

TEAVA PEHD PE100 RC TRIPLUSTRAT (TIP 2)

Nr.crt.	Specificatii tehnice impuse prin Caietul de sarcini	Corespondenta propunerii tehnice cu specificatiile tehnice impuse prin Caietul de sarcini	Producator
1	Parametrii tehnici si functionali: - Mediu de lucru: retele apa potabila - Material teava PE100 RC TYPE 2 - Triplustrat: Material: PE 100 RC - SDR: 13.6; 17; 11 - Diametrul nominal: DN 50 ÷ DN 180; - Presiunea nominala: PN 16; 12.5 / 10; - Rezistenta minima admisibila: 10.0 MPa; - Presiune hidrostatica pe termen lung la 20 °C: 8.0 MPa. Material: PE 100 - SDR: 13.6; 17; 11 - Diametrul nominal: DN 50 ÷ DN 400; - Presiunea nominala: PN 16; 12.5 / 10; - Rezistenta minima admisibila: 10.0 MPa; - Presiune hidrostatica pe termen lung la 20 °C: 8.0 MPa.	Parametrii tehnici si functionali: - Mediu de lucru: retele apa potabila - Material teava PE100 RC TYPE 2 - Triplustrat: Material: PE 100 RC - SDR: 13.6; 17; 11 - Diametrul nominal: DN 50 ÷ DN 180; - Presiunea nominala: PN 16; 12.5 / 10; - Rezistenta minima admisibila: 10.0 MPa; - Presiune hidrostatica pe termen lung la 20 °C: 8.0 MPa. Material: PE 100 - SDR: 13.6; 17; 11 - Diametrul nominal: DN 50 ÷ DN 400; - Presiunea nominala: PN 16; 12.5 / 10; - Rezistenta minima admisibila: 10.0 MPa; Presiune hidrostatica pe termen lung la 20 °C: 8.0 MPa.	Konti Hidroplast Macedonia
2	Specificatii de performanta si conditii privind siguranta in exploatare: - Respectarea conditiilor de temperatura: -20 ° 60°C; - Amplasare: retea distributie apa ingropata fara pat de nisip; - Lichid de lucru: Apa uzata; - Montarea se va face conform instructiunilor de montare date de producator.	Specificatii de performanta si conditii privind siguranta in exploatare: - Respectarea conditiilor de temperatura: -20 ° 60°C; - Amplasare: retea distributie apa ingropata fara pat de nisip; - Lichid de lucru: Apa uzata; Montarea se va face conform instructiunilor de montare date de producator.	
3	Conditii privind conformitatea cu standardele relevante: - Standard productie: EN 12201-2:2011, DIN 8074:2011-12, DIN 8075:2011-12, PAS 1075:2009-03-TYPE 2; - Aprobare internationala obligatorie: DVGW, KIWA sau WRc; - Certificare obligatorie PAS 1075:2009-03 – TYPE 2; - Certificari obligatorii: ISO 9001/ISO 14001/ ISO 45001 / ISO 50001; - Aviz sanitar si Evaluare tehnica emise de catre autoritatile din Republica Moldova; – Producatorul va detine laborator propriu de incercari.	Conditii privind conformitatea cu standardele relevante: - Standard productie: EN 12201-2:2011, DIN 8074:2011-12, DIN 8075:2011-12, PAS 1075:2009-03-TYPE 2; - Aprobare internationala obligatorie: DVGW, KIWA sau WRc; - Certificare obligatorie PAS 1075:2009-03 – TYPE 2; - Certificari obligatorii: ISO 9001/ISO 14001/ ISO 45001 / ISO 50001; Aviz sanitar si Evaluare tehnica emise de catre autoritatile din Republica Moldova; – Producatorul va detine laborator propriu de incercari.	
4	Conditii de garantie si post-garantie: - Minim 24 luni de la livrare; - Furnizorul va asigura service in perioada de garantie; - Furnizorul va asigura piese de schimb pe baza de comanda in perioada postgarantie.	Conditii de garantie si post-garantie: - Minim 24 luni de la livrare; - Furnizorul va asigura service in perioada de garantie; Furnizorul va asigura piese de schimb pe baza de comanda in perioada postgarantie.	

5	Alte conditii cu caracter tehnic: Conductele din PEHD Triplustrat PE100 RC / PE100 / PE100 RC: – Exteriorul tevii este din PE RC 100 de minim 2.5 mm grosime sau 8% din total grosime teava;	Alte conditii cu caracter tehnic: Conductele din PEHD Triplustrat PE100 RC / PE100 / PE100 RC: – Exteriorul tevii este din PE RC 100 de minim 2.5 mm grosime sau 8% din total grosime teava;	
	– Mijlocul tevii este din PE 100; – Interiorul tevii este din PE 100 RC de minim 2.5 mm grosime sau 8% din total grosime teava; Culoare: – Stratul exterior al tevii culoarea maro; – Stratul interior al tevii culoare albastra; – Stratul din mijloc al tevii este de culoare neagra. Marcajul conductelor: Standard productie, Nume producator, diametru teava, SDR, tipul de material, PN, Data si locul productie. Marcajul se va realiza cu tehnologie tip laser, inclusiv cod de bare tip 128 C corespunzator ISO 12176-4.	– Mijlocul tevii este din PE 100; – Interiorul tevii este din PE 100 RC de minim 2.5 mm grosime sau 8% din total grosime teava; Culoare: – Stratul exterior al tevii culoarea maro; – Stratul interior al tevii culoare albastra; – Stratul din mijloc al tevii este de culoare neagra. Marcajul conductelor: Standard productie, Nume producator, diametru teava, SDR, tipul de material, PN, Data si locul productie. Marcajul se va realiza cu tehnologie tip laser, inclusiv cod de bare tip 128 C corespunzator ISO 12176-4.	Konti Hidroplast Macedonia

Fisa tehnica de prezentare produs

SC DEMATEK WATER MANAGEMENT SRL, cu sediul în STR. PRECIZIEI, Nr. 6M, LOC. BUCURESTI, SECT. 6, înregistrată la Registrul Comertului din Bucuresti, sub numărul J40/20425/2017, cod fiscal R038593290, reprezinta ca importator compania Konti Hidroplast Macedonia, pe intreg teritoriul Romaniei, producator de tevi si fittinguri din PE-HD. Datele de contact ale producatorului sunt :

KONTI HIDROPLAST

Industrika bb

1480 Gevgelija , Republic of Macedonia

Telefon : 00 389 034 215 225 , Fax 00 389 034 211 964

Email: contact@konti-hidroplast.com.mk



TEAVA PE 100 / PE 100 RC CU SAU FARA PROTECTIE PP

Material PE 100 / PE100 RC - CAS No: 9002-88-4

Caracteristicile fizico-mecanice la 23° ale materialului:

NR.	PROPRIETATE	STANDARD	CERINȚE
1	DENSITATEA	ISO 1183R	≥ 950 (gr/cm ³)
2	INDICE DE FLUIDITATE (MFR) (5kg/190grd)	ISO 1133	0.2 - 1.4 (g / 10 min)
3	ALUNGIREA LA RUPERE (la 100 mm/min)	ISO 527	>600%
4	MODUL DE ELASTICITATE LA TRACȚIUNE	ISO 527	> 1000 (MPa)
5	REZISTENTA LA TRACȚIUNE	ISO 527	> 25 (MPa)
6	REZISTENTA MINIMA NECESARA (MRS)	EN ISO 9080:2013 10 MPa	STRESUL DE PROIECTARE, σ= 8.0 N/mm ²
7	TIMPUL DE INDUCȚIE AL OXIDARII (210 °C)	EN 728	> 20 min
8	Presiune hidrostatica pe termen lung	ISO 527 (20°C)	8MPa
9	REZISTENȚA LA TRACȚIUNE LA RANDAMENT	ISO 6259	e ≤5mm / 100 mm/min 5mm < e ≤ 12mm/ 50 mm/min
10	COEFICIENT DE DILATARE TERMICA LINIARA	ASTM D696	2.0 x 10 ⁻⁴ m/m°C ⁻¹
11	NEGRU DE FUM	ISO 6964	2.25% +0.25
12	DISPERSIA NEGRULUI DE FUM	ISO 18553	≤ GRADUL 3

CERINȚE DE MATERIAL PE100 RC ÎN CONFORMITATE CU PAS 1075

NR.	PROPRIETATE	CERINȚE
1.	FNTC	> 8760H AT 80 °C, 4n/mm ² , 2% ARKOPAL n-100 (MATERIE PRIMĂ)
2.	TEST PERETE CONDUCTA	> 8760H AT 80 °C, 4n/mm ² , 2% ARKOPAL N-100
3.	TESTUL NOTCH (EN 13479)	>8760H



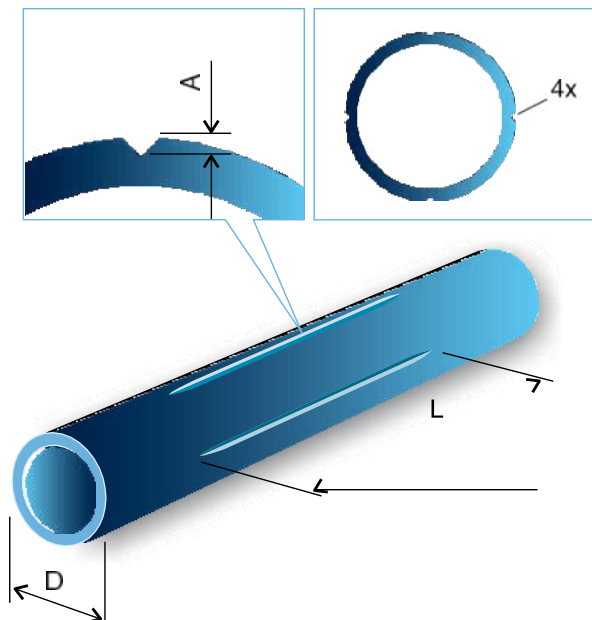
AVANTAJELE TUBULUI MUTISTRAT PE 100 RC

Materialele din clasa PE 100 RC și tehnologiile cele mai avansate de prelucrare a plasticului asigură cea mai înaltă fiabilitate a produsului.

- Rezistență bună la abraziune
- Rezistență înaltă la apariția fisurilor
- Rezistență înaltă la sarcini punctuale (de exemplu, pietre, fragmente) (testul Dr. Hessel)
- Rezistență înaltă la creșterea lentă a fisurilor
- Rezistența spotită la UV;
- Alegerea optimă pentru montarea țevelor fără încastrare în nisip sau rambleu
- Pământul excavabil poate fi utilizat ca material de umplere (rambleu)
- Pot fi utilizate pentru montare fără șanțuri
- Pot fi sudate cap la cap, ERW, prin fuziune sau conectate mecanic
- Compatibile cu conducte clasice din PE

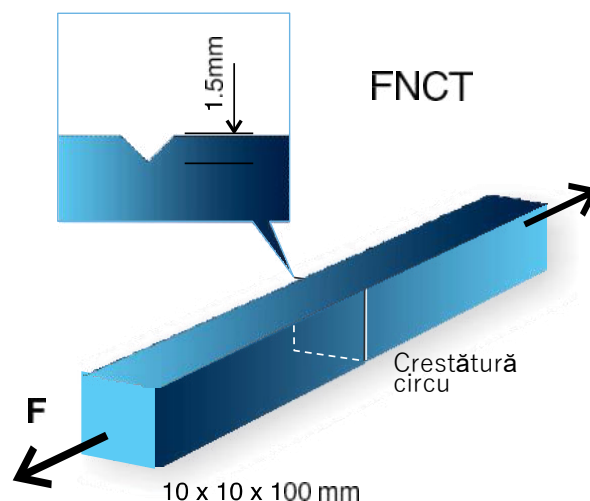


PROTECȚIA ÎMPOTRIVA ACȚIONĂRII SARCINILOR PUNCTUALE ÎN CONDIȚIILE DE LIPSĂ A PATULUI DE NISIP

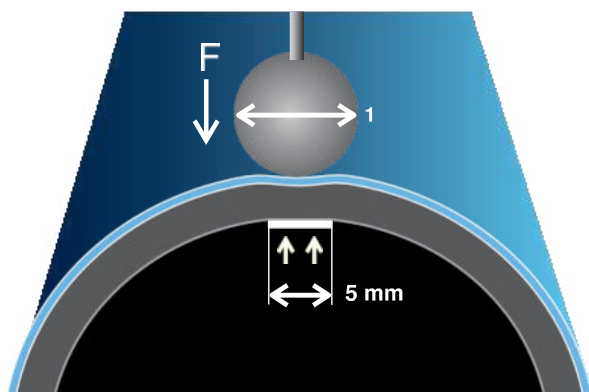


Placă turnată pentru testarea rezistenței la condițiile de mediu. Moștra este crestată și apoi plasată într-o soluție Arcopal la o anumită temperatură. Moștra de material RC trebuie să reziste la aceste condiții timp de 3.300 de ore fără deteriorare (conform ISO 16770) (tubul multistrat PE 100 RC rezistă > 8 760 ore).

Conform PN EN ISO 13479, testul notch este un test de presiune efectuat pe o secțiune a unei țevi care a fost crestată pe suprafață și apoi scufundată în apă la o anumită temperatură și pusă sub presiune hidrostatică. Testarea notch permite determinarea rezistenței țevelor la propagarea rapidă a fisurilor. Tubul PE 100 RC ar trebui să reziste presiunii hidrostatice date timp de 5 000 de ore (PE 100 RC Multistrat® 10 000 ore).



Încercarea la sarcină (după Dr. Hessel)



Încercarea la sarcină punctuală după Dr. Hessel este folosită pentru a determina rezistența materialului la propagarea lentă a fisurilor. O probă a secțiunii de țeavă este supusă unei presiuni punctuale exterioare într-un anumit interval de timp și la o anumită temperatură. Moștra RC trebuie să reziste la aceste condiții timp de 8.760 ore fără deteriorare (PE 100 RC multistrat = 10 000 ore).

- Încercarea la sarcină punctuală: rezultatul necesar obținut, testul întrerupt după 10.000 de ore.
- FNCT: rezultatul necesar obținut.
- Testul Notch: rezultatul necesar obținut, testul întrerupt după 10.000 de ore.

SPECIFICAȚII PRODUS

1. TEAVA PE100

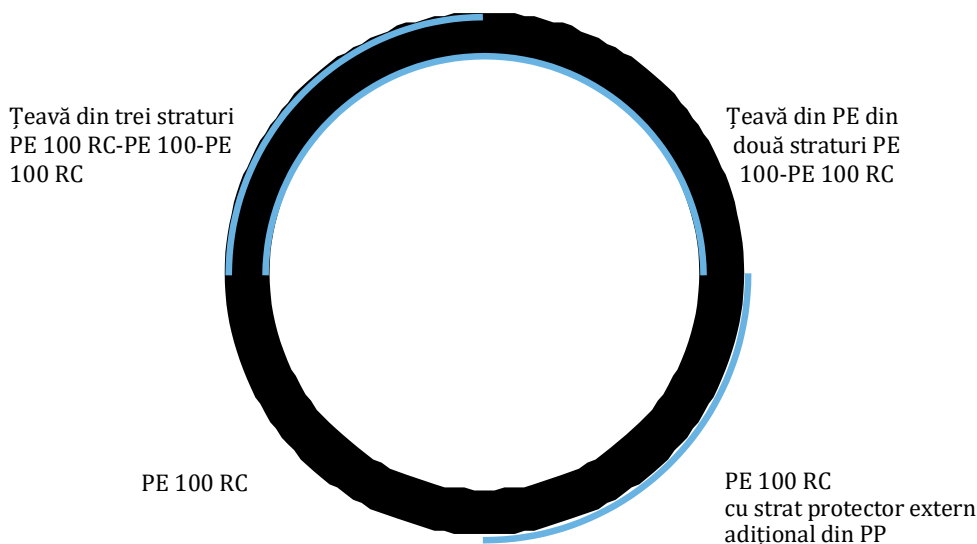
Standard producție EN12201

Gama dimensională:

DN/ OD (mm)	SDR41 C20 *PN4		SDR26 C12.5 8PN6		SDR21 *PN8		SDR 17 S 8 *PN 10		SDR 11 S 5 *PN 16		SDR 9 S 4 *PN 20		SDR 7.4 S 4 *PN 25		SDR 6 S 2.5 *PN 32	
	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)
25	-	-	-	-	-	-	2	0.137	2.3	0.171	3	0.2	3.5	0.24	4.2	0.278
32	-	-	-	-	-	-	2	0.187	3	0.272	3.6	0.327	4.4	0.386	5.4	0.454
40	-	-	2	0.227	1.9	0.239	2.4	0.295	3.7	0.43	4.5	0.509	5.5	0.6	6.7	0.701
50	-	-	2	0.314	2.4	0.374	3	0.453	4.6	0.666	5.6	0.788	6.9	0.936	8.3	1.09
63	-	-	2.5	0.494	3	0.58	3.8	0.721	5.8	1.05	7.1	1.26	8.6	1.47	10.5	1.73
75	-	-	2.9	0.675	3.6	0.828	4.5	1.02	6.8	1.47	8.4	1.76	10.3	2.09	12.5	2.44
90	-	-	3.5	0.978	4.3	1.18	5.4	1.46	8.2	2.12	10.1	2.54	12.3	3	15	3.51
110	2.7	0.943	4.2	1.43	5.3	1.77	6.6	2.17	10	3.14	12.3	3.78	15.1	4.49	18.3	5.24
125	3.1	1.23	4.8	1.84	6	2.27	7.4	2.76	11.4	4.08	14	4.87	17.1	5.77	20.8	6.75
140	3.5	1.54	5.4	2.32	6.7	2.83	8.3	3.46	12.7	5.08	15.7	6.11	19.2	7.25	23.3	8.47
160	4	2	6.2	3.04	7.7	3.72	9.5	4.52	14.6	6.67	17.9	7.96	21.9	9.44	26.6	11
180	4.4	2.49	6.9	3.79	8.6	4.67	10.7	5.71	16.4	8.42	20.1	10.1	24.6	11.9	29.9	14
200	4.9	3.05	7.7	4.69	9.6	5.78	11.9	7.05	18.2	10.4	22.4	12.4	27.4	14.8	33.2	17.2
225	5.5	3.86	8.6	5.89	10.8	7.3	13.4	8.93	20.5	13.1	25.2	15.8	30.8	18.6	37.4	21.8
250	6.2	4.83	9.6	7.3	11.9	8.93	14.8	11	22.7	16.2	27.9	19.4	34.2	23	41.6	27
280	6.9	5.98	10.7	9.1	13.4	11.3	16.6	13.7	25.4	20.3	31.3	24.3	38.3	28.9	46.5	33.8
315	7.7	7.52	12.1	11.6	15	14.2	18.7	17.4	28.6	25.6	35.2	30.8	43.1	36.5	52.3	42.7
355	8.7	9.55	13.6	14.6	16.9	18	21.1	22.1	32.2	32.5	39.7	39.1	48.5	46.3	59	54.3
400	9.8	12.2	15.3	18.6	19.1	22.9	23.7	28	36.3	41.3	44.7	49.6	54.7	58.8	66.5	68.9
450	11	15.3	17.2	23.5	21.5	28.9	26.7	35.4	40.9	52.3	50.3	62.7	61.5	74.4	75.2	89.41
500	12.3	19	19.1	28.9	23.9	35.7	29.7	43.8	45.4	64.5	55.8	77.3	67.7	92.88	83.5	110.3
560	13.7	23.6	21.4	36.2	26.7	44.7	33.2	54.8	50.8	80.8	62.5	99.7	75.8	116.5	93.5	138.3
630	15.4	29.9	24.1	45.9	30	56.4	37.4	69.4	57.2	102	70.3	126.16	85.3	147.38	105	174.78
710	17.4	38	27.2	58.4	33.9	71.8	42.1	89	64.5	130	79.3	160.2	-	-	-	-
800	19.6	48.1	30.6	73.9	38.1	91.1	47.4	113	72.6	168.9	89.3	197	-	-	-	-

2. CLASIFICAREA ȚEVILOR PE 100-RC

Există mai multe combinații de materiale pentru fabricarea țevelor, iar pentru materialul PE 100-RC această combinație depășește cerințele minime aplicate în cazul PE 100.



TIPUL 1: ȚEAVĂ CU PEREȚII DIN PE 100RC

Tuburi monostrat din PE 100RC conform ISO 4065.

Aceste țevi pot fi executate în culori, albastră pentru apă, portocalie pentru gaz, maro pentru canalizare, țeavă neagră la solicitare. Acestea depășesc cerințele minime aplicabile pentru PE 100.

TIPUL 2: ȚEVĂ CU STRAT DE PROTECȚIE INTEGRAT DIMENSIONAL DIN PE 100RC

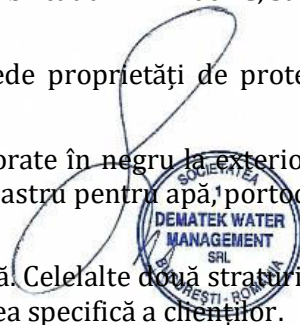
Țevi din două straturi cu straturi protectoare integrate dimensional, care constau din PE 100 sau PE 100RC și au un strat protector intern co-extrudat din PE 100RC.

Țevi din trei straturi cu straturi protectoare integrate dimensional, care constau din PE 100 sau PE 100RC cu strat protector intern și extern co-extrudat din PE 100RC. Straturile co-extrudate au fost lipite inseparabil între ele într-un aparat special care îmbină straturile împreună. Fabricat din PE 100RC, stratul interior este integrat ca strat funcțional în structura peretelui țevii.

Ecartamentul de stratificare trebuie să fie de cel puțin 2,5 mm și să posede proprietăți de protecție împotriva formării de fisuri la stres.

Această producere se bazează pe țevi cu două și trei straturi, care pot fi colorate în negru la exterior cu bandă de identificare colorată sau cu culori diferite ale stratului exterior - albastru pentru apă, portocaliu pentru gaz sau maro pentru canalizare

Stratul interior este întotdeauna din PE 100RC, de culoare neagră sau albastră. Celelalte două straturi pot fi din PE 100 sau PE 100RC, sau combinații ale ambelor, în funcție de solicitarea specifică a clientului.



TIPUL 3: ȚEVI DE DIMENSIUNI ÎN CONFORMITATE CU ISO 4065 CU UN STRAT EXTERIOR PROTECTOR ADIȚIONAL DIN PP

Țevile de dimensiuni conform ISO 4065 cu un înveliș de protecție exterior constau dintr-o țeavă de bază din PE 100RC / PE 100 monostrat sau din țeavă multistrat și o manta protectoare din polipropilenă. Grosimea minimă a învelișului protector este de 0.8 mm. Grosimea minimă a învelișului de protecție depinde de dimensiunea țevii; țevile de dimensiuni mari au o manta mai groasă din cauza încărcărilor mai grele pentru care sunt proiectate. Rezistența de îmbinare dintre mantaua protectoare și conducta de bază trebuie să fie egală cu forțele de forfecare care apar în timpul poziționării țevelor.



ȚEVI MULTISTRAT DIN PE 100RC – PROGRAM DE PRODUCȚIE

- ȚEAVĂ MULTISTRAT PE 100RC
- ȚEAVĂ MULTISTRAT PE 100RC / PE 100 MULTIFUNCȚIONALĂ CU STRAT ADIȚIONAL DIN PP

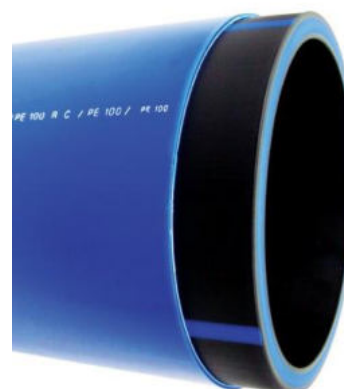
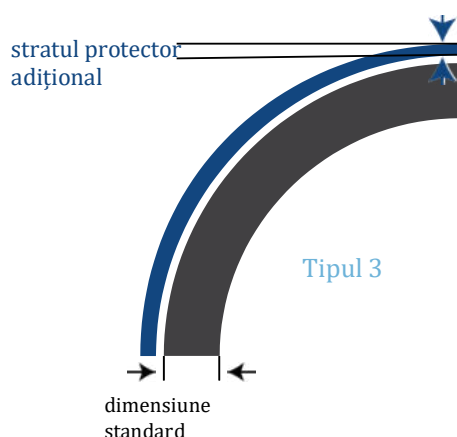
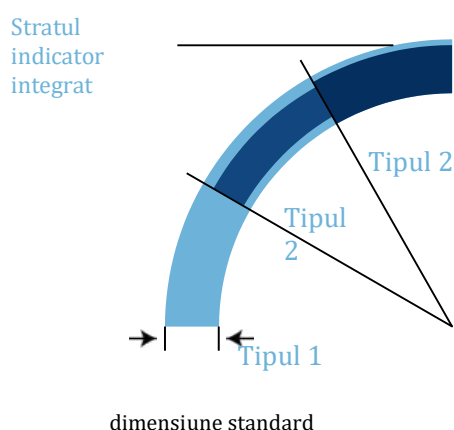


SELECTAREA MATERIALULUI ȚEVII

Metoda de instalare selectată este decisivă pentru alegerea materialului și în consecință pentru riscul de deteriorare a sistemului de țevi instalat.

