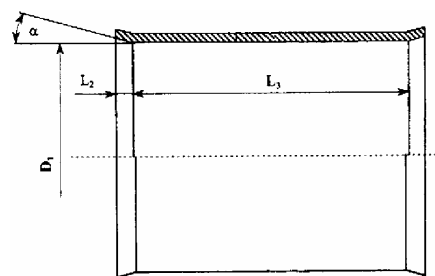
D _{n1} /D _{n2}	L	Z
mm	mm	mm
250/160	610	250
250/200	650	265
250/250	700	290
300/160	680	282
300/200	720	297
300/250	770	322
300/315	835	332
400/160	740	324.5
400/200	780	339
400/250	830	364
400/315	895	374
400/400	980	389
500/160	860	275
500/200	900	390
500/250	950	415
500/315	1015	425
500/400	1100	440
500/500	1200	450

KDEAD-EXTRA 90° odbočka na korugo



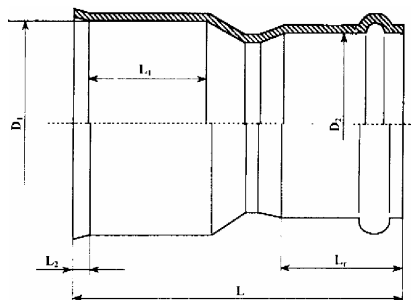
D _{n1} /D _{n2}	L	Z
mm	mm	mm
250/250	700	350
300/250	770	405
300/300	835	417
400/250	830	447
400/300	895	459
400/400	980	489
500/250	950	497
500/300	1015	509
500/400	1100	539
500/500	1200	600

KDFP-EXTRA popieskovaná spojka



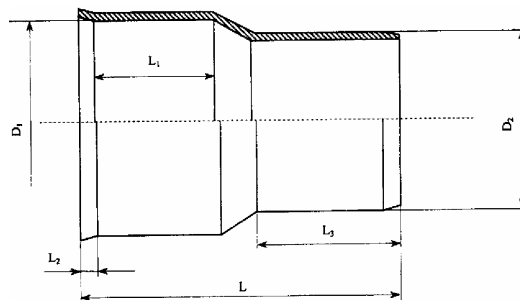
DN	D ₁	L ₂	L ₃	L min.	α
mm	mm	mm	mm	mm	degrees
250	270	20	230	270	15
300	332	20	260	300	15
400	428.6	20	330	400	15
500	544.6	20	390	430	15

KDPT prechod na hladky koniec rúry



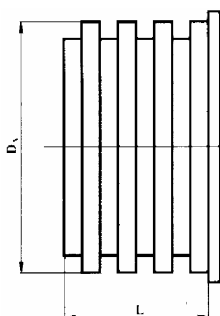
DN	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	L _r	L min.
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
250	270	250.8	110	20	125	305
300	332	316	126	20	120	320
400	428.6	402	160	20	138	400
500	544.6	501	191	20	150	450

KDPS-EXTRA prechod do hrdla hlad.rúry



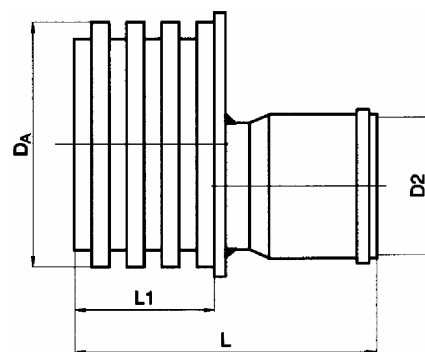
DN	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	L ₃	L min.
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
250	270	250	110	20	145	305
300	332	315	126	20	140	330
400	428.6	400	160	20	160	380
500	544.6	500	191	20	160	390

KDM-EXTRA zátka



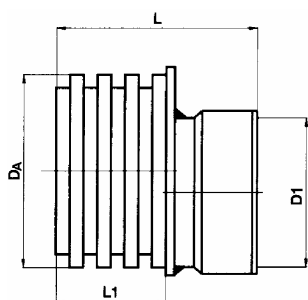
Dn	D _A	L
mm	mm	mm
250	268.9	150
300	330.7	185
400	427	200
500	542.5	250

KDR-EXTRA redukcia



Dn/Dn	D _A	D ₂	L ₁	L
mm	mm	mm	mm	mm
250/160	268.9	160	150	250
250/200	268.9	200	150	270
300/160	330.7	160	185	285
300/200	330.7	200	185	295
300/250	330.7	250	185	320
400/200	427.0	200	200	320
400/250	427.0	250	200	340
400/315	427.0	300	200	350
500/200	542.5	200	250	370
500/250	542.5	250	250	380
500/315	542.5	300	250	390
500/400	542.5	400	250	420

KDRD-EXTRA redukcia na korugo



Dn/Dn	D _A	D ₁	L ₁	L
mm	mm	mm	mm	mm
300/250	330.7	270	185	345
400/250	427	270	200	360
400/300	427	332	200	390
500/250	542.5	270	250	410
500/300	542.5	332	250	440
500/400	542.5	428.6	250	460



KD-EXTRA



PIPELIFE SLOVAKIA s.r.o.
Kuzmányho 13
Piešťany
921 01