

ODOBRITEV POSTOPKA SPAJANJA CEVOVODOV IZ NERJAVNEGA AVSTENITNEGA JEKLA S STISKANJEM SPOJK V HLADNEM

številka: 23606/08

NAROČNIK: Jože Strle s.p., Čolnarska ulica 20, 1292 Ig

IZVAJALEC: Jože Strle s.p., Čolnarska ulica 20, 1292 Ig

Preizkusni vzorci so izdelani na ceveh iz nerjavnega avstenitnega jekla po SIST EN 10088-1 dimenzije $\varnothing 18 \times 1$ mm in $54 \times 1,5$ mm s spojkami iz nerjavnega avstenitnega jekla (standardni kosi) in so skladni z zahtevami smernice DVGW VP 614-5/05 in standarda SIST EN 1775/2000 za plinske instalacije PN5/GT5.

Obseg odobritve:

Način spajanja:	stiskanje spojk v hladnem
Vrsta spoja:	prekrovni – vtični
Material in dimenzije cevi:	nerjavno avstenitno jeklo Wr.N. 1.4401, $\varnothing \times t$ (mm): 15 \times 1,0; 18 \times 1,0; 22 \times 1,2; 28 \times 1,2; 35 \times 1,5; 42 \times 1,5; 54 \times 1,5; 64 \times 2,0; 76,1 \times 2,0; 88,9 \times 2,0; 108 \times 2,0
Material spojk:	nerjavno avstenitno jeklo Wr.N. 1.4401, namensko tesnilo za plin – rumene barve
Sistemi spajanja:	proizvajalec VIEGA, Nemčija - Sanpress Inox G PN5/GT5 - Sanpress Inox G XL PN5/GT5
Priprava spojnih površin:	rezanje cevi, posnemanje ostrih robov, čiščenje površin s suho tkanino ali papirnato brisačo
Izvedba spajanja:	pregled tesnil v spojkah, označevanje in kontrola dolžine naseda cevi v spojkah, sestavljanje in stiskanje spoja z ustrezno napravo in čeljustmi

Ljubljana, dne 17.07.2008

Vodja tehnološkega laboratorija:

Dr. Borut Zorc, univ. dipl. inž, IWE