Țevile cu straturi protectoare integrate dimensional, în conformitate cu EN 12201-2 / ISO 4065, fabricate din PE 100RC la PAS 1075 de tip 1 și 2.

Țeavă multistrat co-extrudată din material special PE 100 RC de tip 1 și 2. Testele de calitate efectuate în permanență indică o rezistență înaltă la sarcini punctuale și o creștere lentă a fisurilor. Predestinate pentru o montare economă fără patul de nisip. Durata de viață > 100 ani. Această construcție a țevii nu dispune de o protecție împotriva creștăturilor.



Țevi cu straturi protectoare integrate dimensional

Țevile de dimensiuni conform EN 12201-2 / ISO 4065 realizate din monostrat PE 100RC sau PE 100RC / PE 100, la PAS 1075 tip 3, cu strat suplimentar de protecție din material PP modificat.

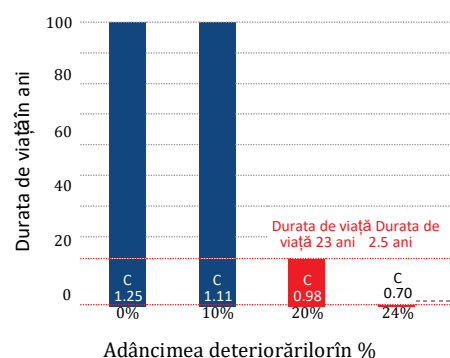
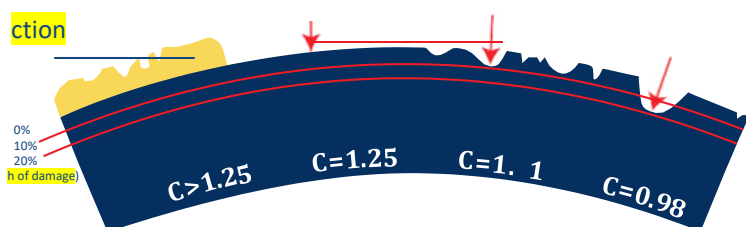
Această conductă este predestinată pentru toate tehnicile de așezare fără șanțuri și este absolut necesară pentru montare fără șanțuri. Durata de viață sigură > 100 de ani. Țeava cu strat protector corespunde PAS 1075, tip 3.



STRAT DE PROTECȚIE – PROTECȚIE ACTIVĂ

Atunci când se creează infrastructuri în pământ, sunt implicate lucrări considerabile de inginerie subterană. Prin urmare, obiectivul unui operator este acela de a putea utiliza o conductă nouă cât mai mult timp posibil fără deteriorări. Atunci când sunt instalate corect, țevile din polietilenă au o durată de viață de cel puțin 100 ani. Dacă, prin contrast, acestea sunt deteriorate în timpul instalării, durata lor de viață poate fi redusă considerabil.

Zgârieturile și canelurile slăbesc peretele țevii. Acest risc poate apărea în timpul învelirii țevii. Deoarece grosimea standard a peretelui țevii este acordată cu precizie la presiunea de funcționare, deși este suplimentată de factorul de siguranță, fiecare slăbire înseamnă o reducere a factorului de siguranță proiectat, chiar o reducere directă a rezistenței la presiune a conductei noi și, prin urmare, reducerea duratei de viață.

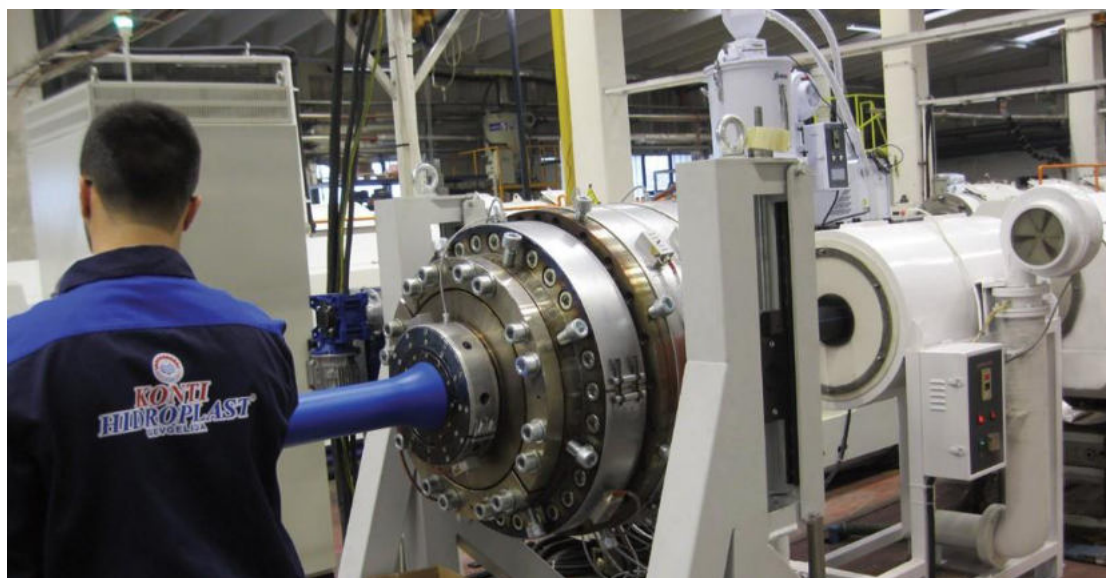


Examinarea factorului de siguranță C în raport cu adâncimea canelurilor deteriorării

Diagrama duratei de viață în funcție de adâncimea

O deteriorare de adâncime de 10% din grosimea peretelui este permisă de codurile de practică, deoarece, în pofida reducerii factorului de siguranță, nu duce la reducerea duratei de viață a conductei. Spre deosebire de aceasta, o deteriorare mai adâncă a peretelui țevii este deja periculoasă.

Analiza acestor daune demonstrează că factorul de siguranță scade sub 1, pornind de la o deteriorare a peretelui conductei de 20% datorită reducerii grosimii peretelui.



ȚEAVA DE APĂ MULTISTRAT PE 100RC

ȚEAVA DE TIPUL 1

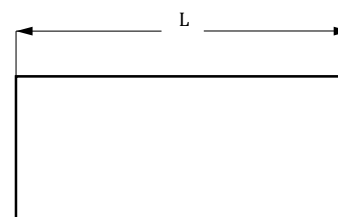
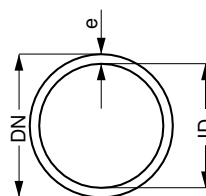
DESIGN-UL ȚEVII	ȚEAVĂ DE CULOARE NEAGRĂ CU DUNGĂ ALBASTRĂ SAU DE CULOARE ALBASTRĂ 100%
APLICARE	ALIMENTARE CU APĂ POTABILĂ, INSTALAȚIE SUBTERANĂ, CU AȘEZARE PE SAU FĂRĂ PAT DE NISIP
STANDARD DE PRODUS	EN 12201-2:2011, DIN 8074:2011-12, DIN 8075:2011-12, PAS 1075:2009-03-TIP 1
STANDARD DE PROCESARE	EN 805, DINV ENV 1046
MATERIAL	PE 100 RC
APROBĂRI	DVGW,TZW, MPA CERT
CERTIFICARE	ISO 9001/ISO 14001
DIMENSIUNI	SDR 17; SDR11; SDR9; SDR7.4; SDR6
FORMĂ DE LIVRARE	ȚEAVA PÂNĂ LA 125mm DISPONIBILĂ ÎN COLACI, DE LA 140mm LA BARA

ȚEAVA DE TIPUL 2

DESIGN-UL ȚEVII	ȚEAVĂ CU STRAT DUBLU-STRATUL EXTERIOR DE CULOARE NEAGRĂ (SAU ALBASTRĂ) DIN PE 100 SAU PE 100RC CU STRATUL INTERIOR DIN PE100RC (MIN 2,5MM SAU 8%) DE CULOARE ALBASTRĂ (SAU NEAGRĂ). DACĂ EXTERIORUL ESTE DE CULOARE NEAGRĂ, ȚEAVA VA CONȚINE O DUNGĂ ALBASTRĂ PENTRU IDENTIFICAREA APEI POTABILE. ȚEAVĂ CU STRAT TRIPLU – STRATURILE EXTERIOR ȘI INTERIOR DE CULOARE ALBASTRĂ SAU NEAGRĂ, DIN PE 100 RC (GROSIMEA STRATURILOR MIN 2.5 MM SAU 8%), IAR STRATUL DIN MIJLOC DIN MATERIAL PE 100,DE CULOARE NEAGRĂ SAU ALBASTRĂ.
APLICARE	ALIMENTARE CU APĂ POTABILĂ, INSTALAȚIE SUBTERANĂ, CU AȘEZARE PE SAU FĂRĂ PAT DE NISIP
STANDARD DE PRODUS	EN 12201-2:2011, DIN 8074:2011-12, DIN 8075:2011-12, PAS 1075:2009-03-TIPUL 2
STANDARD DE PROCESARE	EN 805, DINV ENV 1046
MATERIAL	PE 100 RC, PE 100
APROBĂRI	DVGW,TZW, MPA CERT
CERTIFICARE	ISO 9001/ISO 14001/PAS 1075 TYPE 2
DIMENSIUNI	SDR 17; SDR11; SDR9; SDR7.4; SDR6
FORMĂ DE LIVRARE	ȚEAVA PÂNĂ LA 125mm DISPONIBILĂ ÎN COLACI, DE LA 140mm LA BARA

TABELUL DE DIMENSIUNI

ȚEAVA MULTISTRAT PE 100 RC



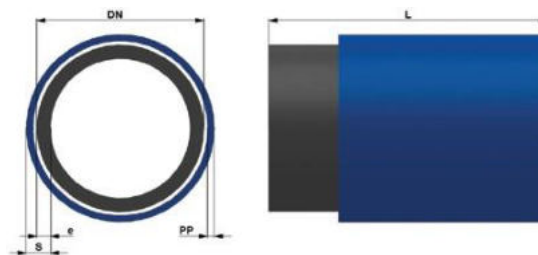
DN/ OD (mm)	SDR41 C20 *PN4		SDR26 C12.5 8PN6		SDR21 *PN8		SDR 17 S 8 *PN 10		SDR 11 S 5 *PN 16		SDR 9 S 4 *PN 20		SDR 7.4 S 4 *PN 25		SDR 6 S 2.5 *PN 32	
	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)
25	-	-	-	-	-	-	2	0.137	2.3	0.171	3	0.2	3.5	0.24	4.2	0.278
32	-	-	-	-	-	-	2	0.187	3	0.272	3.6	0.327	4.4	0.386	5.4	0.454
40	-	-	2	0.227	1.9	0.239	2.4	0.295	3.7	0.43	4.5	0.509	5.5	0.6	6.7	0.701
50	-	-	2	0.314	2.4	0.374	3	0.453	4.6	0.666	5.6	0.788	6.9	0.936	8.3	1.09
63	-	-	2.5	0.494	3	0.58	3.8	0.721	5.8	1.05	7.1	1.26	8.6	1.47	10.5	1.73
75	-	-	2.9	0.675	3.6	0.828	4.5	1.02	6.8	1.47	8.4	1.76	10.3	2.09	12.5	2.44
90	-	-	3.5	0.978	4.3	1.18	5.4	1.46	8.2	2.12	10.1	2.54	12.3	3	15	3.51
110	2.7	0.943	4.2	1.43	5.3	1.77	6.6	2.17	10	3.14	12.3	3.78	15.1	4.49	18.3	5.24
125	3.1	1.23	4.8	1.84	6	2.27	7.4	2.76	11.4	4.08	14	4.87	17.1	5.77	20.8	6.75
140	3.5	1.54	5.4	2.32	6.7	2.83	8.3	3.46	12.7	5.08	15.7	6.11	19.2	7.25	23.3	8.47
160	4	2	6.2	3.04	7.7	3.72	9.5	4.52	14.6	6.67	17.9	7.96	21.9	9.44	26.6	11
180	4.4	2.49	6.9	3.79	8.6	4.67	10.7	5.71	16.4	8.42	20.1	10.1	24.6	11.9	29.9	14
200	4.9	3.05	7.7	4.69	9.6	5.78	11.9	7.05	18.2	10.4	22.4	12.4	27.4	14.8	33.2	17.2
225	5.5	3.86	8.6	5.89	10.8	7.3	13.4	8.93	20.5	13.1	25.2	15.8	30.8	18.6	37.4	21.8
250	6.2	4.83	9.6	7.3	11.9	8.93	14.8	11	22.7	16.2	27.9	19.4	34.2	23	41.6	27
280	6.9	5.98	10.7	9.1	13.4	11.3	16.6	13.7	25.4	20.3	31.3	24.3	38.3	28.9	46.5	33.8
315	7.7	7.52	12.1	11.6	15	14.2	18.7	17.4	28.6	25.6	35.2	30.8	43.1	36.5	52.3	42.7
355	8.7	9.55	13.6	14.6	16.9	18	21.1	22.1	32.2	32.5	39.7	39.1	48.5	46.3	59	54.3
400	9.8	12.2	15.3	18.6	19.1	22.9	23.7	28	36.3	41.3	44.7	49.6	54.7	58.8	66.5	68.9
450	11	15.3	17.2	23.5	21.5	28.9	26.7	35.4	40.9	52.3	50.3	62.7	61.5	74.4	75.2	89.41
500	12.3	19	19.1	28.9	23.9	35.7	29.7	43.8	45.4	64.5	55.8	77.3	67.7	92.88	83.5	110.3
560	13.7	23.6	21.4	36.2	26.7	44.7	33.2	54.8	50.8	80.8	62.5	99.7	75.8	116.5	93.5	138.3
630	15.4	29.9	24.1	45.9	30	56.4	37.4	69.4	57.2	102	70.3	126.16	85.3	147.38	105	174.78
710	17.4	38	27.2	58.4	33.9	71.8	42.1	89	64.5	130	79.3	160.2	-	-	-	-
800	19.6	48.1	30.6	73.9	38.1	91.1	47.4	113	72.6	168.9	89.3	197	-	-	-	-

ȚEAVĂ DE APĂ MULTISTRAT CU STRAT ADIȚIONAL PE 100 RC + PROTECTIE PP CU/FARA FIR CONDUCTOR DIN INOX sau CUPRU

ȚEAVĂ DE TIPUL 3

DESIGN-UL ȚEVII	ȚEAVA MONOSTRAT DE CULOARE NEAGRĂ DIN PE 100RC SAU ȚEAVĂ DE CULOARE NEAGRĂ/ALBASTRĂ DIN PE100RC/PE 100 CU DUNGĂ ALBASTRĂ + STRAT ADIȚIONAL DIN PP DE CULOARE ALBASTRĂ CO-EXTRUDAT
APLICARE	ALIMENTARE CU APĂ POTABILĂ, INSTALAȚIE SUBTERANĂ, CU AȘEZARE FĂRĂ PAT DE NISIP
STANDARD DE PRODUS	EN 12201-2:2011, DIN 8074:2011-12, DIN 8075:2011-12, PAS 1075:2009-03-TIP 3
STANDARD DE PROCESARE	EN 805, DINV ENV 1046
MATERIAL	PE 100 RC, PE 100, PPHM
APROBĂRI	DVGW,TZW, MPA CERT
CERTIFICARE	ISO 9001/ISO 14001
DIMENSIUNI	SDR 26; SDR 17; SDR11; SDR9; SDR7.4; SDR6
CLASA STANDARD	SDR 26; SDR 17;SDR 11; SDR 9; SDR 7,4; SDR 6
FORMĂ DE LIVRARE	DE LA 25-75 mm ÎN COLACI, DIMENSIUNILE DE LA 90 mm LA BARA



TABELUL DE DIMENSIUNI


DN/ OD (mm)	SDR41 C20 *PN4		SDR26 C12.5 8PN6		SDR21 *PN8		SDR 17 S 8 *PN 10		SDR 11 S 5 *PN 16		SDR 9 S 4 *PN 20		SDR 7.4 S 4 *PN 25		SDR 6 S 2.5 *PN 32	
	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)	s (mm)	GREUTATE (kg/m)
25	-	-	-	-	-	-	2	0.137	2.3	0.171	3	0.2	3.5	0.24	4.2	0.278
32	-	-	-	-	-	-	2	0.187	3	0.272	3.6	0.327	4.4	0.386	5.4	0.454
40	-	-	2	0.227	1.9	0.239	2.4	0.295	3.7	0.43	4.5	0.509	5.5	0.6	6.7	0.701
50	-	-	2	0.314	2.4	0.374	3	0.453	4.6	0.666	5.6	0.788	6.9	0.936	8.3	1.09
63	-	-	2.5	0.494	3	0.58	3.8	0.721	5.8	1.05	7.1	1.26	8.6	1.47	10.5	1.73
75	-	-	2.9	0.675	3.6	0.828	4.5	1.02	6.8	1.47	8.4	1.76	10.3	2.09	12.5	2.44
90	-	-	3.5	0.978	4.3	1.18	5.4	1.46	8.2	2.12	10.1	2.54	12.3	3	15	3.51
110	2.7	0.943	4.2	1.43	5.3	1.77	6.6	2.17	10	3.14	12.3	3.78	15.1	4.49	18.3	5.24
125	3.1	1.23	4.8	1.84	6	2.27	7.4	2.76	11.4	4.08	14	4.87	17.1	5.77	20.8	6.75
140	3.5	1.54	5.4	2.32	6.7	2.83	8.3	3.46	12.7	5.08	15.7	6.11	19.2	7.25	23.3	8.47
160	4	2	6.2	3.04	7.7	3.72	9.5	4.52	14.6	6.67	17.9	7.96	21.9	9.44	26.6	11
180	4.4	2.49	6.9	3.79	8.6	4.67	10.7	5.71	16.4	8.42	20.1	10.1	24.6	11.9	29.9	14
200	4.9	3.05	7.7	4.69	9.6	5.78	11.9	7.05	18.2	10.4	22.4	12.4	27.4	14.8	33.2	17.2
225	5.5	3.86	8.6	5.89	10.8	7.3	13.4	8.93	20.5	13.1	25.2	15.8	30.8	18.6	37.4	21.8
250	6.2	4.83	9.6	7.3	11.9	8.93	14.8	11	22.7	16.2	27.9	19.4	34.2	23	41.6	27
280	6.9	5.98	10.7	9.1	13.4	11.3	16.6	13.7	25.4	20.3	31.3	24.3	38.3	28.9	46.5	33.8
315	7.7	7.52	12.1	11.6	15	14.2	18.7	17.4	28.6	25.6	35.2	30.8	43.1	36.5	52.3	42.7
355	8.7	9.55	13.6	14.6	16.9	18	21.1	22.1	32.2	32.5	39.7	39.1	48.5	46.3	59	54.3
400	9.8	12.2	15.3	18.6	19.1	22.9	23.7	28	36.3	41.3	44.7	49.6	54.7	58.8	66.5	68.9
450	11	15.3	17.2	23.5	21.5	28.9	26.7	35.4	40.9	52.3	50.3	62.7	61.5	74.4	75.2	89.41
500	12.3	19	19.1	28.9	23.9	35.7	29.7	43.8	45.4	64.5	55.8	77.3	67.7	92.88	83.5	110.3
560	13.7	23.6	21.4	36.2	26.7	44.7	33.2	54.8	50.8	80.8	62.5	99.7	75.8	116.5	93.5	138.3
630	15.4	29.9	24.1	45.9	30	56.4	37.4	69.4	57.2	102	70.3	126.16	85.3	147.38	105	174.78
710	17.4	38	27.2	58.4	33.9	71.8	42.1	89	64.5	130	79.3	160.2	-	-	-	-
800	19.6	48.1	30.6	73.9	38.1	91.1	47.4	113	72.6	168.9	89.3	197	-	-	-	-

1. SDR 41 nu se recomanda pentru retele de apa sub presiune;
2. SDR 26 nu se produce in colaci

MATERIAL:**INTERIOR:**

- INTEGRAL PE 100 RC
- dublu strat PE 100RC / PE100 sau triplustrat PE100 RC / PE 100 / PE 100 RC

EXTERIOR:

- strat din PP cu grosime minima de 0.8 mm;
- Stratul de protectie din PP este suplimentar grosimii conductei.

Teava multistrat cu protectie din PP cu fir conductor:

- firul conductor este integrat sub stratul de protectie PP in procesul de productie;
- firul conductor este din inox sau cupru;
- grosimea firului conductor este de pana la 2 mm;

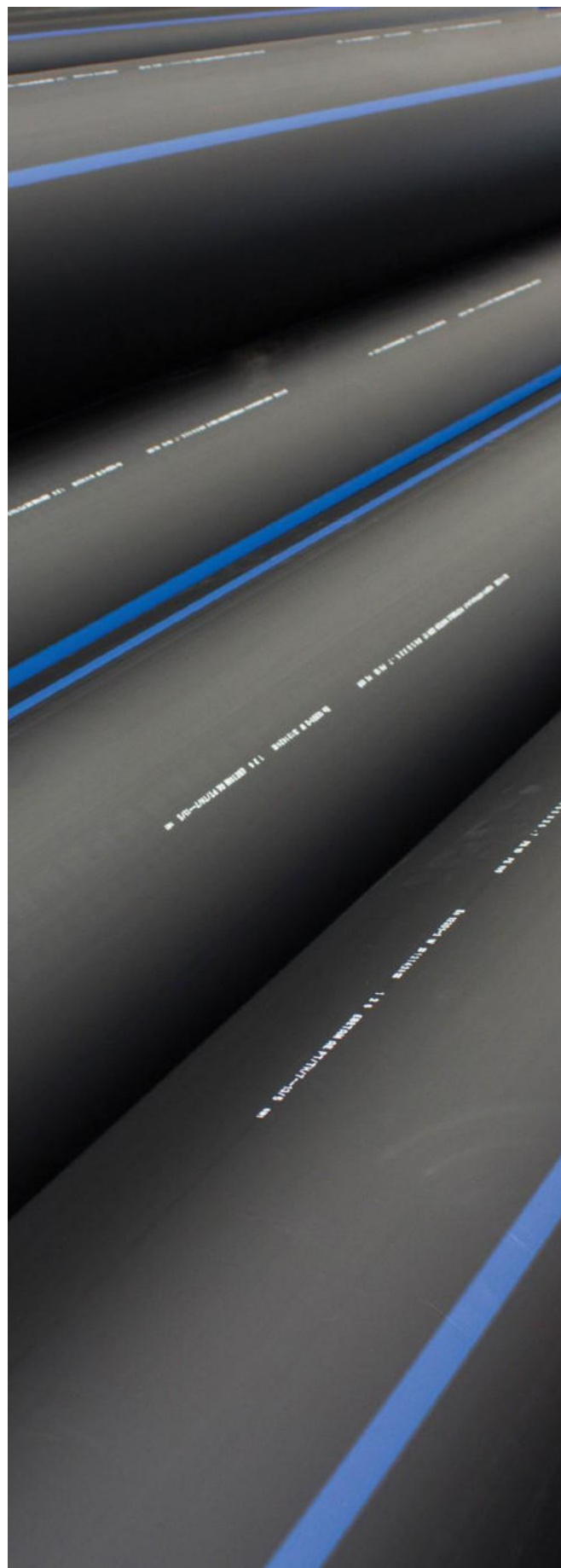
Rolul firului conductor este in detectarea conductelor.

