



Plynové potrubí z polyetylenu.

Všeobecně:

Plynové trubky jsou vyrobeny z vysokohustotního polyetylenu dle normy ČSN EN 1555. Obvyklé značení PE 100.

Trubky jsou vyráběny v černé barvě s koextrudovanými oranžovo-žlutými pruhy.

Jsou vyráběny v délkách 6m, 12m a do dimenze 110 včetně též v návinech 100m.

Použití:

Plynovodní potrubí je určeno k uložení v zemi a je schváleno pro dopravu topných plynů: Zemního plynu, svítiplynu, bioplynu a plynné fáze propanu za běžných podmínek dle TPG 702 01 a ČSN EN 1555.

Trubky není dovoleno instalovat uvnitř budov, rozvody neuložené v zemi je nutno zabezpečit použitím chráničky a proti zdrojům tepla je nutno chránit izolací.

PE potrubí lze použít v rozmezí teplot -40°C až $+60^{\circ}\text{C}$ s ohledem na změnu provozního tlaku.

Doprava a manipulace s trubkami:

Musí odpovídat ustanovení ČSN EN 12007-2.

- Trubky musí při dopravě a skladování ležet na podkladu celou svou délkou tak, aby nedocházelo k jejich průhybům a v průběhu přepravy nesmí rovné trubky přesahovat ložnou plochu vozidla o více než 1m.
- U trub prodáváných kusově je manipulace prováděna ručně. Manipulaci musí provádět vždy takový počet pracovníků, aby výrobek byl přenášen, nikoliv tažen po zemi.
- Není dovoleno trubky při nakládce a vykládce házet nebo tahat po ostrém šterku a jiných ostrých předmětech.
- Do doby těsně před montáží je nutno ponechat na trubkách víčka chránící vnitřek trubky proti znečištění.
- Za nevhodnou pro použití je nutno považovat trubku nebo tu část trubky, která vykazuje poškození o hloubce větší než je 10% tloušťky její stěny.
- Manipulace s trubkami je možná maximálně do -5°C .
- Manipulace s výrobky je prováděna vysokozdvížným vozíkem (svitky trub 20-63mm), nebo vysokozdvížným vozíkem s bočním zdvihem (svitky trub 75-110mm, nebo palety trub v rovných délkách 6 a 12m).

Doba skladování hotových výrobků

Maximální doba skladování hotových výrobků je 24 měsíců. Po té jsou trubky označeny jako neshodný výrobek a určeny k sešrotování.



Trasování potrubí:

Projekt trasy musí odpovídat požadavkům TPG 702 01 a souvisejícím předpisům.

Ke změně směru se používají tvarovky.

Změna směru tvorbou oblouků je možno:

Teplota	20°C	10°C	0°C
Poloměr oblouku	20x D	35xD	50xD

Spojování trubek:

Plynovodní potrubí se spojuje elektrotvarovkami nebo svařováním na tupo. Základní pravidla pro svařování uvádí technická pravidla TPG 921 01 Spojování plynovodů a plynovodních přípojek z polyetylenu.