

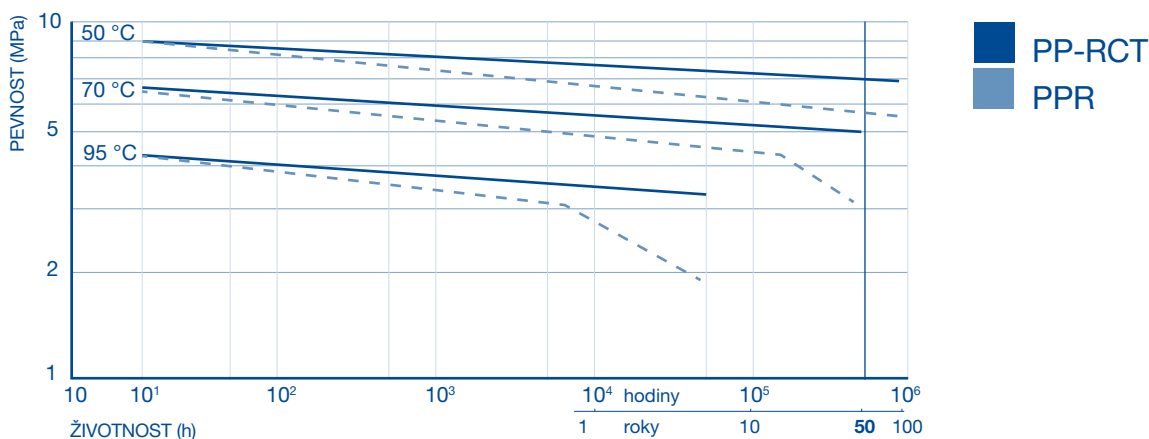
EVO

Celoplastová trubka z PP-RCT

- ⊕ EVO = nový, vyšší standard v celoplastových trubkách
- ⊕ Universální trubka pro rozvody studené a teplé vody
- ⊕ Trubka EVO je plně kompatibilní s tvarovkami Systému Ekoplastik

PP-RCT = polypropylen nové generace typu 4 = vyšší odolnost trubek

* Životnostní křivky PPR a PP-RCT



Životnostní křivky materiálu PP-RCT jsou vysoce nad normovými hodnotami. Závislost tlaku, teploty a životnosti má lineární průběh i při vysokých teplotách, podobně jako síťovaný polyethylen (PEX) a polybutylen (PB).

Základní údaje:

Trubka EVO	D [mm]	D ₁ [mm]	t [mm]	l [mm]	balení [m]	Váha [kg/m]	Kód
Trubka EVO S 3,2 / SDR 7,4 PN 28 (výpočet)							
	16	11,6	2,2	4 000	160	0,095	STRE016S32
Trubka EVO S 4 / SDR 9 PN 22 (výpočet)							
	20	15,4	2,3	4 000	100	0,127	STRE020S4
	25	19,4	2,8	4 000	60	0,191	STRE025S4
	32	24,8	3,6	4 000	40	0,313	STRE032S4
	40	31,0	4,5	4 000	24	0,487	STRE040S4
	50	38,8	5,6	4 000	16	0,755	STRE050S4
	63	48,8	7,1	4 000	12	1,200	STRE063S4
	75	58,2	8,4	4 000	8	1,690	STRE075S4
	90	69,8	10,1	4 000	4	2,440	STRE090S4
	110	85,4	12,3	4 000	4	3,620	STRE110S4
	125	97,0	14,0	4 000	4	4,660	STRE125S4

Tlaková a teplotní odolnost trubek EVO PP-RCT

EVO, S 4, Materiál PP-RCT		
Teplota [°C]	Provozní doba [roky]	Přípustný provozní přetlak [bar]
10	50	22,2
20	50	19,3
30	50	16,6
40	50	14,2
50	50	12,1
60	50	10,2
70	50	8,5
80	25	7,2
95	5	5,6

Vzdálenost podpor potrubí pro trubku EVO PP-RCT:

Vzdálenost podpor je dána tloušťkou stěny trubky.

Ø potrubí [mm]	Vzdálenost podpor [cm] při teplotě vody °C					
	20°	30°	40°	50°	60°	80°
16	80	75	75	70	70	60
20	85	80	75	75	70	65
25	90	90	90	85	80	75
32	105	100	100	95	90	80
40	115	115	110	105	100	90
50	130	125	120	115	110	95
63	145	140	135	130	125	110
75	160	155	150	140	135	120
90	170	170	160	155	150	130
110	190	185	180	170	165	145
125	205	200	190	185	180	160

Svařování trubky EVO PP-RCT:

- ⌚ Parametry pro svařování trubek z PPR a PP-RCT jsou shodné.
- ⌚ Pro optimální svar je nutné dodržet:
 - dobu prohřívání dle průměru potrubí
 - svařovací teplotu 260 °C

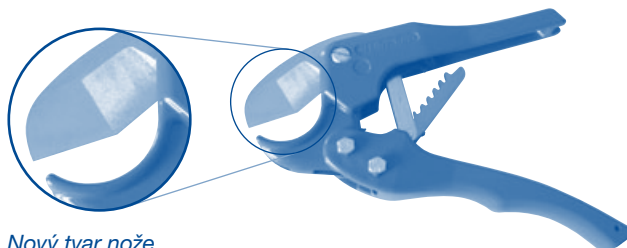
Tabulka pro polyfúzní svařování	
D [mm]	Doba nahřívání [s]
16	5
20	5
25	7
32	8
40	12
50	18
63	24
75	30
90	40
110	50
125	60

Neprodlužujte zbytečně dobu pro prohřátí trubky!

Tenčí stěna – správná doba nahřátí – perfektní svar – úspora času!

Stříhání trubek:

Doporučujeme použít nové nůžky Profi. Díky novému tvaru nože je práce s nůžkami snadnější. Nůžky jsou vhodné pro stříhání všech typů trubek Systému Ekoplastik.



Nový tvar nože

Při dodržení všech výše uvedených podmínek vznikne homogenní spoj vysoké kvality.