ȚEAVĂ DE CANALIZARE MULTISTRAT PE 100RC - OPȚIONALĂ

Opțiune - țeavă de canalizare multistrat PE 100RC
- la cererea clientului putem produce țeavă multistrat PE 100 RC pentru conducte de evacuare (conducte de gravitație sau de irigare) cu stratul interior de culoare deschisă.

Aceasta permite o inspecție mai ușoară a camerei, aplicare minieră, eliminarea altor medii abrazive de înaltă intensitate sau irigare cu adăugarea materialului suspendat.

Toate dimensiunile și clasele de presiune sunt disponibile la cerere. Țevile pot fi furnizate sub formă de țevi drepte de 6 m și 12 m sau în bobine de 125 mm la o lungime de 100 m.



MARCAREA ȚEVILOR

Marcarea țevelor respectă standardul ISO 4427 / EN 12201-2.

Toate țevele conțin un marcaj clar și permanent la fiecare metru lungime, realizat prin imprimare identificatoare într-o culoare contrastantă cu culoarea țevii (alb, negru sau galben).

Pe țeavă este tipărită următoarea informație:

- STANDARDUL
e.g EN 12201-2 sau DIN 8074 /PAS 1075
- Numele producătorului
KONTI HIDROPLAST
- Dimensiunile nominale
(diametrul x grosimea peretelui țevii)
- seria SDR
- Specificarea materialului
e.g PE 100 RC /PE 100
- Clasa de presiune
e/g PN 10
- Data și locul fabricării
- Lungimea rămasă

La fel au fost aplicate și ultimele tehnologii de imprimare, de exemplu marcajul cu laser, cu ajutorul căruia, în conformitate cu ISO 12176-4: 2003, pe conductă poate fi marcată temperatura de 128°C un cod de bare, care conține toate informațiile de mai sus.



KONTI HIDROPLAST MACEDONIA SDR 17 Ø110 X 6 . 6 PN 10 PE 100 RC PAS 1075 TYPE 3

3902

MARCAREA CU LASER A CODULUI DE BARE

EXEMPLE DE CODURI DE BARE

KONTI HIDROPLAST	5310268 0	NUMERE KONTI
BOBINĂ	2	TIPUL PRODUSULUI (ȚEAVĂ, BOBINĂ, BUC.)
APĂ POTABILĂ	1	APLICAREA PRODUSULUI
EN 12201-02:2011	01	STANDARDUL PRODUSULUI
DVGW	01	CERTIFICAREA PRODUSULUI
SDR 17	06	CLASA SDR
φ 63	07	DIMENSIUNEA
S = 3.8	072	GROSIMEA PEREȚILOR
PN 10	06	PRESIUNEA DE LUCRU
PE 100	04	CLASIFICAREA MATERIALULUI I
CO - EXT	04	TIPUL PRODUSELOR (EXTRUSIE, CO-EXTRUSIE)
LINIA DE PRODUȚIE 4	04	NUMĂRUL MAȘINII
562	0182	NUMĂRUL LISTEI DE LUCRU
MRS 10	2	CODUL MRS
MFR 5 kg 0.2><0.35	5	MFR
BOREALIS HE3490 LS	0001	CODUL MATERIEI PRIME
15.03.2015	15031 5	DATA FABRICĂRII ZZ/LL/AA
NR. SCHIMB 03	3	SCHIMB



AMBALAREA

Bobinele sunt fixate sigur cu bandă rezistentă, care poate fi îndepărtată numai prin tăiere.

Diametrul interior al bobinelor nu este mai mic decât de 18 ori din diametrul exterior nominal al țevii (min 600 mm).



INSTALAREA

Pentru instalarea țevelor, se recomandă ca acestea să fie așezate în șanțuri la o adâncime minimă de 45-60 cm, în funcție de zona de îngheț. Instalarea țevelor poate fi efectuată la o temperatură a aerului de -5°C.

METODE DE CONECTARE

Polietilena poate fi conectată în moduri diferite. Cele mai frecvente sunt:

- Sudarea cap la cap
- Sudarea prin electrofuziune
- Conectarea mecanică

SUDAREA CAP LA CAP

Calitatea sudării cap la cap depinde în mod direct de capacitatea operatorului, de calitatea echipamentului și de supraveghetorul care răspunde de standardele aferente. Procesul trebuie urmărit cu atenție de la început până la sfârșit. Înainte de începerea procesului de sudare, este important să fie verificați toți parametrii. Fiecare operator trebuie să fie instruit și autorizat.

Înainte de începerea procesului de sudare, trebuie luate în considerare următoarele:

- Temperatura mediului de sudare trebuie să fie de peste 5°C și, dacă vremea este ploioasă sau rece, ar trebui să se facă într-o zonă acoperită;
- Capetele țevelor trebuie să fie astupate pentru a preveni circulația aerului și răcirea rapidă;
- Înainte de începerea procesului de sudare a țevelor înfășurate, elementul de îndoire trebuie scos din țevi;
- Zona de sudare trebuie să fie curată și nedeteriorată.

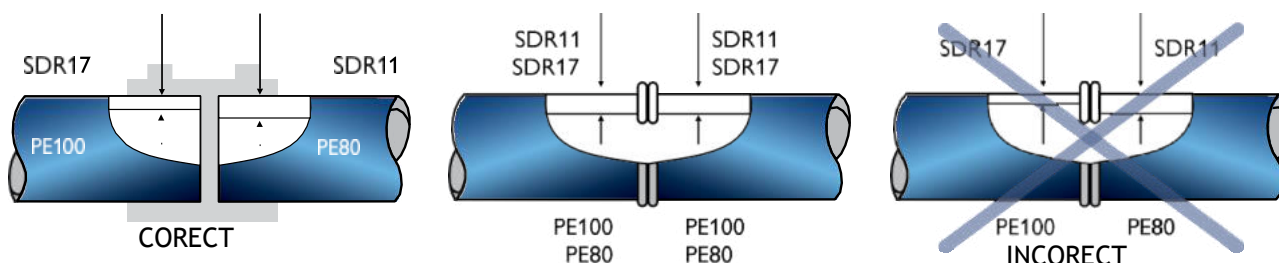
METODA DE SUDARE CAP LA CAP

Principiul sistemului de sudare la cap este încălzirea suprafețelor de sudat pentru o anumită perioadă de timp și presarea țevelor cu același diametru interior și exterior. Suprafața de îmbinare a componentelor de sudură trebuie curățată temeinic și încălzită până la 200°C sau 220°C. După aceasta, componentele sunt lipite împreună sub o anumită presiune.

Presiunea de sudură, încălzirea și timpul trebuie alese corespunzător pentru a nu schimba proprietățile chimice și mecanice ale pieselor sudate.

În metoda de sudare la cap, zonele de la capăt sunt apăsate pe placa încălzitorului, lăsate la presiune zero până când ajung la temperatura de sudare și lipite sub presiune (sudare).

Dacă sudarea este bine executată, zona sudată asigură aceeași rezistență ca și țeava originală. Pentru a obține o sudură de bună calitate, presiunea de sudură la cap, temperatura și parametrii de timp trebuie stabiliți cu atenție.



Țevi pentru sudare cap la cap

PREGĂTIREA SUDĂRII CAP LA CAP

Temperatura mașinii de sudură la cap trebuie să fie controlată chiar înainte de începerea procesului de sudare. Acest lucru trebuie făcut cu ajutorul unui termometru cu infraroșu. Plăcuța încălzitorului trebuie lăsată timp de cel puțin 10 minute după atingerea temperaturii setate. Pentru a asigura o calitate optimă a sudării, plăcuța de încălzire trebuie curățată înainte de fiecare operație de sudare. Curățarea trebuie făcută cu un material de curățare moale și alcool. Plăcuța încălzitorului (stratul de acoperire) nu trebuie să fie deteriorată.

Forțele de îmbinare și presiunile de îmbinare trebuie să respecte instrucțiunile de lucru ale mașinii. Acestea se pot baza pe informațiile producătorului sau pot fi calculate și măsurate. Presiunea de deplasare este luată de la indicatorii mașinii de sudură în timpul mișcării lente a piesei de sudat. Această valoare trebuie adăugată la presiunea de îmbinare stabilită. Presiunea în mișcare se poate schimba în funcție de mașină, de diametrul țevii și de lungimea țevii. Prin urmare, înainte de fiecare proces de sudare, presiunea în mișcare trebuie să fie citită și adăugată la presiunea de îmbinare.

Zonele de îmbinare trebuie planificate înainte de a începe sudarea cap la cap. În acest fel, țevile vor fi aliniate corespunzător și vor avea o suprafață curată.

Lățimea spațiului și alinierea necorespunzătoare trebuie controlate. Orice aliniere greșită trebuie evitată cât mai mult posibil. Chiar și în cele mai nefavorabile condiții, aceasta nu trebuie să depășească 1/10 din grosimea peretelui țevii.

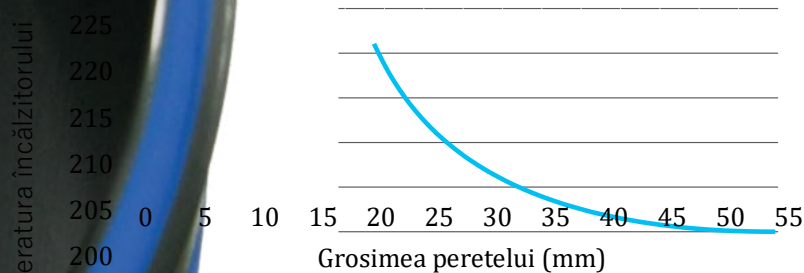
Zonele de sudură tăiate nu trebuie să fie atinse și contaminate. În caz contrar, tăierea trebuie repetată. Panglicile de ras și alte bucăți tăiate trebuie să fie îndepărtate din zona de sudare fără să atingă fețele tăiate.

PROCESUL DE SUDARE CAP LA CAP

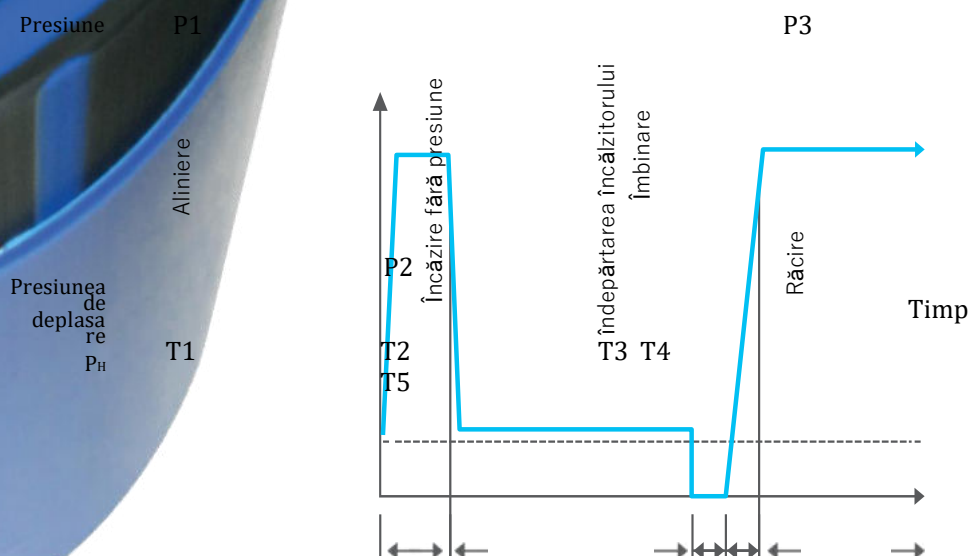
În procesul de sudare la cap, zonele de sudat sunt încălzite până la temperatura de sudură cu ajutorul plăcii încălzitorului, iar țevile sunt îmbinate sub presiune după îndepărtarea plăcii încălzitorului. Temperatura de încălzire trebuie să fie între 200°C și 220°C.

Pentru țevile cu pereții mai subțiri sunt necesare temperaturi mai ridicate, iar pentru cele cu pereții mai groși - temperaturi mai scăzute.

TEMPERATURILE NECESARE PENTRU GROSIMI DIFERITE ALE PEREȚILOR ȚEILOR



REGIMUL PLĂCII ÎNCĂLZITORULUI SUDURA LA CAP PROFILATĂ



ÎNCĂLZIREA FĂRĂ PRESIUNE

Pentru încălzire, zonele de îmbinare trebuie să fie atinse de placa încălzitorului, iar presiunea trebuie să scadă. Presiunea dintre zonele de îmbinare și placa de încălzire trebuie să fie aproape zero ($P_2=0,02\text{N/mm}^2$). În acest moment, căldura pătrunde prin axa țevii. Perioadele de încălzire (T_2) sunt menționate în tabelul 1, coloana 3. Dacă se aplică o perioadă mai mică decât cea necesară, adâncimea părții din plastic va fi mai mică decât este necesar. Ca urmare, zona de sudare se va topi și va coroda.

ÎNDEPĂRTAREA PLĂCII ÎNCĂLZITORULUI

După încălzire, zonele de îmbinare trebuie să fie detașate de placa încălzitorului. Plăcuța încălzitorului trebuie îndepărtată cu grijă, iar fețele de îmbinare încălzite să nu fie deteriorate și contaminate.

Zonele de îmbinare trebuie lipite rapid după detașarea plăcii de încălzire. În cazul întârzierii operatorului, calitatea sudării va fi insuficientă din cauza oxidării și răcirii.

ÎMBINAREA

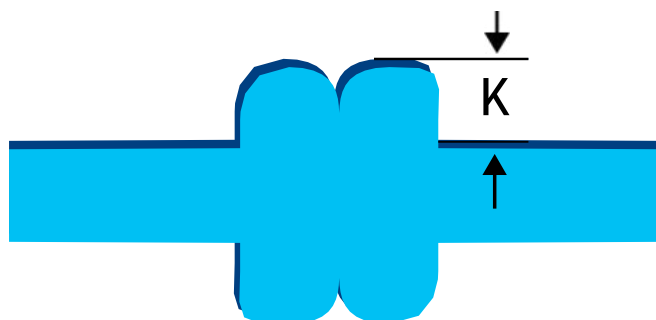
După îndepărtarea plăcii încălzitorului, zonele sunt aliniate mai aproape. Nu trebuie să fie nici o lovitură sau izbire în timpul acestui proces. Timpul necesar de presiune (presiunea interfațată) se obține liniar. Timpul necesar (T_4). Presiunea de îmbinare (P_3) este de $0,15 \pm 0,01 \text{ n/mm}^2$.



Alinierea și îmbinarea țevelor, sub presiune apar gulerașe

RĂCIREA

Presiunea de îmbinare (presiunea interfațată P_3) trebuie păstrată și în timpul răcirii. După proces, trebuie să apară un guler dublu obișnuit. Dimensiunea gulerășelor arată regularitatea sudării. O rată diferită de curgere a masei topite a țevii poate cauza gulerașe diferite. Aceasta trebuie întotdeauna să fie mai mare de 0.

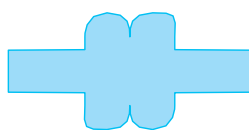


Secțiunea transversală a gulerășelor



PROBLEMELE, CARE POT APĂREA ÎN TIMPUL SUDĂRII LA CAP ȘI CAUZELE POSIBILE ALE ACESTORA

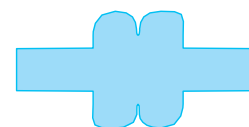
GULERAȘELE SUNT PEA LARGI	SUPRAÎNCĂLZIRE, PRESIUNE (DE ALINIERE) PEA MARE
LUNGIMEA SPAȚIULUI ÎNTRE GULERAȘE ESTE PEA MARE	PRESUNE DE ÎMBINARE PEA MARE, ÎNCĂLZIRE INSUFICIENTĂ
	APLICAREA PRESIUNII ÎN TIMPUL ÎNCĂLZIRII
PARTEA DE SUS A GULERAȘULUI ESTE PEA DREAPTĂ	PRESUNE DE ÎMBINARE PEA MARE, SUPRAÎNCĂLZIRE
GULERAȘ NEUNIFORM ÎN JURUL ȚEVII	ALINIERE INCORECTĂ, PLACA ÎNCĂLZITORULUI DEFECTATĂ
GULERAȘE PEA MICI	ÎNCĂLZIRE INSUFICIENTĂ, PRESIUNE DE ÎMBINARE INSUFICIENTĂ
GULERAȘELE NU SE SUPRAPUN PESTE SUPRAFAȚA EXTERIOARĂ A ȚEVII	ÎNĂLȚIMEA DESCHIZĂTURII ESTE JOASĂ; ÎNCĂLZIRE INSUFICIENTĂȘI PRESIUNE DE ÎMBINARE INSUFICIENTĂ ÎNĂLȚIMEA DESCHIZĂTURII ESTE MARE; ÎNCĂLZIRE INSUFICIENTĂȘI PRESIUNE DE ÎMBINARE EXAGERATĂ
GULERAȘE PEA MARI	SUPRAÎNCĂLZIRE
MARGINEA EXTERIOARĂ A GULERAȘULUI ESTE DE FORMĂ PĂTRATĂ	PRESIUNE APLICATĂ ÎN TIMPUL ÎNCĂLZIRII
SUPRAFAȚA GLERAȘULUI ȚEPOASĂ	CONTAMINAREA CU HIDROCARBON (SOL)



Sudura corespunzătoare



Presiune exageratăși lățime îngustă a gulerașelor



Crăpătură pe suprafața de sudare, încălzire insuficientă sau timp de schimbare îndelungat



Durată de încălzire diferităși/sau temperatură de încălzire diferită



Presiune joasăși înălțime mică a gulerașului



METODA DE CONECTARE PENTRU ȚEAVA DE TIPUL AL 3-LEA

Metoda de conectare este aceeași ca și pentru conductele obișnuite PE 100 sau PE 100.

Singura diferență este aceea, că conducta de tip 3 are un strat suplimentar de PP care trebuie îndepărtat fără deteriorarea conductei de mijloc. Acest lucru este posibil cu o rezistență exactă de lipire care nu va lipi stratul PP, dar va face totuși o protecție împotriva uzurii țevii de mijloc.

Pregătirea pentru sudarea cap la cap a conductei PP de presiune implică următorii pași:



Măsurați și marcați țeava



Așezați instrumentul de tăiere în poziție pentru tăiere



Cu mișcare circulară ușoară, tăiați stratul exterior din PP



Cu bisturiu faceți o tăietură pe cercul stratului superior



Trageți stratul detașabil

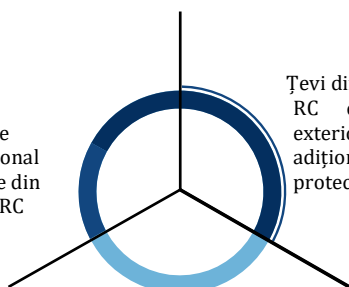


Stratul interior este pregătit pentru șlefuire și lipire.

CERTIFICĂRI

Tip 2

Țevi cu straturi integrate dimensional realizate din PE 100-RC



Tip 3

Țevi din PE 100-RC cu strat exterior adițional de protecție

Tip 1

Conducte solide din PE 100-RC

	Metodă deschisă	Metodă închisă
Testul necesar pentru componente	Punctul de sarcină	Testul la creștere Penetrare
Tipul țevii în conformitate cu PAS 1075	Tip 1 Tip 2 Tip 3	Tip 3

INSTRUCȚIUNI DE INSTALARE

INSTALAREA ȘI ASAMBLAREA ȚEVILOR

Țevile PE 100RC MULTISTRAT sunt așezate și asamblate la fel ca și conductele tipice PE 100. Datorită rezistenței lor ridicate la sarcini punctuale și zgârieturi ale suprafețelor, conductele pot fi așezate în sol, fără pat de nisip sau rambleu, care este de obicei folosit ca strat de protecție pentru țevi. Rezistența ridicată a conductelor PE 100RC MULTISTRAT față de propagarea lentă a crăpăturilor permite așezarea țevelor în soluri grele cu rambleu și ambalare din roci și pietre sfărâmate până la 60 mm. Rețineți că fragmentele de sol trebuie să susțină în mod uniform conducta în jurul circumferinței acesteia. Transportul solului este costisitor - aplicarea țevelor PE 100RC MULTISTRAT poate reduce semnificativ costurile de aprovizionare a șantierului de construcții cu materiale de terasament adecvate și eliminarea excesului de sol din amplasament.

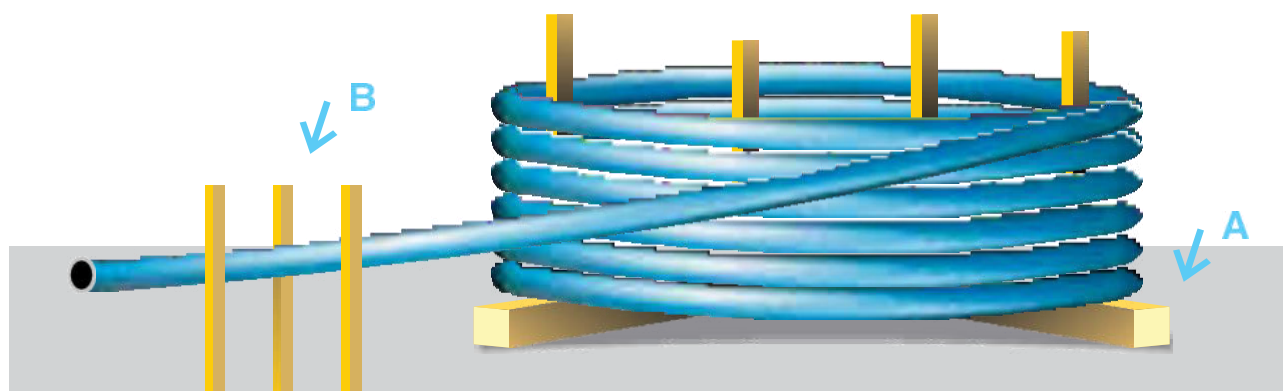
MENTINERE ȘI DEPOZITARE

Înainte de instalarea țevelor și a componentelor, verificați-le în privința defecțiunilor de transportare și a altor defecte și curățați fețele și zonele de îmbinare. Sortați părțile deteriorate și utilizați un ferăstrău cu dinți sau un dispozitiv de tăiere a țevelor din plastic dacă țevile trebuie tăiate. Tăierea în unghi drept față de axa longitudinală a țevii poate fi realizată atunci când fierăstrăul este ghidat, de exemplu printr-un instrument special. După tăiere, pregătiți capetele țevelor după cum este necesar pentru tipul de îmbinare.

Dezbobinarea conductelor poate fi efectuată în mai multe moduri. În cazul țevelor cu diametrul exterior de până la 63 mm, țeava este de obicei derulată cu legătura menținută în poziție verticală și conducta fixată. Se recomandă utilizarea unui dispozitiv de detensionare pentru dimensiuni mai mari.

Țevile trebuie să fie derulate într-o direcție dreaptă și trebuie să fie ținute înclinate; tragerea lor în formă aspirală nu este permisă.

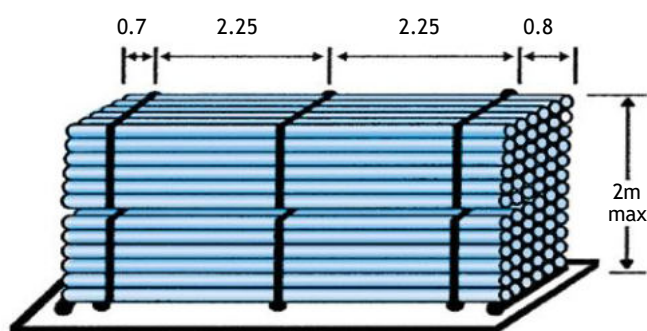
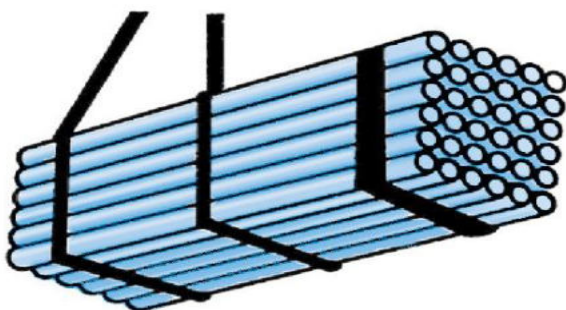
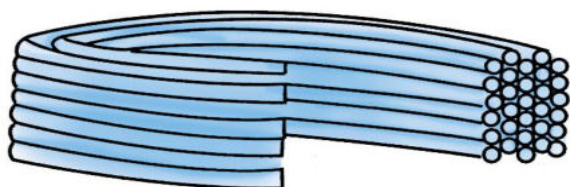
Mai mult, atunci când se desfășură o țeavă, trebuie de avut în vedere faptul că flexibilitatea țevelor PE este influențată de temperatura ambiantă. La temperaturi apropiate de punctul de congelare, țevile cu un diametru exterior mai mare de 75 mm trebuie încălzite înainte de a se desface, ori de câte ori este posibil.



Notă: Când scurtați și montați conducta, nu uitați să țineți cont de modificarea lungimii dependente de temperatură. O conductă PE cu o lungime de 1 m se va alungi când temperatura va crește și va deveni mai scurtă atunci când temperatura scade, cu 0,2 mm pe K.

AȘEZAREA ȚEVILOR ÎN ȘANȚURI DESCHISE

Standardele aplicabile sunt En 805 (conducte de apă), En 1610 (conducte de apă reziduală și canalizare) și En 12207-2 (conductă de gaz).



Menținere și depozitare



PAT DE NISIP ȘI RAMBLEU

În baza rezistenței dovedite la creșterea lentă a fisurilor (testată de un subiect independent) țevile PE 100-RC Multistrat fabricate din PE 100-RC sunt potrivite pentru a fi instalate fără pat de nisip. Astfel, lucrările suplimentare pentru înlocuirea materialului excavat cu un strat de nisip nu sunt necesare în conformitate cu En 805 (transportare, așezare). Proprietățile țevilor sunt de așa natură încât nu există nici o restricție în ceea ce privește dimensiunile granulelor materialelor de umplere.

INSTALAREA ȚEVILOR FĂRĂ ȘANȚURI

Țevile PE 100 RC Multistrat permit o instalare alternativă, fără săparea șanțurilor.

- Arat
- Zimțare

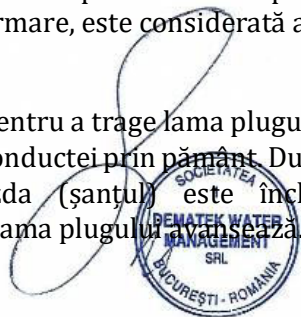
Metodele alternative de instalare sunt alese pentru că permit economisirea timpului de instalare și a costurilor. În ultimii ani, diferite tehnologii de instalare au devenit cele mai moderne datorită avantajelor lor economice:

- Efect negativ minim asupra suprafețelor dezvoltate și pavate.
- Utilizarea rutelor conductelor existente.
- Inconveniențe minore pentru rezidenți.
- Timpul mai scurt al construcției.
- Costuri reduse pentru inginerie civilă și recultivare.
- Instalarea este posibilă sub râuri, lacuri sau drumuri.
- Reducerea emisiilor de CO₂, deoarece nu sunt necesare vehicule pentru transportul materialelor de suprafață, lucrări de excavare etc.
- Evitarea reorientării traficului și a congestiei.

ARATUL

Aratul este metoda cea mai rapidă și cea mai rentabilă de a instala noi țevi din plastic. Tehnica utilizată are un impact minim asupra subsolului și, prin urmare, este considerată a fi ecologică.

Un trolie este utilizat pentru a trage lama plugului și unitatea de fixare a conductei prin pământ. După instalarea țevii, brazda (șanțul) este închis automat pe măsură ce lama plugului avansează.





Această metodă este, de asemenea, potrivită pentru instalarea paralelă a mai multor conducte. Deoarece solul inițial deplasat de plug este reutilizat fără nicio altă prelucrare, conductele desfășurate trebuie să fie extrem de rezistente la puncte de sarcină, adică la sarcini concentrate. Datorită rezistenței lor ridicate la fisuri de tensiune, conductele PE 100 RC sunt deosebit de durabile.

ZIMȚAREA

Această metodă de aplicare este, de obicei, utilizată în zonele rurale și în afara zonelor de trafic. Cu ajutorul tehnicii de zimțare, se utilizează o mașină potrivită pentru tăierea unor șanțuri de țevi în sol, iar țevile PE 100 RC sunt plasate simultan pe fundul șanțului cu ajutorul unei așa-numite cutii de instalare. Această cutie servește drept suport pentru șanț la instalarea conductei. Odată ce țeava a fost așezată, șanțul este întărit mecanic și compactat cu materialul măcinat anterior, adică nu este necesar niciun pat de nisip.

ÎNLOCUIREA ȚEVILOR FĂRĂȘANȚURI

- Foraj orizontal direcțional – HDD
- Recăptușire
- Spargere

Forajul orizontal direcțional (HDD) este o metodă de instalare a conductelor subterane, fără săparea șanțurilor. Aceasta implică utilizarea unei mașini de foraj direcționale și a echipamentelor asociate. Solul este slăbit și spălat în diferite etape folosind un fluid de foraj.

Primul pas constă în crearea unui canal pentru țeavă cu ajutorul unei sonde pilot. După aceasta, canalul final pentru țeavă este lărgit, iar conducta este introdusă cu ajutorul unui dispozitiv special.

Această metodă implică o perturbare minimă a suprafeței și costuri reduse de reabilitare. Putem să forăm sub clădiri, râuri, drumuri, dealuri sau stânci.



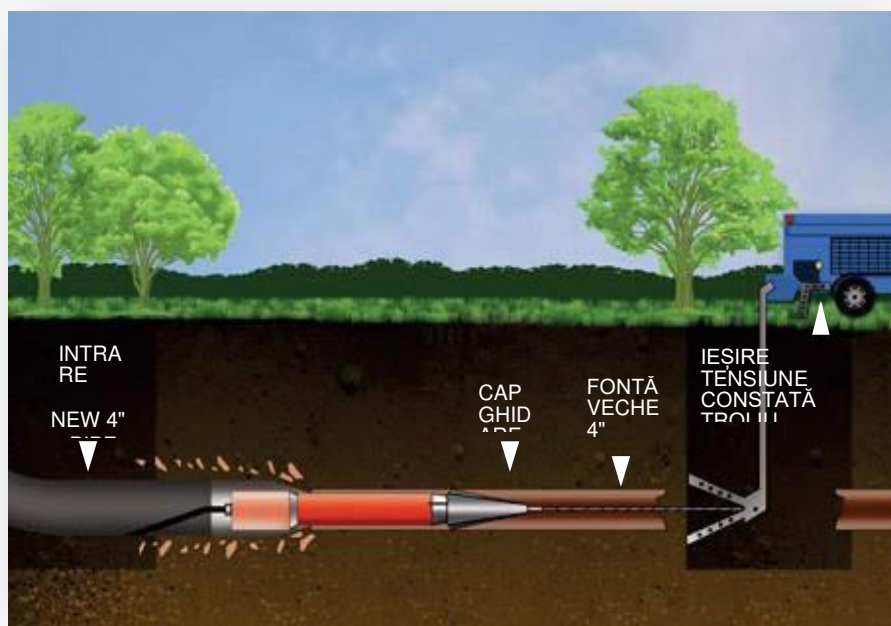
RECĂPTUȘIREA UNEI ȚEVI DE APĂ VECHI

Recăptușirea este o procedură fără șanț, prin care PE 100 RC este trasă în carul existent din canal. Țevile individuale sunt conectate prin sudură electrică sau cap la cap.

SPARGEREA

Burstlining, metoda de spargere a țevelor fără șanț este utilizată pentru repararea conductelor deteriorate prin reținerea sau mărirea secțiunii hidraulice.

Împreună cu solul in-situ, materialul rupt compactat în pământ formează un spațiu inelar, în care se introduce noua conductă atașată la unitatea de spargere.



AȘEZAREA PE PAT DE NISIP ȘI RAMBLEU

În baza rezistenței la creșterea lentă a fisurilor, conductele din PE 100-RC sunt potrivite pentru a fi instalate fără pat de nisip. Astfel, lucrările suplimentare pentru înlocuirea materialului excavat cu un pat de nisip în conformitate cu En 805 (transportare, așezare) nu sunt necesare. Proprietățile țevelor sunt de așa natură încât nu există nicio restricție în ceea ce privește dimensiunile granulelor materialelor de umplere.

TEHNICI DE ÎMBINARE

Dimensiunea standardizată pentru sarcina internă de presiune a conductelor PE 100 este valabilă și pentru conductele instalate alternativ. Țevile PE 100 RC Multistrat pot fi îmbinate prin aceleași tehnici ca și țevele obișnuite PE 100, sudură cap la cap și electro fuziune, deoarece PE 100 RC este o parte inseparabilă a peretelui țevii. Fitingurile utilizate în acest sistem sunt fabricate din același material ca și PE 100 RC



FITINGURI PEHD - conform SR EN 12201-3

1. COTURI PEHD

COT PEHD 11°

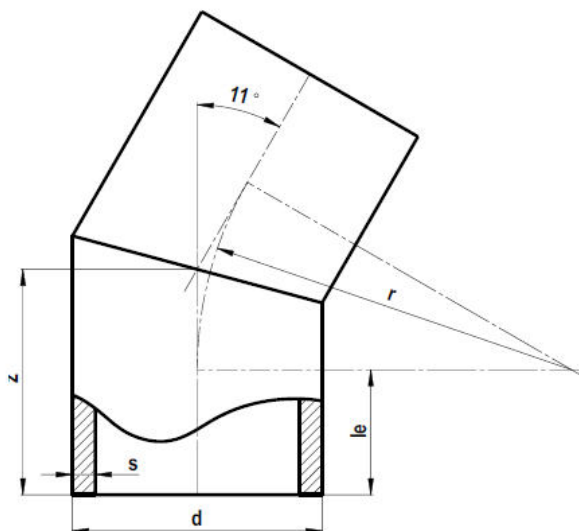


Table 1: SDR 4.8 – PN 32

SDR 4.8				
d	s	le	r	z
63	13.2	80	95	89
75	15.8	80	113	91
90	18.9	80	135	93
110	23	90	165	106
125	26.1	90	188	108
140	29.2	90	210	110
160	33.4	100	240	123
180	37.6	100	270	126
200	41.7	100	300	129
225	46.9	100	338	132
250	52.1	150	375	186

Table 2: SDR 6 – PN 25

SDR 6				
d	s	le	r	z
63	10.5	80	95	89
75	12.5	80	113	91
90	15	80	135	93
110	13	90	165	106
125	20.8	90	188	108
140	23.3	90	210	110
160	26.6	100	240	123
180	29.9	100	270	126
200	33.2	100	300	129
225	37.4	100	338	132
250	41.5	150	375	186
280	46.5	150	420	190
315	52.1	150	473	195

Table 3: SDR 7.4 – PN 20

SDR 7.4				
d	s	le	r	z
63	8.6	80	95	89
75	10.3	80	113	91
90	12.3	80	135	93
110	15.1	90	165	106
125	17.1	90	188	108
140	19.2	90	210	110
160	21.9	100	240	123
180	24.6	100	270	126
200	27.4	100	300	129
225	30.8	100	338	132
250	34.2	150	375	186
280	38.3	150	420	190
315	43.1	150	473	195
355	48.5	180	533	231
400	54.7	180	600	238



Table 4: SDR 9 – PN 16

SDR 9				
d	s	le	r	z
63	7.1	80	95	89
75	8.4	80	113	91
90	10.1	80	135	93
110	12.3	90	165	106
125	14	90	188	108
140	15.7	90	210	110
160	17.9	100	240	123
180	20.1	100	270	126
200	22.4	100	300	129
225	25.2	100	338	132
250	27.9	150	375	186
280	31.3	150	420	190
315	35.2	150	473	195
355	39.7	180	533	231
400	44.7	180	600	238
450	50.3	200	675	265
500	55.8	200	750	272

Table 5: SDR 13.6 – PN 10

SDR 13.6				
d	s	le	r	z
63	4.7	80	95	89
75	5.6	80	113	91
90	6.7	80	135	93
110	8.1	90	165	106
125	9.2	90	188	108
140	10.3	90	210	110
160	11.8	100	240	123
180	13.3	100	270	126
200	14.7	100	300	129
225	16.6	100	338	132
250	18.4	150	375	186
280	20.6	150	420	190
315	23.2	150	473	195
355	26.1	180	533	231
400	29.4	180	600	238
450	33.1	200	675	265
500	36.8	200	750	272
560	41.2	250	840	331
630	46.3	250	945	341

Table 6: SDR 17 – PN 6

SDR 17				
d	s	le	r	z
63	3.8	80	95	89
75	4.5	80	113	91
90	5.4	80	135	93
110	6.6	90	165	106
125	7.4	90	188	108
140	8.3	90	210	110
160	9.5	100	240	123
180	10.7	100	270	126
200	11.9	100	300	129
225	13.4	100	338	132
250	14.8	150	375	186
280	16.6	150	420	190
315	18.7	150	473	195
355	21.1	180	533	231
400	23.7	180	600	238
450	26.7	200	675	265
500	29.7	200	750	272
560	33.2	250	840	331
630	37.4	250	945	341

Table 7: SDR 26 – PN 4

SDR 26				
d	s	le	r	z
63	2.5	80	95	89
75	2.9	80	113	91
90	3.5	80	135	93
110	4.2	90	165	106
125	4.8	90	188	108
140	5.4	90	210	110
160	6.2	100	240	123
180	6.9	100	270	126
200	7.7	100	300	129
225	8.6	100	338	132
250	9.6	150	375	186
280	10.7	150	420	190
315	12.1	150	473	195
355	13.6	180	533	231
400	15.3	180	600	238
450	17.2	200	675	265
500	19.1	200	750	272
560	21.4	250	840	331
630	24.1	250	945	341



COT PEHD 22⁰

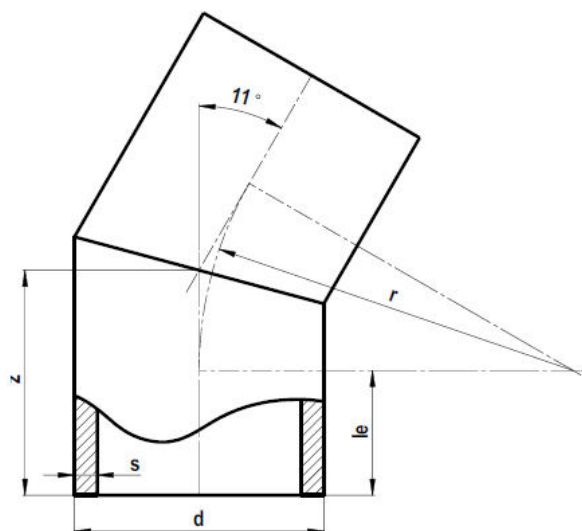


Table 1: SDR 4.8 – PN 32

SDR 4.8				
d	s	le	r	z
63	13.2	80	95	89
75	15.8	80	113	91
90	18.9	80	135	93
110	23	90	165	106
125	26.1	90	188	108
140	29.2	90	210	110
160	33.4	100	240	123
180	37.6	100	270	126
200	41.7	100	300	129
225	46.9	100	338	132
250	52.1	150	375	186

Table 2: SDR 6 – PN 25

SDR 6				
d	s	le	r	z
63	10.5	80	95	98
75	12.5	80	113	102
90	15	80	135	106
110	1.3	90	165	122
125	20.8	90	188	126
140	23.3	90	210	131
160	26.6	100	240	147
180	29.9	100	270	152
200	33.2	100	300	158
225	37.4	100	338	166
250	41.5	150	375	223
280	46.5	150	420	232
315	52.1	150	473	242

Table 3: SDR 7.4 – PN 20

SDR 7.4				
d	s	le	r	z
63	8.6	80	95	98
75	10.3	80	113	102
90	12.3	80	135	106
110	15.1	90	165	122
125	17.1	90	188	126
140	19.2	90	210	131
160	21.9	100	240	147
180	24.6	100	270	152
200	27.4	100	300	158
225	30.8	100	338	166
250	34.2	150	375	223
280	38.3	150	420	232
315	43.1	150	473	242
355	48.5	180	533	284
400	54.7	180	600	297



Table 4: SDR 9 – PN 16

SDR 9				
d	s	le	r	z
63	7.1	80	95	98
75	8.4	80	113	102
90	10.1	80	135	106
110	12.3	90	165	122
125	14	90	188	126
140	15.7	90	210	131
160	17.9	100	240	147
180	20.1	100	270	152
200	22.4	100	300	158
225	25.2	100	338	166
250	27.9	150	375	223
280	31.3	150	420	232
315	35.2	150	473	242
355	39.7	180	533	284
400	44.7	180	600	297
450	50.3	200	675	331
500	55.8	200	750	346

Table 5: SDR 13.6 – PN 10

SDR 13.6				
d	s	le	r	z
63	4.7	80	95	98
75	5.6	80	113	102
90	6.7	80	135	106
110	8.1	90	165	122
125	9.2	90	188	126
140	10.3	90	210	131
160	11.8	100	240	147
180	13.3	100	270	152
200	14.7	100	300	158
225	16.6	100	338	166
250	18.4	150	375	223
280	20.6	150	420	232
315	23.2	150	473	242
355	26.1	180	533	284
400	29.4	180	600	297
450	33.1	200	675	331
500	36.8	200	750	346
560	41.2	250	840	413
630	46.3	250	945	434

Table 6: SDR 17 – PN 6

SDR 17				
d	s	le	r	z
63	3.8	80	95	98
75	4.5	80	113	102
90	5.4	80	135	106
110	6.6	90	165	122
125	7.4	90	188	126
140	8.3	90	210	131
160	9.5	100	240	147
180	10.7	100	270	152
200	11.9	100	300	158
225	13.4	100	338	166
250	14.8	150	375	223
280	16.6	150	420	232
315	18.7	150	473	242
355	21.1	180	533	284
400	23.7	180	600	297
450	26.7	200	675	331
500	29.7	200	750	346
560	33.2	250	840	413
630	37.4	250	945	434

Table 7: SDR 26 – PN 4

SDR 26				
d	s	le	r	z
63	2.5	80	95	98
75	2.9	80	113	102
90	3.5	80	135	106
110	4.2	90	165	122
125	4.8	90	188	126
140	5.4	90	210	131
160	6.2	100	240	147
180	6.9	100	270	152
200	7.7	100	300	158
225	8.6	100	338	166
250	9.6	150	375	223
280	10.7	150	420	232
315	12.1	150	473	242
355	13.6	180	533	284
400	15.3	180	600	297
450	17.2	200	675	331
500	19.1	200	750	346
560	21.4	250	840	413
630	24.1	250	945	434



COT PEHD 30°

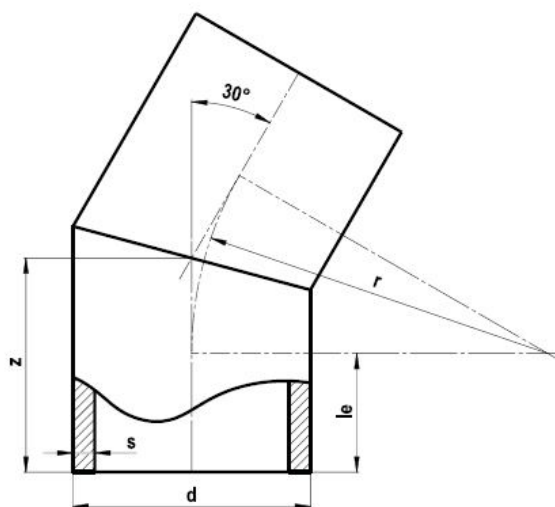


Table 1: SDR 4.8 – PN 32

SDR 4.8				
d	s	le	r	z
63	13.2	80	95	105
75	15.8	80	113	110
90	18.9	80	135	116
110	23	90	165	134
125	26.1	90	188	140
140	29.2	90	210	146
160	33.4	100	240	164
180	37.6	100	270	172
200	41.7	100	300	180
225	46.9	100	338	190
250	52.1	150	375	250

Table 2: SDR 6 – PN 25

SDR 6				
d	s	le	r	z
63	10.5	80	95	105
75	12.5	80	113	110
90	15	80	135	116
110	1.3	90	165	134
125	20.8	90	188	140
140	23.3	90	210	146
160	26.6	100	240	164
180	29.9	100	270	172
200	33.2	100	300	180
225	37.4	100	338	190
250	41.5	150	375	250
280	46.5	150	420	263
315	52.1	150	473	277

Table 3: SDR 7.4 – PN 20

SDR 7.4				
d	s	le	r	z
63	8.6	80	95	105
75	10.3	80	113	110
90	12.3	80	135	116
110	15.1	90	165	134
125	17.1	90	188	140
140	19.2	90	210	146
160	21.9	100	240	164
180	24.6	100	270	172
200	27.4	100	300	180
225	30.8	100	338	190
250	34.2	150	375	250
280	38.3	150	420	263
315	43.1	150	473	277
355	48.5	180	533	323
400	54.7	180	600	341



Table 4: SDR 9 – PN 16

SDR 9				
d	s	le	r	z
63	7.1	80	95	105
75	8.4	80	113	110
90	10.1	80	135	116
110	12.3	90	165	134
125	14	90	188	140
140	15.7	90	210	146
160	17.9	100	240	164
180	20.1	100	270	172
200	22.4	100	300	180
225	25.2	100	338	190
250	27.9	150	375	250
280	31.3	150	420	263
315	35.2	150	473	277
355	39.7	180	533	323
400	44.7	180	600	341
450	50.3	200	675	381
500	55.8	200	750	401

Table 5: SDR 13.6 – PN 10

SDR 13.6				
d	s	le	r	z
63	4.7	80	95	105
75	5.6	80	113	110
90	6.7	80	135	116
110	8.1	90	165	134
125	9.2	90	188	140
140	10.3	90	210	146
160	11.8	100	240	164
180	13.3	100	270	172
200	14.7	100	300	180
225	16.6	100	338	190
250	18.4	150	375	250
280	20.6	150	420	263
315	23.2	150	473	277
355	26.1	180	533	323
400	29.4	180	600	341
450	33.1	200	675	381
500	36.8	200	750	401
560	41.2	250	840	475
630	46.3	250	945	503

Table 6: SDR 17 – PN 6

SDR 17				
d	s	le	r	z
63	3.8	80	95	105
75	4.5	80	113	110
90	5.4	80	135	116
110	6.6	90	165	134
125	7.4	90	188	140
140	8.3	90	210	146
160	9.5	100	240	164
180	10.7	100	270	172
200	11.9	100	300	180
225	13.4	100	338	190
250	14.8	150	375	250
280	16.6	150	420	263
315	18.7	150	473	277
355	21.1	180	533	323
400	23.7	180	600	341
450	26.7	200	675	381
500	29.7	200	750	401
560	33.2	250	840	475
630	37.4	250	945	503

Table 7: SDR 26 – PN 4

SDR 26				
d	s	le	r	z
63	2.5	80	95	105
75	2.9	80	113	110
90	3.5	80	135	116
110	4.2	90	165	134
125	4.8	90	188	140
140	5.4	90	210	146
160	6.2	100	240	164
180	6.9	100	270	172
200	7.7	100	300	180
225	8.6	100	338	190
250	9.6	150	375	250
280	10.7	150	420	263
315	12.1	150	473	277
355	13.6	180	533	323
400	15.3	180	600	341
450	17.2	200	675	381
500	19.1	200	750	401
560	21.4	250	840	475
630	24.1	250	945	503

COT PEHD 45°

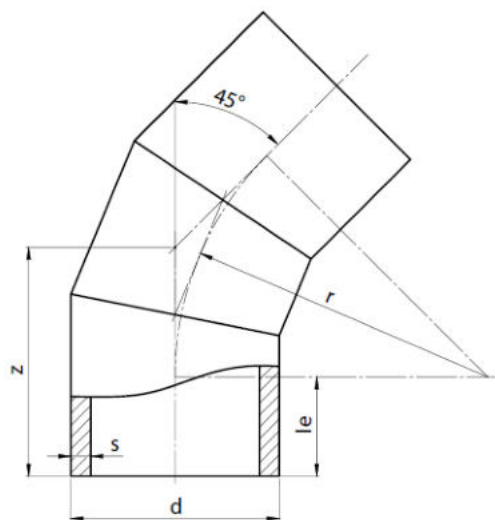


Table 1: SDR 4.8 – PN 32

SDR 4.8				
d	s	le	r	z
63	13.2	80	113	127
75	15.8	80	135	136
90	18.9	80	162	147
110	23	90	198	175
125	26.1	90	225	183
140	29.2	90	252	194
160	33.4	100	288	219
180	37.6	100	324	234
200	41.7	100	360	249
225	46.9	100	405	268
250	52.1	150	450	336

Table 2: SDR 6 – PN 25

SDR 6				
d	s	le	r	z
63	10.5	80	113	127
75	12.5	80	135	136
90	15	80	162	147
110	1.3	90	198	175
125	20.8	90	225	183
140	23.3	90	252	194
160	26.6	100	288	219
180	29.9	100	324	234
200	33.2	100	360	249
225	37.4	100	405	268
250	41.5	150	450	336
280	46.5	150	504	359
315	52.1	150	567	385

Table 3: SDR 7.4 – PN 20

SDR 7.4				
d	s	le	r	z
63	8.6	80	113	127
75	10.3	80	135	136
90	12.3	80	162	147
110	15.1	90	198	175
125	17.1	90	225	183
140	19.2	90	252	194
160	21.9	100	288	219
180	24.6	100	324	234
200	27.4	100	360	249
225	30.8	100	405	268
250	34.2	150	450	336
280	38.3	150	504	359
315	43.1	150	567	385
355	48.5	180	639	445
400	54.7	180	720	478



Table 4: SDR 9 – PN 16

SDR 9				
d	s	le	r	z
63	7.1	80	113	127
75	8.4	80	135	136
90	10.1	80	162	147
110	12.3	90	198	175
125	14	90	225	183
140	15.7	90	252	194
160	17.9	100	288	219
180	20.1	100	324	234
200	22.4	100	360	249
225	25.2	100	405	268
250	27.9	150	450	336
280	31.3	150	504	359
315	35.2	150	567	385
355	39.7	180	639	445
400	44.7	180	720	478
450	50.3	200	810	536
500	55.8	200	900	573

Table 5: SDR 13.6 – PN 10

SDR 13.6				
d	s	le	r	z
63	4.7	80	113	127
75	5.6	80	135	136
90	6.7	80	162	147
110	8.1	90	198	175
125	9.2	90	225	183
140	10.3	90	252	194
160	11.8	100	288	219
180	13.3	100	324	234
200	14.7	100	360	249
225	16.6	100	405	268
250	18.4	150	450	336
280	20.6	150	504	359
315	23.2	150	567	385
355	26.1	180	639	445
400	29.4	180	720	478
450	33.1	200	810	536
500	36.8	200	900	573
560	41.2	250	1008	668
630	46.3	250	1134	720

Table 6: SDR 17 – PN 6

SDR 17				
d	s	le	r	z
63	3.8	80	113	127
75	4.5	80	135	136
90	5.4	80	162	147
110	6.6	90	198	175
125	7.4	90	225	183
140	8.3	90	252	194
160	9.5	100	288	219
180	10.7	100	324	234
200	11.9	100	360	249
225	13.4	100	405	268
250	14.8	150	450	336
280	16.6	150	504	359
315	18.7	150	567	385
355	21.1	180	639	445
400	23.7	180	720	478
450	26.7	200	810	536
500	29.7	200	900	573
560	33.2	250	1008	668
630	37.4	250	1134	720

Table 7: SDR 26 – PN 4

SDR 26				
d	s	le	r	z
63	2.5	80	113	127
75	2.9	80	135	136
90	3.5	80	162	147
110	4.2	90	198	175
125	4.8	90	225	183
140	5.4	90	252	194
160	6.2	100	288	219
180	6.9	100	324	234
200	7.7	100	360	249
225	8.6	100	405	268
250	9.6	150	450	336
280	10.7	150	504	359
315	12.1	150	567	385
355	13.6	180	639	445
400	15.3	180	720	478
450	17.2	200	810	536
500	19.1	200	900	573
560	21.4	250	1008	668
630	24.1	250	1134	720



COT PEHD 60°

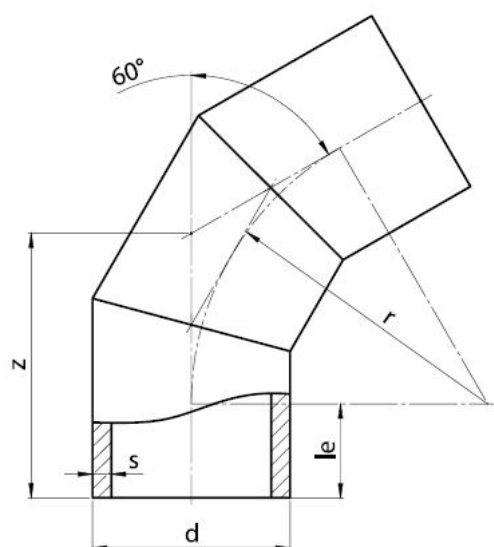


Table 1: SDR 4.8 – PN 32

SDR 4.8				
d	s	le	r	z
63	13.2	80	95	135
75	15.8	80	113	145
90	18.9	80	135	158
110	23	90	165	185
125	26.1	90	188	198
140	29.2	90	210	211
160	33.4	100	240	239
180	37.6	100	270	256
200	41.7	100	300	273
225	46.9	100	338	295
250	52.1	150	375	367

Table 2: SDR 6 – PN 25

SDR 6				
d	s	le	r	z
63	10.5	80	95	135
75	12.5	80	113	145
90	15	80	135	158
110	1.3	90	165	185
125	20.8	90	188	198
140	23.3	90	210	211
160	26.6	100	240	239
180	29.9	100	270	256
200	33.2	100	300	273
225	37.4	100	338	295
250	41.5	150	375	367
280	46.5	150	420	392
315	52.1	150	473	423

Table 3: SDR 7.4 – PN 20

SDR 7.4				
d	s	le	r	z
63	8.6	80	95	135
75	10.3	80	113	145
90	12.3	80	135	158
110	15.1	90	165	185
125	17.1	90	188	198
140	19.2	90	210	211
160	21.9	100	240	239
180	24.6	100	270	256
200	27.4	100	300	273
225	30.8	100	338	295
250	34.2	150	375	367
280	38.3	150	420	392
315	43.1	150	473	423
355	48.5	180	533	487
400	54.7	180	600	526



Table 4: SDR 9 – PN 16

SDR 9				
d	s	le	r	z
63	7.1	80	95	135
75	8.4	80	113	145
90	10.1	80	135	158
110	12.3	90	165	185
125	14	90	188	198
140	15.7	90	210	211
160	17.9	100	240	239
180	20.1	100	270	256
200	22.4	100	300	273
225	25.2	100	338	295
250	27.9	150	375	367
280	31.3	150	420	392
315	35.2	150	473	423
355	39.7	180	533	487
400	44.7	180	600	526
450	50.3	200	675	590
500	55.8	200	750	633

Table 5: SDR 13.6 – PN 10

SDR 13.6				
d	s	le	r	z
63	4.7	80	95	135
75	5.6	80	113	145
90	6.7	80	135	158
110	8.1	90	165	185
125	9.2	90	188	198
140	10.3	90	210	211
160	11.8	100	240	239
180	13.3	100	270	256
200	14.7	100	300	273
225	16.6	100	338	295
250	18.4	150	375	367
280	20.6	150	420	392
315	23.2	150	473	423
355	26.1	180	533	487
400	29.4	180	600	526
450	33.1	200	675	590
500	36.8	200	750	633
560	41.2	250	840	735
630	46.3	250	945	796

Table 6: SDR 17 – PN 6

SDR 17				
d	s	le	r	z
63	3.8	80	95	135
75	4.5	80	113	145
90	5.4	80	135	158
110	6.6	90	165	185
125	7.4	90	188	198
140	8.3	90	210	211
160	9.5	100	240	239
180	10.7	100	270	256
200	11.9	100	300	273
225	13.4	100	338	295
250	14.8	150	375	367
280	16.6	150	420	392
315	18.7	150	473	423
355	21.1	180	533	487
400	23.7	180	600	526
450	26.7	200	675	590
500	29.7	200	750	633
560	33.2	250	840	735
630	37.4	250	945	796

Table 7: SDR 26 – PN 4

SDR 26				
d	s	le	r	z
63	2.5	80	95	135
75	2.9	80	113	145
90	3.5	80	135	158
110	4.2	90	165	185
125	4.8	90	188	198
140	5.4	90	210	211
160	6.2	100	240	239
180	6.9	100	270	256
200	7.7	100	300	273
225	8.6	100	338	295
250	9.6	150	375	367
280	10.7	150	420	392
315	12.1	150	473	423
355	13.6	180	533	487
400	15.3	180	600	526
450	17.2	200	675	590
500	19.1	200	750	633
560	21.4	250	840	735
630	24.1	250	945	796



COT PEHD 90°

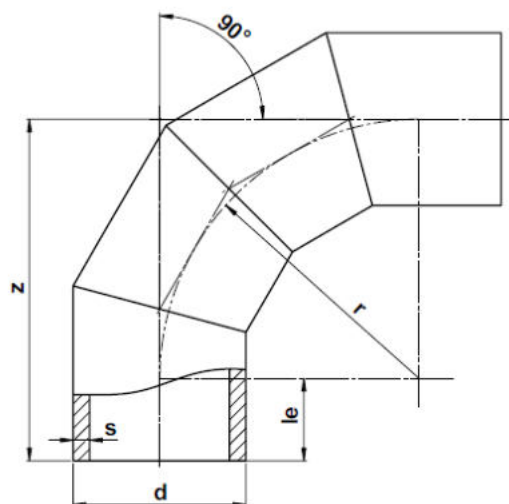


Table 1: SDR 4.8 – PN 32

SDR 4.8				
d	s	le	r	z
63	13.2	80	95	175
75	15.8	80	113	193
90	18.9	80	135	215
110	23	90	165	255
125	26.1	90	188	278
140	29.2	90	210	300
160	33.4	100	240	340
180	37.6	100	270	370
200	41.7	100	300	400
225	46.9	100	338	438
250	52.1	150	375	525

Table 2: SDR 6 – PN 25

SDR 6				
d	s	le	r	z
63	10.5	80	95	175
75	12.5	80	113	193
90	15	80	135	215
110	1.3	90	165	255
125	20.8	90	188	278
140	23.3	90	210	300
160	26.6	100	240	340
180	29.9	100	270	370
200	33.2	100	300	400
225	37.4	100	338	438
250	41.5	150	375	525
280	46.5	150	420	570
315	52.1	150	473	623

Table 3: SDR 7.4 – PN 20

SDR 7.4				
d	s	le	r	z
63	8.6	80	95	175
75	10.3	80	113	193
90	12.3	80	135	215
110	15.1	90	165	255
125	17.1	90	188	278
140	19.2	90	210	300
160	21.9	100	240	340
180	24.6	100	270	370
200	27.4	100	300	400
225	30.8	100	338	438
250	34.2	150	375	525
280	38.3	150	420	570
315	43.1	150	473	623
355	48.5	180	533	713
400	54.7	180	600	780



Table 4: SDR 9 – PN 16

SDR 9				
d	s	le	r	z
63	7.1	80	95	175
75	8.4	80	113	193
90	10.1	80	135	215
110	12.3	90	165	255
125	14	90	188	278
140	15.7	90	210	300
160	17.9	100	240	340
180	20.1	100	270	370
200	22.4	100	300	400
225	25.2	100	338	438
250	27.9	150	375	525
280	31.3	150	420	570
315	35.2	150	473	623
355	39.7	180	533	713
400	44.7	180	600	780
450	50.3	200	675	875
500	55.8	200	750	950

Table 5: SDR 13.6 – PN 10

SDR 13.6				
d	s	le	r	z
63	4.7	80	95	175
75	5.6	80	113	193
90	6.7	80	135	215
110	8.1	90	165	255
125	9.2	90	188	278
140	10.3	90	210	300
160	11.8	100	240	340
180	13.3	100	270	370
200	14.7	100	300	400
225	16.6	100	338	438
250	18.4	150	375	525
280	20.6	150	420	570
315	23.2	150	473	623
355	26.1	180	533	713
400	29.4	180	600	780
450	33.1	200	675	875
500	36.8	200	750	950
560	41.2	250	840	1090
630	46.3	250	945	1195

Table 6: SDR 17 – PN 6

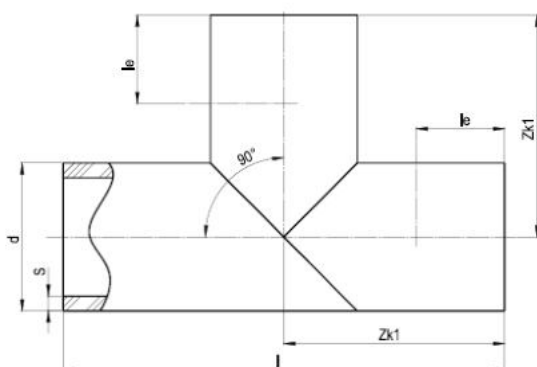
SDR 17				
d	s	le	r	z
63	3.8	80	95	175
75	4.5	80	113	193
90	5.4	80	135	215
110	6.6	90	165	255
125	7.4	90	188	278
140	8.3	90	210	300
160	9.5	100	240	340
180	10.7	100	270	370
200	11.9	100	300	400
225	13.4	100	338	438
250	14.8	150	375	525
280	16.6	150	420	570
315	18.7	150	473	623
355	21.1	180	533	713
400	23.7	180	600	780
450	26.7	200	675	875
500	29.7	200	750	950
560	33.2	250	840	1090
630	37.4	250	945	1195

Table 7: SDR 26 – PN 4

SDR 26				
d	s	le	r	z
63	2.5	80	95	175
75	2.9	80	113	193
90	3.5	80	135	215
110	4.2	90	165	255
125	4.8	90	188	278
140	5.4	90	210	300
160	6.2	100	240	340
180	6.9	100	270	370
200	7.7	100	300	400
225	8.6	100	338	438
250	9.6	150	375	525
280	10.7	150	420	570
315	12.1	150	473	623
355	13.6	180	533	713
400	15.3	180	600	780
450	17.2	200	675	875
500	19.1	200	750	950
560	21.4	250	840	1090
630	24.1	250	945	1195



2. TEURI



SDR 17				
d	s	le	Zk1	z
63	3.8	80	132	263
75	4.5	80	138	275
90	5.4	80	145	290
110	6.6	90	205	420
125	7.4	90	213	425
140	8.3	90	220	440
160	9.5	100	230	460
180	10.7	100	240	480
200	11.9	100	250	500
225	13.4	100	263	525
250	14.8	150	375	750
280	16.6	150	390	780
315	18.7	150	408	815
355	21.1	180	428	855
400	23.7	180	450	900
450	26.7	200	475	950
500	29.7	200	500	1000
560	33.2	250	530	1060
630	37.4	250	665	1330

Table 2: SDR 13.6 – PN 10

SDR 13.6				
d	s	le	Zk1	z
63	4.7	80	132	263
75	5.6	80	138	275
90	6.7	80	145	290
110	8.1	90	205	420
125	9.2	90	213	425
140	10.3	90	220	440
160	11.8	100	230	460
180	13.3	100	240	480
200	14.7	100	250	500
225	16.6	100	263	525
250	18.4	150	375	750
280	20.6	150	390	780
315	23.2	150	408	815
355	26.1	180	428	855
400	29.4	180	450	900
450	33.1	200	475	950
500	36.8	200	500	1000
560	41.2	250	530	1060
630	46.3	250	665	1330

Table 3: SDR 11 – PN 12.5

SDR 11				
d	s	le	Zk1	z
63	5.8	80	132	263
75	6.8	80	138	275
90	8.2	80	145	290
110	10	90	205	420
125	11.4	90	213	425
140	12.7	90	220	440
160	14.6	100	230	460
180	16.4	100	240	480
200	18.2	100	250	500
225	20.5	100	263	525
250	22.7	150	375	750
280	25.4	150	390	780
315	28.6	150	408	815
355	32.2	180	428	855
400	36.3	180	450	900
450	40.9	200	475	950
500	45.4	200	500	1000
560	50.8	250	530	1060
630	57.2	250	665	1330



Table 4: SDR 9 – PN 16

SDR 9				
d	s	le	Zk1	z
63	7.1	80	132	263
75	8.4	80	138	275
90	10.1	80	145	290
110	12.3	90	205	420
125	14	90	213	425
140	15.7	90	220	440
160	17.9	100	230	460
180	20.1	100	240	480
200	22.4	100	250	500
225	25.2	100	263	525
250	27.9	150	375	750
280	31.3	150	390	780
315	35.2	150	408	815
355	39.7	180	428	855
400	44.7	180	450	900
450	50.3	200	475	950
500	55.8	200	500	1000

Table 5: SDR 7.4 – PN 20

SDR 7.4				
d	s	le	Zk1	z
63	8.6	80	132	263
75	10.3	80	138	275
90	12.3	80	145	290
110	15.1	90	205	420
125	17.1	90	213	425
140	19.2	90	220	440
160	21.9	100	230	460
180	24.6	100	240	480
200	27.4	100	250	500
225	30.8	100	263	525
250	34.2	150	375	750
280	38.3	150	390	780
315	43.1	150	408	815
355	48.5	180	428	855
400	54.7	180	450	900
450	52.3	200	475	950

Table 6: SDR 6 – PN 25

SDR 6				
d	s	le	Zk1	z
63	10.5	80	132	263
75	12.5	80	138	275
90	15	80	145	290
110	18.3	90	205	420
125	20.8	90	213	425
140	23.3	90	220	440
160	26.6	100	230	460
180	29.9	100	240	480
200	33.2	100	250	500
225	37.4	100	263	525
250	41.5	150	375	750
280	46.5	150	390	780
315	52.3	150	408	815
355	59	180	428	855



3. RAMIFICATII

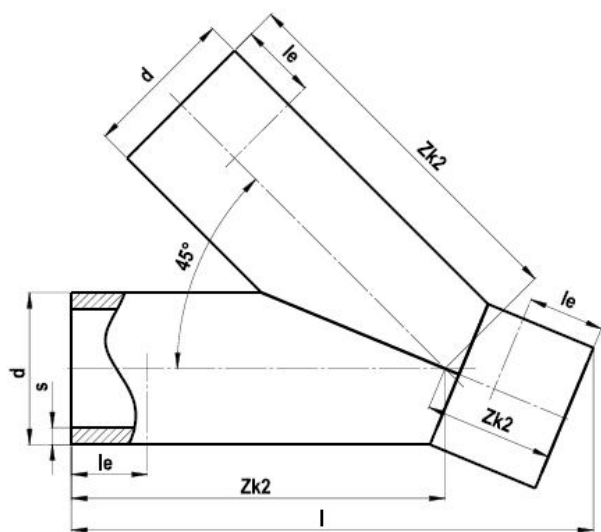


Table 1: SDR 17 – PN 6

SDR 17					
d	s	le	l	zk2	zk2
63	3.8	80	489	326	163
75	4.5	80	506	341	166
90	5.4	80	527	359	169
110	6.6	90	556	383	173
125	7.4	90	597	401	196
140	8.3	90	628	419	209
160	9.5	100	676	443	233
180	10.7	100	775	517	257
200	11.9	100	813	541	271
225	13.4	100	868	572	297
250	14.8	150	934	602	332

Table 2: SDR 13.6 – PN 10

SDR 13.6					
d	s	le	l	zk2	zk2
63	4.7	80	489	326	163
75	5.6	80	506	341	166
90	6.7	80	527	359	169
110	8.1	90	556	383	173
125	9.2	90	597	401	196
140	10.3	90	628	419	209
160	11.8	100	676	443	233
180	13.3	100	775	517	257
200	14.7	100	813	541	271
225	16.6	100	868	572	297
250	18.4	150	934	602	332

Table 3: SDR 11 – PN 12.5

SDR 11					
d	s	le	l	zk2	zk2
63	5.8	80	489	326	163
75	6.8	80	506	341	166
90	8.2	80	527	359	169
110	10.0	90	556	383	173
125	11.4	90	597	401	196
140	12.7	90	628	419	209
160	14.6	100	676	443	233
180	16.4	100	775	517	257
200	18.2	100	813	541	271
225	20.5	100	868	572	297
250	22.7	150	934	602	332



Table 4: SDR 9 – PN 16

SDR 9					
d	s	le	l	zk2	zk2
63	7.1	80	489	326	163
75	8.4	80	506	341	166
90	10.1	80	527	359	169
110	12.3	90	556	383	173
125	14.0	90	597	401	196
140	15.7	90	628	419	209
160	17.9	100	676	443	233
180	20.1	100	775	517	257
200	22.4	100	813	541	271
225	25.2	100	868	572	297
250	27.9	150	934	602	332

Table 5: SDR 7.4 – PN 20

SDR 7.4					
d	s	le	l	zk2	zk2
63	8.6	80	489	326	163
75	10.3	80	506	341	166
90	12.3	80	527	359	169
110	15.1	90	556	383	173
125	17.1	90	597	401	196
140	19.2	90	628	419	209
160	21.9	100	676	443	233
180	24.6	100	775	517	257
200	27.4	100	813	541	271
225	30.8	100	868	572	297
250	34.2	150	934	602	332

Table 6: SDR 6 – PN 25

SDR 6					
d	s	le	l	zk2	zk2
63	10.5	80	489	326	163
75	12.5	80	506	341	166
90	15.0	80	527	359	169
110	18.3	90	556	383	173
125	20.8	90	597	401	196
140	23.3	90	628	419	209
160	26.6	100	676	443	233
180	29.9	100	775	517	257
200	33.2	100	813	541	271
225	37.4	100	868	572	297
250	41.5	150	934	602	332



Table 1: SDR 6 – PN 32

SDR 6				
OD 1	s	OD 2	b	L
63	10.5	160	10	≥420
75	12.5	175	10	≥420
90	15	190	10	≥420
110	18.3	210	10	≥420
125	20.8	225	10	≥420
140	23.3	240	10	≥420
160	26.6	260	10	≥420
180	29.9	280	10	≥470
200	33.2	350	15	≥470
225	37.4	375	15	≥470
250	41.5	400	15	≥470
280	46.5	430	15	≥470
315	52.3	465	15	≥470

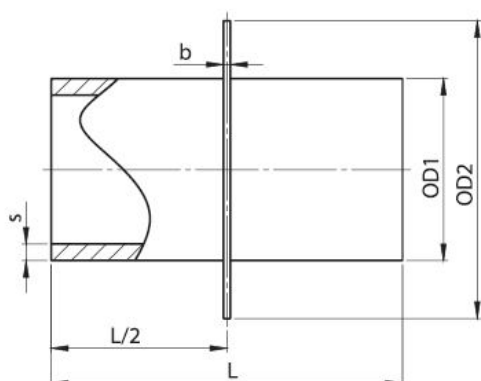


Table 2: SDR 7.4 – PN 25

SDR 7.4				
OD 1	s	OD 2	b	L
63	8.6	160	10	≥420
75	10.3	175	10	≥420
90	12.3	190	10	≥420
110	15.1	210	10	≥420
125	17.1	225	10	≥420
140	19.2	240	10	≥420
160	21.9	260	10	≥420
180	24.6	280	10	≥470
200	27.4	350	15	≥470
225	30.8	375	15	≥470
250	34.2	400	15	≥470
280	38.3	430	15	≥470
315	43.1	465	15	≥470
355	48.5	505	15	≥550
400	54.7	600	20	≥550
450	61.5	650	20	≥550

Table 3: SDR 9 – PN 20

SDR 9				
OD 1	s	OD 2	b	L
63	7.1	160	10	≥420
75	8.4	175	10	≥420
90	10.1	190	10	≥420
110	12.3	210	10	≥420
125	14	225	10	≥420
140	15.7	240	10	≥420
160	17.9	260	10	≥420
180	20.1	280	10	≥470
200	22.4	350	15	≥470
225	25.2	375	15	≥470
250	27.9	400	15	≥470
280	31.3	430	15	≥470
315	35.2	465	15	≥470
355	39.7	505	15	≥550
400	44.7	600	20	≥550
450	50.3	650	20	≥550
500	55.8	700	20	≥550

Table 4: SDR 11 – PN 16

SDR 11				
OD 1	s	OD 2	b	L
63	5.8	160	10	≥420
75	6.8	175	10	≥420
90	8.2	190	10	≥420
110	10	210	10	≥420
125	11.4	225	10	≥420
140	12.7	240	10	≥420
160	14.6	260	10	≥420
180	16.4	280	10	≥470
200	18.2	350	15	≥470
225	20.5	375	15	≥470
250	22.7	400	15	≥470
280	25.4	430	15	≥470
315	28.6	465	15	≥470
355	32.2	505	15	≥550
400	36.3	600	20	≥550
450	40.9	650	20	≥550
500	45.4	700	20	≥550
560	50.8	760	20	≥620
630	57.2	830	20	≥620

Table 5: SDR 17 – PN 10

SDR 17				
OD 1	s	OD 2	b	L
63	3.8	160	10	≥420
75	4.5	175	10	≥420
90	5.4	190	10	≥420
110	6.6	210	10	≥420
125	7.4	225	10	≥420
140	8.3	240	10	≥420
160	9.5	260	10	≥420
180	10.7	280	10	≥470
200	11.9	350	15	≥470
225	13.4	375	15	≥470
250	14.8	400	15	≥470
280	16.6	430	15	≥470
315	18.7	465	15	≥470
355	21.1	505	15	≥550
400	23.7	600	20	≥550
450	26.7	650	20	≥550
500	29.7	700	20	≥550
560	33.2	760	20	≥620
630	37.4	830	20	≥620

Table 6: SDR 26 – PN 6

SDR 26				
OD 1	s	OD 2	b	L
63	2.5	160	10	≥420
75	2.9	175	10	≥420
90	3.5	190	10	≥420
110	4.2	210	10	≥420
125	4.8	225	10	≥420
140	5.4	240	10	≥420
160	6.2	260	10	≥420
180	6.9	280	10	≥470
200	7.7	350	15	≥470
225	8.6	375	15	≥470
250	9.6	400	15	≥470
280	10.7	430	15	≥470
315	12.1	465	15	≥470
355	13.6	505	15	≥550
400	15.3	600	20	≥550
450	17.2	650	20	≥550
500	19.1	700	20	≥550
560	21.4	760	20	≥620
630	24.1	830	20	≥620

Table 7: SDR 41 – PN 4

SDR 41				
OD 1	s	OD 2	b	L
90	2.2	190	10	≥420
110	2.7	210	10	≥420
125	3.1	225	10	≥420
140	3.5	240	10	≥420
160	4	260	10	≥420
180	4.4	280	10	≥470
200	4.9	350	15	≥470
225	5.5	375	15	≥470
250	6.2	400	15	≥470
280	6.9	430	15	≥470
315	7.7	465	15	≥470
355	8.7	505	15	≥550
400	9.8	600	20	≥550
450	11	650	20	≥550
500	12.3	700	20	≥550
560	13.7	760	20	≥620
630	15.4	830	20	≥620



5. REDUCTIE CONCENTRICA

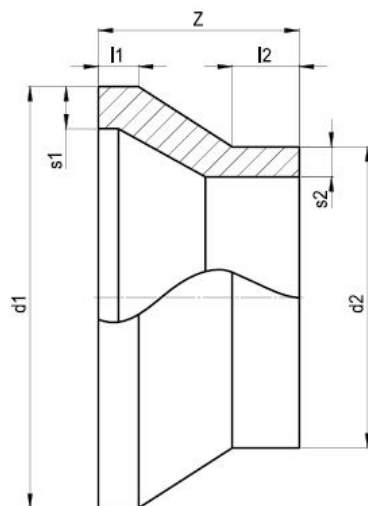


Table I: SDR 6 – PN 32

SDR 6						
d1	s1	d2	s2	Z	l1	l2
63	10.5	50	8.3	100	30	50
75	12.5	50	8.3	100	30	50
75	12.5	63	10.5	100	30	50
90	15.0	50	8.3	105	30	50
90	15.0	63	10.5	15	30	50
90	15.0	75	12.5	15	30	50
110	18.3	63	10.5	110	30	50
110	18.3	75	12.5	110	30	50
110	18.3	90	15.0	110	30	50
125	20.8	75	12.5	110	30	50
125	20.8	90	15.0	110	30	50
125	20.8	110	19.3	110	30	50
140	23.3	90	15.0	110	30	50
140	23.3	110	19.3	110	30	50
140	23.3	125	20.8	110	30	50

Continuarea pe pagina următoare ~

SDR 6						
d1	s1	d2	s2	Z	l1	l2
160	26.6	110	18.3	115	30	50
160	26.6	125	20.8	115	30	50
160	26.6	140	23.3	115	30	50
180	29.9	125	20.8	115	30	50
180	29.9	140	23.3	115	30	50
180	29.9	160	26.6	115	30	50
200	33.2	140	23.3	115	30	50
200	33.2	160	26.6	120	30	50
200	33.2	180	29.9	120	30	50
225	37.4	160	26.6	120	30	50
225	37.4	180	29.9	120	30	50
225	37.4	200	33.2	120	30	50
250	41.5	180	29.9	120	30	50
250	41.5	200	33.2	120	30	50
250	41.5	225	37.4	120	30	50
280	46.5	200	33.2	120	30	50
280	46.5	225	37.4	120	30	50
280	46.5	250	41.5	120	30	50
315	52.3	225	37.4	120	30	50
315	52.3	250	41.5	120	30	50
315	52.3	280	46.5	120	30	50
355	59.0	250	41.5	130	30	50
355	59.0	280	46.5	130	30	50
355	59.0	315	52.3	130	30	50



Table 2: SDR 7.4 – PN 25

SDR 7.4						
d1	s1	d2	s2	Z	I1	I2
63	8.6	50	6.9	100	30	50
75	10.3	50	6.9	100	30	50
75	10.3	63	8.6	100	30	50
90	12.3	50	6.9	105	30	50
90	12.3	63	8.6	15	30	50
90	12.3	75	10.3	15	30	50
110	15.1	63	8.6	110	30	50
110	15.1	75	10.3	110	30	50
110	15.1	90	12.3	110	30	50
125	17.1	75	10.3	110	30	50
125	17.1	90	12.3	110	30	50
125	17.1	110	15.1	110	30	50
140	19.2	90	17.1	110	30	50
140	19.2	110	15.1	110	30	50
140	19.2	125	17.1	110	30	50
160	21.9	110	15.1	115	30	50
160	21.9	125	17.1	115	30	50
160	21.9	140	19.2	115	30	50
180	24.6	125	17.1	115	30	50
180	24.6	140	19.2	115	30	50
180	24.6	160	21.9	115	30	50

SDR 7.4						
d1	s1	d2	s2	Z	I1	I2
200	27.4	140	19.2	115	30	50
200	27.4	160	21.9	120	30	50
200	27.4	180	24.6	120	30	50
225	30.8	160	21.9	120	30	50
225	30.8	180	24.6	120	30	50
225	30.8	200	27.4	120	30	50
250	34.2	180	24.6	120	30	50
250	34.2	200	27.4	120	30	50
250	34.2	225	24.6	120	30	50
280	38.3	200	27.4	120	30	50
280	38.3	225	30.8	120	30	50
280	38.3	250	27.4	120	30	50
315	43.1	225	30.8	120	30	50
315	43.1	250	34.2	120	30	50
315	43.1	280	30.8	120	30	50
355	48.5	250	34.2	130	30	50
355	48.5	280	38.3	130	30	50
355	48.5	315	43.1	130	30	50
400	54.7	315	43.1	130	30	50
400	54.7	355	48.5	130	30	50

Table 3: SDR 9 – PN 20

SDR 9						
d1	s1	d2	s2	Z	I1	I2
63	7.1	50	5.6	100	30	50
75	8.4	50	5.6	100	30	50
75	8.4	63	7.1	100	30	50
90	10.1	50	5.6	105	30	50
90	10.1	63	7.1	15	30	50
90	10.1	75	8.4	15	30	50
110	12.3	63	7.1	110	30	50
110	12.3	75	8.4	110	30	50
110	12.3	90	10.1	110	30	50
125	14.0	75	8.4	110	30	50
125	14.0	90	10.1	110	30	50
125	14.0	110	12.3	110	30	50
140	15.7	90	10.2	110	30	50
140	15.7	110	12.3	110	30	50
140	15.7	125	14.0	110	30	50
160	17.9	110	12.3	115	30	50
160	17.9	125	14.0	115	30	50
160	17.9	140	15.7	115	30	50
180	20.1	125	14.0	115	30	50
180	20.1	140	15.7	115	30	50
180	20.1	160	17.9	115	30	50

SDR 9						
d1	s1	d2	s2	Z	I1	I2
200	22.4	140	15.7	115	30	50
200	22.4	160	20.1	120	30	50
200	22.4	180	20.1	120	30	50
225	25.2	160	17.9	120	30	50
225	25.2	180	20.1	120	30	50
225	25.2	200	22.4	120	30	50
250	27.9	180	20.1	120	30	50
250	27.9	200	22.4	120	30	50
250	27.9	225	25.2	120	30	50
280	31.3	200	22.4	120	30	50
280	31.3	225	25.2	120	30	50
280	31.3	250	22.4	120	30	50
315	35.2	225	25.2	120	30	50
315	35.2	250	27.9	120	30	50
315	35.2	280	31.3	120	30	50
355	39.7	250	27.9	130	30	50
355	39.7	280	31.3	130	30	50
355	39.7	315	35.2	130	30	50
400	44.7	315	35.2	130	30	50
400	44.7	355	37.9	130	30	50
450	50.3	355	39.7	130	30	50
450	50.3	400	44.7	130	30	50
500	55.8	400	44.7	140	30	50
500	55.8	450	50.3	140	30	50



Table 4: SDR 11 – PN 16

SDR 11						
d1	s1	d2	s2	Z	I1	I2
63	5.8	50	4.6	100	30	50
75	6.8	50	4.6	100	30	50
75	6.8	63	5.8	100	30	50
90	8.2	50	4.6	105	30	50
90	8.2	63	5.8	15	30	50
90	8.2	75	6.8	15	30	50
110	10.0	63	5.8	110	30	50
110	10.0	75	6.8	110	30	50
110	10.0	90	8.2	110	30	50
125	11.4	75	6.8	110	30	50
125	11.4	90	8.2	110	30	50
125	11.4	110	10.0	110	30	50
140	12.7	90	8.2	110	30	50
140	12.7	110	10.0	110	30	50
140	12.7	125	11.4	110	30	50
160	14.6	110	12.7	115	30	50
160	14.6	125	11.4	115	30	50
160	14.6	140	12.7	115	30	50
180	16.4	125	14.6	115	30	50
180	16.4	140	12.7	115	30	50
180	16.4	160	14.6	115	30	50
200	18.2	140	12.7	115	30	50
200	18.2	160	14.6	120	30	50
200	18.2	180	16.4	120	30	50

SDR 11						
d1	s1	d2	s2	Z	I1	I2
225	20.5	160	14.6	120	30	50
225	20.5	180	16.4	120	30	50
225	20.5	200	18.2	120	30	50
250	22.7	180	16.4	120	30	50
250	22.7	200	18.8	120	30	50
250	22.7	225	20.5	120	30	50
280	25.4	200	18.2	120	30	50
280	25.4	225	20.5	120	30	50
280	25.4	250	22.7	120	30	50
315	28.6	225	20.5	120	30	50
315	28.6	250	22.7	120	30	50
315	28.6	280	25.4	120	30	50
355	32.2	250	22.7	130	30	50
355	32.2	280	25.4	130	30	50
355	32.2	315	28.6	130	30	50
400	36.3	315	28.6	130	30	50
400	36.3	355	32.3	130	30	50
450	40.9	355	32.3	130	30	50
450	40.9	400	36.3	130	30	50
500	45.4	400	36.3	140	30	50
500	45.4	450	40.9	140	30	50
560	50.8	400	40.9	140	30	50
560	50.8	450	45.4	140	30	50
630	57.2	400	45.4	140	30	50
630	57.2	450	50.8	140	30	50

Table 5: SDR 17 – PN 10

SDR 17						
d1	s1	d2	s2	Z	I1	I2
63	3.8	50	3.0	100	30	50
75	4.5	50	3.0	100	30	50
75	4.5	63	3.8	100	30	50
90	5.4	50	3.8	105	30	50
90	5.4	63	3.8	15	30	50
90	5.4	75	4.5	15	30	50
110	6.6	63	3.8	110	30	50
110	6.6	75	4.5	110	30	50
110	6.6	90	5.4	110	30	50
125	7.4	75	4.5	110	30	50
125	7.4	90	5.4	110	30	50
125	7.4	110	6.6	110	30	50
140	8.3	90	5.4	110	30	50
140	8.3	110	6.6	110	30	50
140	8.3	125	7.4	110	30	50
160	9.5	110	6.6	115	30	50
160	9.5	125	7.4	115	30	50
160	9.5	140	8.3	115	30	50
180	10.7	125	7.1	115	30	50
180	10.7	140	8.3	115	30	50
180	10.7	160	9.5	115	30	50
200	11.9	140	8.3	115	30	50
200	11.9	160	9.5	120	30	50
200	11.9	180	10.7	120	30	50

SDR 17						
d1	s1	d2	s2	Z	I1	I2
225	20.5	160	9.5	120	30	50
225	20.5	180	10.7	120	30	50
225	20.5	200	11.9	120	30	50
250	22.7	180	10.7	120	30	50
250	22.7	200	11.9	120	30	50
250	22.7	225	13.4	120	30	50
280	25.4	200	11.9	120	30	50
280	25.4	225	13.4	120	30	50
280	25.4	250	14.8	120	30	50
315	28.6	225	13.4	120	30	50
315	28.6	250	14.8	120	30	50
315	28.6	280	16.6	120	30	50
355	32.2	250	14.6	130	30	50
355	32.2	280	16.6	130	30	50
355	32.2	315	18.7	130	30	50
400	36.3	315	18.7	130	30	50
400	36.3	355	21.1	130	30	50
450	40.9	355	21.1	130	30	50
450	40.9	400	23.7	130	30	50
500	45.4	400	23.7	140	30	50
500	45.4	450	26.7	140	30	50
560	50.8	400	26.7	140	30	50
560	50.8	450	29.7	140	30	50
630	57.2	400	29.7	140	30	50
630	57.2	450	33.2	140	30	50



Table 6: SDR 26 – PN 6

SDR 26						
d1	s1	d2	s2	Z	l1	l2
63	2.5	50	2.0	100	30	50
75	2.9	50	2.0	100	30	50
75	2.9	63	2.5	100	30	50
90	3.5	50	2.0	105	30	50
90	3.5	63	2.5	15	30	50
90	3.5	75	2.9	15	30	50
110	4.2	63	2.5	110	30	50
110	4.2	75	2.9	110	30	50
110	4.2	90	3.5	110	30	50
125	4.8	75	2.9	110	30	50
125	4.8	90	2.5	110	30	50
125	4.8	110	4.2	110	30	50
140	5.4	90	3.5	110	30	50
140	5.4	110	4.2	110	30	50
140	5.4	125	4.8	110	30	50
160	6.2	110	4.2	115	30	50
160	6.2	125	4.8	115	30	50
160	6.2	140	5.4	115	30	50
180	6.9	125	4.8	115	30	50
180	6.9	140	5.4	115	30	50
180	6.9	160	6.2	115	30	50
200	7.7	140	5.4	115	30	50
200	7.7	160	6.2	120	30	50
200	7.7	180	6.9	120	30	50

SDR 26						
d1	s1	d2	s2	Z	l1	l2
225	8.6	160	6.2	120	30	50
225	8.6	180	6.9	120	30	50
225	8.6	200	7.7	120	30	50
250	9.6	180	6.9	120	30	50
250	9.6	200	7.7	120	30	50
250	9.6	225	8.6	120	30	50
280	9.6	200	7.7	120	30	50
280	10.7	225	8.6	120	30	50
280	10.7	250	9.6	120	30	50
315	12.1	225	8.6	120	30	50
315	12.1	250	9.6	120	30	50
315	12.1	280	10.8	120	30	50
355	13.6	250	+6	130	30	50
355	13.6	280	10.7	130	30	50
355	13.6	315	12.1	130	30	50
400	15.3	315	12.1	130	30	50
400	15.3	355	13.6	130	30	50
450	17.2	355	13.6	130	30	50
450	17.2	400	15.3	130	30	50
500	19.1	400	15.3	140	30	50
500	19.1	450	17.2	140	30	50
560	21.4	400	17.2	140	30	50
560	21.4	450	19.1	140	30	50
630	24.1	400	19.1	140	30	50
630	24.1	450	21.4	140	30	50

6. CAPAT FLANSA PEHD

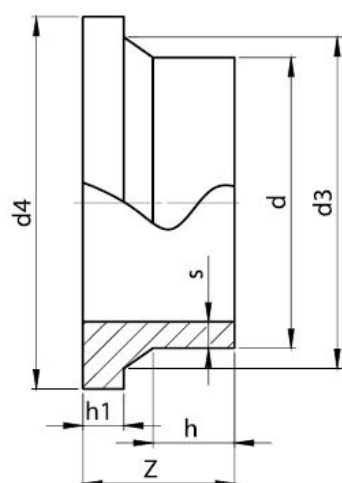


Table 1: SDR 6 – PN 32

SDR 6						
d	s	d3	d4	Z	h1	h
50	8.3	61	88	110	20	70
63	10.5	75	102	110	22	70
75	12.5	89	122	110	24	70
90	15.0	105	138	120	26	70
110	18.3	125	158	120	28	70
125	20.8	132	158	120	40	70
140	23.3	155	188	120	40	70
160	26.6	175	212	120	40	70
180	29.9	185	212	120	45	70
200	33.2	232	268	130	50	70
225	37.4	235	268	130	50	70
250	41.5	285	320	130	58	70
280	46.5	291	320	130	58	70
315	52.3	335	370	130	65	70



Table 2: SDR 7.4 – PN 25

SDR 7.4						
d	s	d3	d4	Z	h1	h
50	6.9	61	88	110	12	70
63	8.6	75	102	110	14	70
75	10.3	89	122	110	16	70
90	12.3	105	138	120	19	70
110	15.1	125	158	120	2	70
125	17.1	132	158	120	27	70
140	19.2	155	188	120	27	70
160	21.9	175	212	120	27	70
180	24.6	185	212	120	33	70
200	27.4	232	268	130	36	70
225	30.8	235	268	130	36	70
250	34.2	285	320	130	40	70
280	38.2	291	320	130	40	70
315	43.1	335	370	130	40	70
355	48.5	373	430	130	48	70
400	54.7	427	482	140	53	70

Table 3: SDR 9 – PN 20

SDR 9						
d	s	d3	d4	Z	h1	h
50	5.6	61	88	110	12	70
63	7.1	75	102	110	14	70
75	8.4	89	122	110	16	70
90	10.1	105	138	120	19	70
110	12.3	125	158	120	2	70
125	14.0	132	158	120	27	70
140	15.7	155	188	120	27	70
160	17.9	175	212	120	27	70
180	20.1	185	212	120	33	70
200	22.4	232	268	130	36	70
225	25.2	235	268	130	36	70
250	27.9	285	320	130	40	70
280	31.3	291	320	130	40	70
315	35.2	335	370	130	40	70
355	39.7	373	430	130	48	70
400	44.7	427	482	140	53	70
450	50.3	514	585	140	75	70

Table 4: SDR 11 – PN 16

SDR 11						
d	s	d3	d4	Z	h1	h
50	4.6	61	88	110	12	70
63	5.8	75	102	110	14	70
75	6.8	89	122	110	16	70
90	8.2	105	138	120	17	70
110	10.0	125	158	120	18	70
125	11.4	132	158	120	25	70
140	12.7	155	188	120	25	70
160	14.6	175	212	120	25	70
180	16.4	185	212	120	30	70
200	18.2	232	268	130	32	70
225	20.5	235	268	130	32	70
250	22.7	285	320	130	35	70
280	25.4	291	320	130	35	70
315	28.6	335	370	130	35	70
355	32.2	373	430	130	40	70
400	36.6	427	482	140	46	70
450	40.9	514	585	140	60	70
500	54.4	530	585	140	60	70
560	50.8	615	685	140	60	70
630	57.2	642	685	140	60	70

Table 5: SDR 17 – PN 10

SDR 17						
d	s	d3	d4	Z	h1	h
50	3.0	61	88	110	12	70
63	3.8	75	102	110	14	70
75	4.5	89	122	110	16	70
90	5.4	105	138	120	17	70
110	6.6	125	158	120	18	70
125	7.4	132	158	120	18	70
140	8.3	155	188	120	18	70
160	9.5	175	212	120	18	70
180	10.7	185	212	120	20	70
200	11.9	232	268	130	24	70
225	13.4	235	268	130	25	70
250	14.8	285	320	130	25	70
280	16.6	291	320	130	25	70
315	18.7	335	370	130	25	70
355	21.1	373	430	130	30	70
400	23.7	427	482	140	33	70
450	26.7	514	585	140	46	70
500	29.7	530	585	140	46	70
560	33.2	615	685	140	50	70
630	37.4	642	685	140	50	70



Table 6: SDR 26 – PN 6

SDR 26						
d	s	d3	d4	Z	h1	h
50	2.0	61	88	110	12	70
63	2.5	75	102	110	14	70
75	2.9	89	122	110	16	70
90	3.5	105	138	120	17	70
110	4.2	125	158	120	18	70
125	4.8	132	158	120	18	70
140	5.4	155	188	120	18	70
160	6.2	175	212	120	18	70
180	6.9	185	212	120	20	70
200	7.7	232	268	130	24	70
225	8.6	235	268	130	25	70
250	9.6	285	320	130	25	70
280	10.7	291	320	130	25	70
315	12.1	335	370	130	25	70
355	13.6	373	430	130	30	70
400	15.3	427	482	140	33	70
450	17.2	514	585	140	46	70
500	19.1	530	585	140	46	70
560	21.4	615	685	140	50	70
630	24.1	642	685	140	50	70



7. DOP PEHD

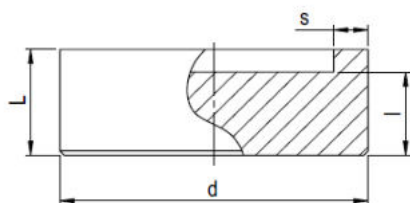


Table 1: SDR 6 – PN 32

SDR 6			
d	s	L	I
50	8.3	40	30
63	10.5	40	30
75	12.5	40	30
90	15.0	50	40
110	18.3	50	40
125	20.8	60	45
140	23.3	60	45
160	26.6	60	45
180	29.9	70	55
200	33.2	70	55

Table 2: SDR 7.4 – PN 25

SDR 7.4			
d	s	L	I
50	6.9	40	30
63	8.6	40	30
75	10.3	40	30
90	12.3	50	40
110	15.1	50	40
125	17.1	60	45
140	19.2	60	45
160	21.9	60	45
180	24.6	70	55
200	27.4	70	55

Table 3: SDR 9 – PN 20

SDR 9			
d	s	L	I
50	5.6	40	30
63	7.1	40	30
75	8.4	40	30
90	10.1	50	40
110	12.3	50	40
125	14.0	60	45
140	15.7	60	45
160	17.9	60	45
180	20.1	70	55
200	22.4	70	55

Table 4: SDR 11 – PN 16

SDR 11			
d	s	L	I
50	4.6	40	30
63	5.8	40	30
75	6.8	40	30
90	8.2	50	40
110	10.0	50	40
125	11.4	60	45
140	12.7	60	45
160	14.6	60	45
180	16.4	70	55
200	18.2	70	55

Table 5: SDR 17 – PN 10

SDR 17			
d	s	L	I
50	3	40	30
63	3.8	40	30
75	4.5	40	30
90	5.4	50	40
110	6.6	50	40
125	7.4	60	45
140	8.3	60	45
160	9.5	60	45
180	10.7	70	55
200	11.9	70	55

Table 6: SDR 26 – PN 6

SDR 26			
d	s	L	I
50	2	40	30
63	2.5	40	30
75	2.9	40	30
90	3.5	50	40
110	4.2	50	40
125	4.8	60	45
140	5.4	60	45
160	6.2	60	45
180	6.9	70	55
200	7.7	70	55

8. TEU REDUS PEHD

Table 1:

SDR					
D1 x D2	le1	le2	L	zk1	zk2
315 x 90	150	80	590	295	358
315 x 110	150	90	610	305	358
315 x 125	150	90	625	313	358
315 x 140	150	90	640	320	358
315 x 160	150	100	660	330	408

Table 2:

SDR					
D1 x D2	le1	le2	L	zk1	zk2
355 x 90	180	80	590	295	378
355 x 110	180	90	610	305	378
355 x 125	180	90	625	313	378
355 x 140	180	90	640	320	378
355 x 160	180	100	660	330	428
355 x 180	180	100	680	340	428

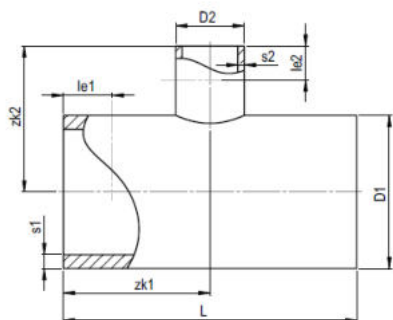


Table 3:

SDR					
D1 x D2	le1	le2	L	zk1	zk2
400 x 90	180	80	590	295	400
400 x 110	180	90	610	305	400
400 x 125	180	90	625	313	400
400 x 140	180	90	640	320	400
400 x 160	180	100	660	330	450
400 x 180	180	100	680	340	450
400 x 200	180	100	700	350	450

Table 4:

SDR					
D1 x D2	le1	le2	L	zk1	zk2
450 x 90	200	80	590	295	425
450 x 110	200	90	610	305	425
450 x 125	200	90	625	313	425
450 x 140	200	90	640	320	425
450 x 160	200	100	660	330	475
450 x 180	200	100	680	340	475
450 x 200	200	100	700	350	475
450 x 225	200	100	725	363	525

Table 6:

SDR					
D1 x D2	le1	le2	L	zk1	zk2
560 x 90	250	80	590	295	480
560 x 110	250	90	610	305	480
560 x 125	250	90	625	313	480
560 x 140	250	90	640	320	480
560 x 160	250	100	660	330	530
560 x 180	250	100	680	340	530
560 x 200	250	100	700	350	530
560 x 225	250	100	725	363	580
560 x 250	250	150	750	375	580
560 x 280	250	150	780	390	580

Table 8:

SDR					
D1 x D2	le1	le2	L	zk1	zk2
710 x 90	250	80	790	395	555
710 x 110	250	90	810	405	555
710 x 125	250	90	825	413	555
710 x 140	250	90	840	420	555
710 x 160	250	100	860	430	605
710 x 180	250	100	880	440	605
710 x 200	250	100	900	450	605
710 x 225	250	100	925	463	655
710 x 250	250	150	950	475	655
710 x 280	250	150	980	490	655
710 x 315	250	150	1015	508	655

Table 5:

SDR					
D1 x D2	le1	le2	L	zk1	zk2
500 x 90	200	80	590	295	450
500 x 110	200	90	610	305	450
500 x 125	200	90	625	313	450
500 x 140	200	90	640	320	450
500 x 160	200	100	660	330	500
500 x 180	200	100	680	340	500
500 x 200	200	100	700	350	500
500 x 225	200	100	725	363	550
500 x 250	200	150	750	375	550

Table 7:

SDR					
D1 x D2	le1	le2	L	zk1	zk2
630 x 90	250	80	790	395	515
630 x 110	250	90	810	405	515
630 x 125	250	90	825	413	515
630 x 140	250	90	840	420	515
630 x 160	250	100	860	430	565
630 x 180	250	100	880	440	565
630 x 200	250	100	900	450	565
630 x 225	250	100	925	463	615
630 x 250	250	150	950	475	615
630 x 280	250	150	980	490	615
630 x 315	250	150	1015	508	615

Table 9:

SDR					
D1 x D2	le1	le2	L	zk1	zk2
800 x 90	250	80	790	395	600
800 x 110	250	90	810	405	600
800 x 125	250	90	825	413	600
800 x 140	250	90	840	420	600
800 x 160	250	100	860	430	650
800 x 180	250	100	880	440	650
800 x 200	250	100	900	450	650
800 x 225	250	100	925	463	700
800 x 250	250	150	950	475	700
800 x 280	250	150	980	490	700
800 x 315	250	150	1015	508	700

9. TEU CRUCE PEHD

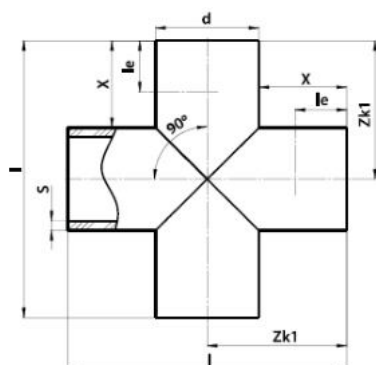


Table 1: SDR 17 – PN 6

SDR 17				
d	s	le	zk1	l
280	16.6	150	390	780
315	18.7	150	408	815
355	21.1	180	428	855
400	23.7	180	450	900
450	26.7	200	475	950
500	29.7	200	500	1000
560	33.2	250	530	1060
630	37.4	250	665	1330

Table 2: SDR 13.6 – PN 10

SDR 13.6				
d	s	le	zk1	l
280	20.6	150	390	780
315	23.2	150	408	815
355	26.1	180	428	855
400	29.4	180	450	900
450	33.1	200	475	950
500	23.8	200	500	1000
560	41.2	250	530	1060
630	46.3	250	665	1330

Table 3: SDR 11 – PN 12.5

SDR 11				
d	s	le	zk1	l
280	25.4	150	390	780
315	28.6	150	408	815
355	32.2	180	428	855
400	36.3	180	450	900
450	40.9	200	475	950
500	45.4	200	500	1000
560	50.8	250	530	1060
630	57.8	250	665	1330

Table 5: SDR 7.4 – PN 20

SDR 7.4				
d	s	le	zk1	l
280	38.3	150	390	780
315	43.1	150	408	815
355	48.5	180	428	855
400	54.7	180	450	900

Table 4: SDR 9 – PN 16

SDR 9				
d	s	le	zk1	l
280	31.3	150	390	780
315	35.2	150	408	815
355	29.7	180	428	855
400	44.7	180	450	900
450	50.3	200	475	950
500	55.8	200	500	1000

Table 6: SDR 6 – PN 25

SDR 6				
d	s	le	zk1	l
280	46.5	150	390	780
315	52.3	150	408	815
355	59	180	428	855



CERTIFICATE

Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH awards this **qualityaustria** certificate to the following organisation:

This **qualityaustria** certificate confirms the application and further development of an effective



KONTI HIDROPLAST DOOEL
Industrijska nr. 5, 1480 Gevgelija, North Macedonia

QUALITY MANAGEMENT SYSTEM
complying with the requirements of standard
ISO 9001:2015

Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH is accredited according to the Austrian Accreditation Act by the BMWFV (Federal Ministry of Science, Research and Economy).

Quality Austria is accredited as an organisation for environmental verification by the BMLFUW (Federal Ministry of Agriculture, Forestry, Environment and Water Management).

Quality Austria is authorized by the VDA (Association of the Automotive Industry).

For accreditation registration details please refer to the applicable decisions or recognition documents.

Quality Austria is the Austrian member of IQNet (International Certification Network).

Dok. Nr. FO_24_028

09561ba6-14e3-48e7-a70d-2e27df773b1d

The current validity of the certificate is documented exclusively on the Internet under <http://www.qualityaustria.com/en/cert> EAC: 14

Design, development and production of polyethylene and polypropylene pipes, fittings, seals and manholes

The validity of the **qualityaustria** certificate will be maintained by annual surveillance audits and one renewal audit after three years.

Registration No.: 01442/0

Date of initial issue: 31 December 1998

Valid until: 02 April 2023

Vienna, 11 May 2020

Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH,
AT-1010 Vienna, Zelinkagasse 10/3

Signatures removed for security reasons

Konrad Scheiber
General Manager

Dr. Mag. Anni Koubek
Specialist representative



 **qualityaustria**

PARTNER OF
IQNet
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK



CERTIFICATE

Quality Austria
has issued an IQNet recognized certificate that the organization:

KONTI HIDROPLAST DOOEL
Industriska nr. 5, 1480 Gevgelija, North Macedonia

for the following scope:

Design, development and production of polyethylene and polypropylene pipes,
fittings, seals and manholes

EAC: 14

has implemented and maintains a

QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

which fulfils the requirements of the following standard

ISO 9001:2015

This attestation is directly linked to the IQNet Partner's original certificate and shall not be used as a stand-alone document

Issued on:	2020-05-11
Validity date:	2023-04-02
Quality Austria certified since:	1998-12-31

Registration Number: **AT-01442/0**

Signatures removed for security reasons



Alex Stoichituiu
President of IQNet

Mag. Friedrich Khuen-Belasi
Authorised Representative
of Quality Austria



IQNet Partners*:
AENOR Spain AFNOR Certification France APCER Portugal CCC Cyprus CISQ Italy
CQC China CQM China CQS Czech Republic Cro Cert Croatia DQS Holding GmbH Germany EAGLE Certification Group USA
FCAV Brazil FONDONORMA Venezuela ICONTEC Colombia Inspecta Sertifiointi Oy Finland INTECO Costa Rica
IRAM Argentina JQA Japan KFQ Korea MIRTEC Greece MSZT Hungary Nemko AS Norway NSAI Ireland
NYCE-SIGE México PCBC Poland Quality Austria Austria RR Russia SII Israel SIQ Slovenia
SIRIM QAS International Malaysia SQS Switzerland SRAC Romania TEST St Petersburg Russia TSE Turkey YUQS Serbia

* The list of IQNet partners is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.iqnet-certification.com

CERTIFICATE

Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH awards this **qualityaustria** certificate to the following organisation:

This **qualityaustria** certificate confirms the application and further development of an effective



KONTI HIDROPLAST DOOEL
Industrijska nr. 5, 1480 Gevgelija, North Macedonia

**ENVIRONMENTAL MANAGEMENT
SYSTEM**
complying with the requirements of standard
ISO 14001:2015

Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH is accredited according to the Austrian Accreditation Act by the BMWFV (Federal Ministry of Science, Research and Economy).

Quality Austria is accredited as an organisation for environmental verification by the BMLFUW (Federal Ministry of Agriculture, Forestry, Environment and Water Management).

Quality Austria is authorized by the VDA (Association of the Automotive Industry).

For accreditation registration details please refer to the applicable decisions or recognition documents.

Quality Austria is the Austrian member of IQNet (International Certification Network).

Dok. Nr. FO_24_028

87343a56-d8c1-42a6-933d-1d2a4dd1a2ff

The current validity of the certificate is documented exclusively on the Internet under <http://www.qualityaustria.com/en/cert> EAC: 14

Registration No.: 00211/0

Date of initial issue: 12 February 2002

Valid until: 02 April 2023

Vienna, 11 May 2020

Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH,
AT-1010 Vienna, Zelinkagasse 10/3

Signatures removed for security reasons

Konrad Scheiber
General Manager

DI Axel Dick, MSc
Specialist representative



 **qualityaustria**

PARTNER OF
IQNet
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK



CERTIFICATE

Quality Austria
has issued an IQNet recognized certificate that the organization:

KONTI HIDROPLAST DOOEL
Industriska nr. 5, 1480 Gevgelija, North Macedonia

for the following scope:

Design, development and production of polyethylene and polypropylene pipes,
fittings, seals and manholes

EAC: 14

has implemented and maintains an

ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM

which fulfils the requirements of the following standard

ISO 14001:2015

This attestation is directly linked to the IQNet Partner's original certificate and shall not be used as a stand-alone document

Issued on:	2020-05-11
Validity date:	2023-04-02
Quality Austria certified since:	2002-02-12

Registration Number: AT-00211/0

Signatures removed for security reasons



Alex Stoichitoiu
President of IQNet

Mag. Friedrich Khuen-Belasi
Authorised Representative
of Quality Austria



IQNet Partners*:
AENOR Spain AFNOR Certification France APCER Portugal CCC Cyprus CISQ Italy
CQC China CQM China CQS Czech Republic Cro Cert Croatia DQS Holding GmbH Germany EAGLE Certification Group USA
FCAV Brazil FONDONORMA Venezuela ICONTEC Colombia Inspecta Sertifiointi Oy Finland INTECO Costa Rica
IRAM Argentina JQA Japan KFQ Korea MIRTEC Greece MSZT Hungary Nemko AS Norway NSAI Ireland
NYCE-SIGE Mexico PCBC Poland Quality Austria Austria RR Russia SII Israel SIQ Slovenia
SIRIM QAS International Malaysia SQS Switzerland SRAC Romania TEST St Petersburg Russia TSE Turkey YUQS Serbia

* The list of IQNet partners is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.iqnet-certification.com

CERTIFICATE

Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH awards this **qualityaustria** certificate to the following organisation:

This **qualityaustria** certificate confirms the application and further development of an effective



KONTI HIDROPLAST DOOEL
Industrijska nr. 5, 1480 Gevgelija, North Macedonia

**OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY
MANAGEMENT SYSTEMS**
complying with the requirements of standard
ISO 45001:2018

Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH is accredited according to the Austrian Accreditation Act by the BMWFV (Federal Ministry of Science, Research and Economy).

Quality Austria is accredited as an organisation for environmental verification by the BMLFUW (Federal Ministry of Agriculture, Forestry, Environment and Water Management).

Quality Austria is authorized by the VDA (Association of the Automotive Industry).

For accreditation registration details please refer to the applicable decisions or recognition documents.

Quality Austria is the Austrian member of IQNet (International Certification Network).

Dok. Nr. FO_24_028

f16726ea-dd37-414d-a3f2-761d7832fde5

The current validity of the certificate is documented exclusively on the Internet under <http://www.qualityaustria.com/en/cert> EAC: 14

Registration No.: 00590/0

Date of initial issue: 11 May 2020

Valid until: 10 May 2023

Vienna, 11 May 2020

Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH,
AT-1010 Vienna, Zelinkagasse 10/3

Signatures removed for security reasons

Konrad Scheiber
General Manager

Eckehard Bauer, MSc
Specialist representative



 **qualityaustria**

PARTNER OF
IQNet
THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK



CERTIFICATE

Quality Austria
has issued an IQNet recognized certificate that the organization:

KONTI HIDROPLAST DOOEL
Industrijska nr. 5, 1480 Gevgelija, North Macedonia

for the following scope:

Design, development and production of polyethylene and polypropylene pipes,
fittings, seals and manholes

EAC: 14

has implemented and maintains an

**OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY
MANAGEMENT SYSTEMS**

which fulfils the requirements of the following standard

ISO 45001:2018

Issued on: 2020-05-11
Validity date: 2023-05-10
Quality Austria certified since: 2020-05-11

This attestation is directly linked to the IQNet Partner's original certificate and shall not be used as a stand-alone document

Registration Number: **AT-00590/0**

Signatures removed for security reasons



Alex Stoichitoiu
President of IQNet

Mag. Friedrich Khuen-Belasi
Authorised Representative
of Quality Austria



IQNet Partners*:
AENOR Spain AFNOR Certification France APCER Portugal CCC Cyprus CISQ Italy
CQC China CQM China CQS Czech Republic Cro Cert Croatia DQS Holding GmbH Germany EAGLE Certification Group USA
FCAV Brazil FONDONORMA Venezuela ICONTEC Colombia Inspecta Sertifiointi Oy Finland INTECO Costa Rica
IRAM Argentina JQA Japan KFQ Korea MIRTEC Greece MSZT Hungary Nemko AS Norway NSAI Ireland
NYCE-SIGE Mexico PCBC Poland Quality Austria Austria RR Russia SII Israel SIQ Slovenia
SIRIM QAS International Malaysia SQS Switzerland SRAC Romania TEST St Petersburg Russia TSE Turkey YUQS Serbia

* The list of IQNet partners is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.iqnet-certification.com



Certificato di Registrazione Certificate of Registration

Il presente documento attesta che il sistema di gestione di /
This is to certify that the management system of

KONTI HIDROPLAST DOOEL

INDUSTRISKA NO 5., 1480 GEVGELIJA, NORTH MACEDONIA

è conforme ai requisiti / *is complied with the requirements of standard*

ISO 50001:2018

per il seguente scopo / *for the following scope:*

**PROGETTAZIONE, SVILUPPO E PRODUZIONE DI TUBI, RACCORDERIE, GIUNTI E CHIUSINI
IN POLIETILENE E POLIPROPILENE.**

**DESIGN, DEVELOPMENT AND PRODUCTION OF POLYETHYLENE, POLYPROPYLENE
PIPES, FITTINGS, SEALS AND MANHOLES.**

Certificato N.
Certificate No.

SB.18.0146.01.ENM

Codice di Documento/Document code:
F08.21 V6 - 17 Oct 2019

Data di prima emissione:
Originally registered:
26.06.2018

Data di ultima emissione:
Latest issue:
14.06.2021

Data di scadenza:
Expiry date:
25.06.2024

Pagina 1 di 1
Page 1 of 1

La validità del presente certificato è subordinato ad un esito positivo del
continuing assessment e del pagamento dei relativi importi annuali.

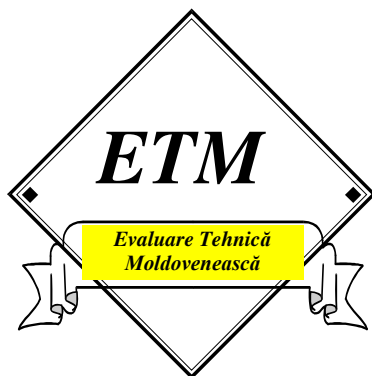
Ad oggi la data di scadenza è: 25.06.2022.

*The validity of this certificate is subject to a successful outcome of the
continuing assessment and to the payment of related annual fees.
To date the expire date is: 25.06.2022.*

**Per conto ed in nome di Certi W ®
For and on behalf of Certi W ®**

**MINISTERUL INFRASTRUCTURII ȘI DEZVOLTĂRII REGIONALE
AL REPUBLICII MOLDOVA**

CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII



**Evaluare tehnică
Nr. 02/05-048:2021**

*Valabilitate până la 30.12.2023
(Prelungește Evaluarea tehnică 02/05-030:2018)*

**Cod NM MD 3917 21
Țevi multistrat din PE 100 - RC
marca KONTI HIDROPLAST®**

Titular: "DEMATEK WATER MANAGEMENT" SRL,
str. Preciziei Nr. 6M, sector 6, București, România,
Tel.: +40 723 36 45 25.

Producător: "KONTI HIDROPLAST"
Macedonia, 1480, Gevgelija, Str. Industriska nr. 5,
tel: +389 34 215 225, fax: +389 34 211 964

Evaluarea tehnică a fost emisă de ICȘP „INMACOMPROIECT” SRL, MD 2015, or. Chișinău, str. Sarmizegetusa nr. 15, tel/fax 022 52-11-30, Grupa specializată nr. 5 "Produse, procedee și echipamente pentru instalații aferente construcțiilor, de încălzire, climatizări, ventilații sanitare, gaze, electrice".

Prezenta evaluare tehnică conține 16 pagini și anexa 43 pagini care face parte integrantă din prezenta evaluare.

Prezenta evaluare tehnică este eliberată în conformitate cu Regulamentul cu privire la organizarea și funcționarea ghișeului unic de elaborare a evaluării tehnice în construcții, în baza anexei nr.1 la Hotărârea Guvernului nr. 913 din 06 noiembrie 2014.

***Prezenta Evaluare tehnică este valabilă numai însoțită de avizul tehnic al
Consiliului Tehnic Permanent pentru Construcții și nu ține loc de Certificat de calitate***

CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

Grupa specializată nr. nr. 5 "Produse, procedee și echipamente pentru instalații aferente construcțiilor, de încălzire, climatizări, ventilații sanitare, gaze, electrice" a ICȘP „INMA-COMPROIECT” SRL analizând Dosarul tehnic și documentele prezentate de firma "DEMATEK WATER MANAGEMENT" SRL, str. Preciziei Nr. 6M, sector 6, București, România referitor la: "Țevi multistrat din PE 100 - RC marca KONTI HIDROPLAST®" fabricate de firma "KONTI HIDROPLAST", Macedonia, 1480, Gevgelija, Str. Industriska nr. 5, tel: +389 34 215 225, fax: +389 34 211 964, eliberează Evaluarea tehnică nr. 02/05-048:2021 în conformitate cu documentele tehnice valabile în Republica Moldova, aferente domeniului de referință și dosarul tehnic elaborat de "DEMATEK WATER MANAGEMENT" SRL.

1 Definirea succintă

1.1 Descrierea succintă

Țeava multistrat din PE 100 - RC, este fabricată de firma KONTI HIDROPLAST, în Macedonia, din polietilenă (PE 100 și PE 100 - RC) cu straturi co-extrudate atât din exterior cât și/sau în interiorul țevii, pentru transportul apei reci destinate consumului uman. Domeniul de fabricație include clasificarea țevelor în 3 tipuri de conducte descrise mai jos, alcătuite din straturi diferite de material.

Tabel 1. Tip 1: Țeavă monostrat

Aspect	Țeavă de culoare neagră cu dungă albastră sau de culoare albastră 100%
Domeniu utilizare	Alimentare cu apă potabilă, instalație subterană, cu pozare cu sau fără pat de nisip
Material	Integral PE 100-RC, monostrat
Dimensiuni / SDR*/ Clase presiune	DN (mm): 25 - 800 SDR 17; SDR11; SDR9; SDR7.4; SDR6 PN (bar): 10, 16, 20, 25, 32
Formă de livrare	Țeava până la DN 125 mm disponibilă în colaci, de la DN 140 mm – bare drepte de 6 m și 12 m

Tabel 2. Tip 2: Țeavă multistrat

Aspect	a. Țeavă cu strat dublu: exterior de culoare neagră (sau albastră) din PE 100 sau PE 100 RC;
--------	--

	strat interior din PE100 RC (min 2,5 mm sau 8%) de culoare albastră (sau neagră). dacă exteriorul este de culoare neagră, țeava va conține o dungă albastră pentru identificarea apei potabile. b. Țeavă cu strat triplu – straturile exterior și interior de culoare albastră sau neagră, din PE 100 RC (grosimea straturilor min. 2,5 mm sau 8% DN), iar stratul din mijloc din material PE 100, de culoare neagră sau albastră.
Domeniu utilizare	Alimentare cu apă potabilă, instalație subterană, cu pozare cu sau fără pat de nisip
Material	a. Dublu strat PE 100 RC / PE 100 b. Triplu strat PE100 RC/PE 100/PE 100 RC, co-extrudate
Dimensiuni / SDR*/ Clase presiune	DN (mm): 25 - 800 SDR 17; SDR11; SDR9; SDR7.4; SDR6 PN (bar): 10, 16, 20, 25, 32
Formă de livrare	Țeava până la DN 125 mm disponibilă în colaci, de la DN 140 mm – bare drepte de 6 m și 12 m

Tabel 3. Tip 3: Țeavă multistrat cu strat adițional protector din PP cu/ fără fir conductor

Aspect	Țeava monostrat de culoare neagră din PE 100 RC sau
--------	---

	țeavă multistrat de culoare neagră/ albastră din PE100 RC/ PE 100 cu dungă albastră cu o manta protectoare din polipropilenă, culoare albastră (pentru apa potabilă). Grosimea minimă a învelișului de protecție din PP depinde de DN al țevii; țevile de dimensiuni mari au o manta mai groasă din cauza încărcărilor mai grele pentru care sunt proiectate. Rezistența de îmbinare dintre mantaua protectoare și conducta de bază a fost aleasă cât să compenseze forțele de forfecare care apar în timpul poziționării țevelor.
Domeniu utilizare	Alimentare cu apă potabilă, instalație subterană, cu pozare fără pat de nisip
Material	PE 100 RC, PE 100, PPHM Stratul de protecție din PP are grosime minimă de 0.8 mm și este suplimentar grosimii conductei; În varianta cu fir din inox sau cupru (gr. max. 2 mm), materialul conductor se integrează în procesul de producție sub stratul de protecție din PP, cu rol în detectarea defectelor conductelor în exploatare.
Dimensiuni / SDR*/ Clase presiune	DN (mm): 25 - 800 SDR 17; SDR11; SDR9; SDR7.4; SDR6 PN (bar): 10, 16, 20, 25, 32
Formă de livrare	De la DN 25-75 mm în colaci; Dimensiunile de la DN 90 mm – bare drepte de 6 m și 12 m

* SDR = d_n/e_n , raportul dintre diametrul exterior și grosimea peretelui.

Cerințe pentru materialul PE 100 RC
Pentru fabricarea pereților țevelor multistrat KONTI HIDROPLAST® se folosesc mai multe combinații de materiale (Tab.

2, Tab. 3), nu doar PE 100. Materialul component din alcătuire PE 100-RC, este o polietilenă de înaltă densitate, diferită de PE 100 prin rezistență semnificativ mai ridicată la abraziune, fisurare și propagarea lentă a fisurilor în comparație cu PE 80 și PE 100 uzuale. Deoarece materialul PE 100-RC depășește cerințele minime aplicate în cazul PE 100, pentru caracterizarea acestui tip de polietilenă a fost introdusă cerința suplimentară de efectuarea unui test complet de fluaj FNTC, pentru a diferenția comportamentul la rupere (friabil și ductil) în timpul fisurărilor la solicitările de mediu.

Pentru alegerea materialului țevelor în vederea reducerii riscului de deteriorare a sistemului de țevi instalat, conductele cu mai multe straturi față de cele monostrat, sunt fabricate pentru utilizare în condiții specifice dificile de instalare, unde sunt necesare tehnici alternative de montaj (montare neconvențională a țevelor fără pat de nisip).

1.2 Identificarea produselor

Țevile sunt marcate din fabricație realizat prin imprimare într-o culoare contrastantă cu culoarea țevii (alb, pentru apa rece):

- numele producătorului;
- norma de fabricație
- tipul de țeavă (tip 1, 2, 3);
- dimensiunile nominale: $DN_{ext} \times e$;
- specificarea materialului;
- seria SDR; clasa de presiune PN;
- data (z/L/an; ora) și locul de fabricație.

Fiecare livrare va fi însoțită de un certificat de calitate, aferent lotului de fabricație, precum și de certificatul de garanție.

2 EVALUARE TEHNICĂ

2.1 Domeniul de utilizare acceptat

Țevile sunt utilizate la executarea și exploatarea instalațiilor sanitare interioare sau exterioare de apă rece, pentru:

- clădiri civile (de locuit, social-culturale, administrative, laboratoare, clădiri similare din industrie-grupuri sanitare, etc.) și clădiri industriale (de producție și/sau depozitare) la care se folosește apa potabilă;

- transportul și distribuția din rețele exterioare de alimentare cu apă de consum (între branșamentele instalațiilor interioare de alimentare cu apă și stațiile de ridicare a presiunii din clădiri/ ansambluri clădiri);

- instalațiile de apă pentru stingerea incendiilor, în cazul în care nu sunt comune cu instalațiile interioare de alimentare cu apă;

- rețele exterioare de canalizare din ansamblurile de clădiri, cuprinse între racordurile instalațiilor interioare de canalizare și colectoarele principale de canalizare ale localităților sau stațiile de epurare a apelor uzate ale ansamblurilor de clădiri;

- rețele de colectarea, depozitarea și tratarea apelor pluviale pentru irigații sau combaterea incendiilor.

Nu se utilizează pentru instalații de încălzire sau instalații sanitare de apă caldă menajeră, $t_{\max}$ 60 °C.

Presiunea maximă de instalare este de 32 bar.

Produsele cuprinse în această evaluare tehnică se aplică numai urmare a unui proiect de execuție întocmit cu respectarea Legii 721-XIII din 02.02.1996 privind calitatea în construcții, cu modificările și completările ulterioare și a reglementărilor tehnice în vigoare.

2.2 Aprecierea asupra produsului

2.2.1 Aptitudinea de exploatare

Rezistență mecanică și stabilitate – Pentru fabricarea pereților țevelor multistrat se folosesc mai multe combinații de materiale (Tab. 2, Tab. 3). Procedul de fabricație și materia primă utilizată conferă produselor caracteristici fizice și me-

canice ridicate (tabelul 1): indice de fluiditate la cald în masă, densitate, reversia longitudinală a țevei (după încălzire la 110°C și răcire), rezistența hidrostatică la presiune interioară la 20 °C și la 80 °C (tip test: apă în apă, capsulare tip A, condiții expunere: 165 h, σ inelară indicată 5,4 MPa), proprietăți de tracțiune (alungirea la rupere), rapoarte de încercare anexate în dosarul tehnic. Produsele în toate variantele constructive prezintă o bună rezistență mecanică la manevrele din exploatare, în domeniul de utilizare acceptat și în condițiile normale de punere în operă.

Securitatea la incendiu - Produsele nu fac obiectul acestei cerințe particulare de comportare la foc. În exploatare nu prezintă riscuri de incendiu, deoarece sunt utilizate pentru transportul apei reci la utilizator, oricare ar fi modul de montaj (îngropat, sau aparent suprateran sau aerian).

Securitatea incendiară conform NCM E.03.02.

Igienă, sănătate și mediu înconjurător - Materialele utilizate nu conțin substanțe radioactive sau cancerigene, deșeuri toxice, rebuturi industriale sau alte substanțe ori elemente dăunătoare sănătății oamenilor sau integrității mediului înconjurător. La executarea lucrărilor, se vor respecta următoarele reglementări tehnice: Normativul NCM A 08.02; Codul muncii al Republicii Moldova Nr. 154 din 28.03.2003;

Siguranță și accesibilitate în exploatare - Produsele nu prezintă riscul de accidente la utilizarea lor normală și în condițiile prevăzute în instrucțiunile tehnice date de producător.

Siguranța și accesibilitatea în exploatare a traseelor de distribuție și transport realizate cu țeavă multistrat KONTI HI-DROPLAST®, este asigurată dacă sunt respectate:

- alegerea prin proiectare a dimensiunilor, presiunii de utilizare și a materialului țevelor în vederea reducerii riscului de deteriorare a sistemului de țevi instalat:

- indicațiile producătorului privind realizarea corectă a îmbinărilor dintre țevi și fittinguri;

- indicațiile de punere în operă din proiectul de execuție;

- exploatarea în condiții normale a instalațiilor, executarea reviziilor curente, a reparațiilor și întreținerea lor, funcție de capacitatea instalațiilor de utilizare, impusă de normele în vigoare cu stabilirea:

- măsurilor care trebuie luate în caz de avarii și întreruperi ale activității de alimentare cu apă (ex: cazul fisurării țevelor) din cauze cum ar fi:

- a. montarea lor descentrată în fittinguri și realizarea unor îmbinări cu defecte; se asigură coaxialitatea țevii cu fittingurile și se reface asamblarea cu tuburile multistrat;

- b. depășirea presiunii de serviciu sau a temperaturilor maxime de lucru; limitarea lor la valorile nominale;

Protecția împotriva zgomotului – Nu influențează această cerință.

Economia de energie – Procedul de fabricație și materia primă utilizată conferă produselor impermeabilitate la apă și etanșeitate. Țevile multistrat sunt realizate din straturi de polietilenă de înaltă densitate co-extrudate. Construcția și montarea lor este astfel concepută încât punerea lor în operă să necesite un consum redus de energie.

Izolare termică – Nu influențează această cerință.

Utilizare sustenabilă a resurselor naturale - Se va aplica conform Legii 721-XIII din 02.02.1996 privind calitatea în construcții, cu modificările și completările ulterioare.

2.2.2 Durabilitatea și întreținerea

Țevile prezintă o bună rezistență la agenți chimici, la îmbătrânire. Durata minimă de viață a produsului este apreciată de producător la 30 ani, în condiții normale de exploatare.

Producătorul acordă o garanție de 2 ani de la data punerii în operă, asigurată în condițiile respectării domeniului de utilizare și a instrucțiunilor de instalare.

2.2.3 Fabricația și controlul

Produsele se produc pe linii tehnologice automatizate. Produsele se realizează pe baza normelor tehnice ale producătorului, în condiții care asigură reproductibilitatea performanțelor aferente domeniului de utilizare preconizat.

Principalele faze de fabricație cuprind:

- verificarea tehnică permanentă a liniei de fabricație a produsului, conform instrucțiunilor de lucru proprii firmei KONTI HIDROPLAST, Macedonia;

- controlul materiei prime;

- pregătire și pornire extrudare și co-extrudare;

- pornirea procesului de producție propriu - zis prin operatori și control automatizat;

- extrudare/ coextrudare polietilenă, cu urmărirea în permanentă a aspectului tipului de țeavă produsă, cu evitarea deformărilor și păstrarea formei, a aspectului neted și fără linii longitudinale sau variații de culoare;

- răcirea țevelor prin baie de răcire;

- imprimarea marcajului pe țeavă;

- verificarea țevii în laboratorul firmei, prin mostre prelevate de pe fluxul de producție;

- bobinarea, legarea și etichetarea țevei;

- depozitarea și livrarea producției.

Firma KONTI HIDROPLAST, Macedonia, deține certificate ISO 9001:2015; EN ISO 14001: 2015;

OHSAS 18001:2007; EN ISO 50001:2011.

În vederea asigurării constantei calității, producătorul va urmări:

- **Intern unității:** controlul intern sever și eficient atât pentru materiile prime și respectarea parametrilor tehnologiei, cât și pentru produsul finit, control efectuat conform Manualului de Asigurare a Calității al producătorului.
- **Extern unității:** menținerea unei forme de certificare recunoscută pentru sistem și produs.

Evaluarea conformității produselor trebuie efectuată după sistemul 3 din Regulamentul (UE) nr.305/2011 al Parlamentului European și al Consiliului din 9 martie 2011.

Produsele evaluate se situează la nivelul cel mai înalt al standardelor internaționale datorită performanțelor calitative.

2.2.4 Punerea în operă

Punerea în operă se realizează conform instrucțiunilor producătorului și a reglementărilor în vigoare din domeniu. Ea se va face de către specialiști calificați și atestați în acest tip de lucrări care vor respecta instrucțiunile tehnice stabilite de producător și prezenta evaluare.

Țevile PE 100 RC multistrat sunt așezate și asamblate la fel ca și conductele PE 100. Se recomandă ca acestea să fie pozate în șanțuri pe pat de nisip la o adâncime peste adâncimea minimă de îngheț (50-90 cm), în funcție de zona climatică a amplasamentului. Instalarea țevelor poate fi efectuată la o temperatură a aerului de până la -5°C.

Datorită rezistenței lor ridicate la sarcini punctuale și zgârieturi ale suprafețelor, unde condițiile de amplasament nu permit realizarea șanțurilor de pozare, producătorul recomandă ca montaj alternativ și instalarea conductelor direct în sol fără pat de nisip sau rambleu, care este de obicei folosit ca strat de protecție. Rezistența

ridicată a conductelor PE 100 RC față de propagarea lentă a crăpăturilor permite așezarea țevelor în soluri grele cu rambleu și ambalare din roci și pietre sfărâmate până la 60 mm. Fragmentele de sol trebuie să susțină în mod uniform conducta în jurul circumferinței acesteia.

- pentru utilizarea numai îngropat, adâncimea gropii de montaj este corelată cu dimensiunile produsului încât să asigure acoperirea integrală a acestuia. Baza șanțului de montaj trebuie să fie plană;

- prin săpătură trebuie să se asigure spațiul de montaj atât în plan orizontal cât și în plan vertical, indiferent că săpătura se execută cu pereții verticali (cu sau fără sprijin) sau cu taluz înclinat;

- pe fundul gropii de montaj se așează uniform un strat de 5 ÷ 15 cm de nisip;

- se așează produsul într-o poziție stabilă pe fundul gropii și se execută lucrările auxiliare de montaj care prevăd:

- verificarea integrității țevii multistrat, privind posibilele deteriorări ca urmare a transportului, depozitării sau manipulării necorespunzătoare;

- verificarea caracteristicilor (DN, PN, tipul țevii) conform cu proiectul de montaj;

Polietilena poate fi conectată dintre țevi sau țevi și echipamente în moduri diferite. Cele mai frecvente sunt:

- Sudarea cap la cap
- Sudarea prin electrofuziune
- Conectarea mecanică

La săparea șanțurilor de montaj și la instalarea rezervorului vor fi respectate normele de protecția muncii în vigoare.

Prevenirea noncalității în procesul executării lucrărilor se va asigura conform normativelor și legislației în vigoare.

2.3 Caietul de prescripții tehnice

2.3.1 Condiții de concepții

Pentru fabricarea pereților țevelor multistrat se folosesc mai multe combinații de materiale, nu doar PE 100. Materialul

component din alcătuire PE 100-RC, este diferit de PE 100 prin rezistență semnificativ mai ridicată la abraziune, fisurare și propagarea lentă a fisurilor în comparație cu PE 80 și PE 100 obișnuite; astfel prin concepția lui, pentru că PE 100-RC depășește cerințele minime aplicate în cazul PE 100, s-a introdus o cerință suplimentară de verificare pentru materia primă prin testul complet de fluaj la solicitările de mediu (Full Notch Creep Test, FNCT), în acord cu cerințele din norma PAS 1075:2009-04, creată specific pentru a reglementa parametrii de fabricație pentru acest tip de polietilenă de înaltă densitate.

Pentru alegerea materialului țevelor în vederea reducerii riscului de deteriorare a sistemului de țevi instalat, conductele cu mai multe straturi față de cele monostrat, sunt fabricate pentru utilizare în condiții specifice dificile de instalare, unde sunt necesare tehnici alternative de montaj (montare neconvențională a țevelor fără pat de nisip).

Utilizarea lor pentru obiective de construcții, se va face pe baza regulilor de calcul în vigoare pentru dimensionare instalații interioare sau exterioare de apă rece, în acord cu: NCM A.08.02, CP G.03.02, СНиП 2.04.02, GOST 12.3.00, precum și precizările din prezenta Evaluare Tehnică.

Depozitarea, transportul și livrarea produselor se face în acord cu instrucțiunile firmei producătoare.

Proiectarea lucrărilor de montaj a instalațiilor se va face conform reglementărilor tehnice în vigoare, ținând seama de recomandările producătorului.

2.3.2 Condițiile de fabricare

Calitatea constantă a produsului va fi asigurată și garantată de producător și comerciant prin certificatul de calitate eliberat pentru fiecare lot livrat.

Controlul de inspecție se efectuează minimum o dată în an de grupa specializată care a elaborat Evaluarea tehnică pe bază de contract.

2.3.3. Condițiile de livrare

La livrare produsele trebuie să fie însoțite de Evaluarea tehnică, de Declarația de conformitate cu acesta (dată de producător sau de reprezentantul acestuia), de Certificate de calitate pentru materiile prime și materialele utilizate și de instrucțiuni de utilizare, exploatare și întreținere elaborate de producător în limba română. Producătorul va furniza datele privind condițiile de transport, manipulare și depozitare.

2.3.4 Condițiile de punere în operă

Punerea în operă a produselor se va face conform documentelor tehnico-normative ale R. Moldova în vigoare aferente acestor produse, prevederilor și detaliilor de execuție din proiect, ținând cont de recomandările producătorului.

Controlul materialelor întrebuintate, al modului de execuție și al procesului tehnologic se va face pe toată durata lucrării.

Punerea în operă a produselor se va face conform cu NCM E.03.02, NCM A.08.02 și alte documente tehnico-normative care sunt în vigoare Republica Moldova.

3 Remarci complimentare ale grupei specializate

3.1 Grupa specializată nr. 5 a examinat produsele și remarcă că:

- Țevile multistrat din PE 100 - RC marca KONTI HIDROPLAST® sunt realizate pe linii tehnologice moderne (utilaje, mașini, instalații) și automatizate și fiind aplicate corect vor avea în continuare o comportare corespunzătoare în exploatare, în condițiile specifice ale Republicii Moldova;
- constanta calității este asigurată prin autocontrol de producător prin laboratorul propriu și control exterior – Certificate EN ISO 9001:2015, EN ISO 14001:2015, OH SAS 18001;
- orice modificare a tehnologiei de realizare a produselor, de introducere a noi materii prime care vor conduce la modificări ale caracteristicilor, se vor aduce la cunoștința elaboratorului de Evaluare tehnică.

3.2 Cerințe privind siguranța produsului asupra sănătății umane: nu conțin substanțe nocive, nu poluează și nu prezintă pericol pentru sănătatea oamenilor și mediul ambiant la utilizare cu respectarea condițiilor stabilite de "DEMATEK WATER MANAGEMENT" SRL.

Calitatea produselor va fi asigurată și garantată de producător și comerciant prin certificat de calitate eliberat pentru fiecare lot livrat.

Concluzii: Utilizarea în Republica Moldova a Țevilor multistrat din PE 100 - RC marca KONTI HIDROPLAST® este apreciată favorabil, dacă se respectă prevederile prezentei Evaluări Tehnice.

Condiții

- Calitatea produselor și metodele de utilizare au fost examinate și găsite satisfăcătoare de ICȘP "INMACOMPROIECT" SRL.
- Controlul de inspecție asupra stabilității caracteristicilor confirmate prin evaluarea tehnică în cursul procesului de utilizare / comercializare se efectuează de către grupa specializată care a eliberat evaluarea tehnică cu încadrarea organelor de certificare sau laboratoarelor de încercări acreditate pentru acest domeniu de activitate.
- Oriunde se face referire în această evaluare la acte legislative sau reglementări tehnice, trebuie avut în vedere ca aceste acte să fie în vigoare la data elaborării acestei evaluări;
- Acordând această evaluare, Consiliul tehnic permanent pentru construcții nu se

implică în prezența sau absența drepturilor de brevet conținute în produs și /sau drepturile legale ale firmei de a comercializa produsul;

- Trebuie menționat ca orice recomandare relativ la folosirea în condiții de siguranță a acestui produs, conținută în prezenta evaluare tehnică, reprezintă cerințele minime necesare la utilizarea lui;
- Acordând această evaluare, Consiliul tehnic permanent pentru construcții nu acceptă nici o responsabilitate față de vre-o persoană sau organism pentru orice pierdere sau daună survenită în legătură cu un rău personal ivit ca un rezultat direct sau indirect al folosirii acestui produs.
- Deținătorul Evaluării tehnice la folosirea produselor procurate va prezenta obligatoriu fiecărui agent economic care va folosi aceste produse copia evaluării tehnice și instrucțiunile de transport, depozitare și exploatare

VALABILITATE:

30 decembrie 2023

NOTĂ:

1. Controlul de inspecție asupra produselor evaluate tehnic se efectuează de grupa specializată respectivă minimum o dată în an.
2. Prelungirea valabilității sau revizuirea Evaluării tehnice trebuie solicitată cu cel puțin trei luni înainte de data expirării termenului stabilit.
3. În cazul neprelungirii valabilității, Evaluarea tehnică se anulează de la sine.

DIRECTOR
ICȘP "INMACOMPROIECT" SRL



Anastasia BELOUSOVA

DOSARUL TEHNIC
Țevi multistrat din PE 100 - RC
marca KONTI HIDROPLAST®

Beneficiar: "DEMATEK WATER MANAGEMENT" SRL, str. Preciziei
Nr. 6M, sector 6, București, România.

Producător: "KONTI HIDROPLAST"
Macedonia, 1480, Gevgelija, Str.
Industriska nr. 5, tel: +389 34 215
225, fax: +389 34 211 964

Grupa specializată nr. 5 "Produse, procedee și echipamente pentru instalații aferente construcțiilor, de încălzire, climatizări, ventilații sanitare, gaze, electrice"

RAPORT TEHNIC

A. DESCRIEREA

1 Principiul

Țeava multistrat din PE 100 - RC, este fabricată de firma KONTI HIDROPLAST, în Macedonia, din polietilenă (PE 100 și PE 100 - RC) cu straturi co-extrudate atât din exterior cât și/sau în interiorul țevii, pentru transportul apei reci destinate consumului uman.

2 Elemente componente primare

Tabel 1. Tip 1: Țeavă monostrat

Aspect	Țeavă de culoare neagră cu dungă albastră sau de culoare albastră 100%
Material	Integral PE 100-RC, monostrat
Dimensiuni / SDR*/ Clase presiune	DN (mm): 25 - 800 SDR 17; SDR11; SDR9; SDR7.4; SDR6 PN (bar): 10, 16, 20, 25, 32

Tabel 2. Tip 2: Țeavă multistrat

Aspect	a. Țeavă cu strat dublu: exterior de culoare neagră (sau albastră) din PE 100 sau PE 100 RC; strat interior din PE100 RC (min 2,5 mm sau 8%) de culoare albastră (sau neagră). dacă exteriorul este de culoare neagră, țeava va conține o dungă albastră pentru identificarea apei potabile. b. Țeavă cu strat triplu – straturile exterior și interior de culoare albastră sau neagră, din PE 100 RC (grosimea straturilor min. 2,5 mm sau 8% DN), iar stratul din mijloc din material PE 100, de culoare neagră sau albastră.
Material	a. Dublu strat PE 100 RC / PE 100 b. Triplu strat PE100 RC/PE 100/PE 100 RC, co-extrudate
Dimensiuni / SDR*/ Clase presiune	DN (mm): 25 - 800 SDR 17; SDR11; SDR9; SDR7.4; SDR6 PN (bar): 10, 16, 20, 25, 32

Tabel 3. Tip 3: Țeavă multistrat cu strat adițional protector din PP cu/ fără fir conductor

Aspect	Țeava monostrat de culoare neagră din PE 100 RC sau țeavă multistrat de culoare neagră/ albastră din PE100 RC/ PE 100 cu dungă albastră cu o manta protectoare din polipropilenă, culoare albastră (pentru apa potabila). Grosimea minimă a învelișului de protecție din PP depinde de DN al țevii; țevile de dimensiuni mari au o manta mai groasă din cauza încărcărilor mai grele pentru care sunt proiectate. Rezistența de îmbinare dintre mantaua protectoare și conducta de bază a fost aleasă cât să compenseze forțele de forfecare care apar în timpul poziționării țevelor.
Material	PE 100 RC, PE 100, PPHM Stratul de protecție din PP are grosime minima de 0.8 mm si este suplimentar grosimii conductei; In varianta cu fir din inox sau cupru (gr. max. 2 mm), materialul conductor se integrează in procesul de producție sub stratul de protecție din PP, cu rol in detectarea defectelor conductelor in exploatare.
Dimensiuni / SDR*/ Clase presiune	DN (mm): 25 – 800 SDR 17; SDR11; SDR9; SDR7.4; SDR6 PN (bar): 10, 16, 20, 25, 32

3 Elemente

Cerințe pentru materialul PE 100 RC

Pentru fabricarea pereților țevilor multistrat KONTI HIDROPLAST® se folosesc mai multe combinații de materiale (Tab. 2, Tab. 3), nu doar PE 100. Materialul component din alcătuire PE 100-RC, este o polietilenă de înaltă densitate, diferită de PE 100 prin rezistență semnificativ mai ridicată la abraziune, fisurare și propagarea lentă a fisurilor în comparație cu PE 80 și PE 100 uzuale. Deoarece materialul PE 100-RC depășește cerințele minime aplicate în cazul PE 100, pentru caracterizarea acestui tip de polietilenă a fost introdusă cerința suplimentară de efectuarea unui test complet de fluaj FNTC, pentru a diferenția comportamentul la rupere (friabil și ductil) în timpul fisurărilor la solicitările de mediu.

4 Fabricare

Fabricarea produselor se face pe baza Normelor tehnice ale producătorului și este însoțită de un autocontrol intern și control extern periodic asigurat de instituții autorizate. Controlul fabricației produselor se realizează conform condițiilor de control și calitate începând cu materia primă, care trebuie să fie însoțită de buletine de analiză respective, după cum urmează:

- controlul calității materiei prime;
- controlul calității produsului în procesul de fabricare;
- controlul produsului finit.

5 Punerea în operă

Punerea în operă a produselor evaluate se realizează în conformitate cu recomandările, instrucțiunile tehnice producătorului și cerințelor prezentei evaluări tehnice.

B. REFERINȚE

Utilizări pentru executarea și exploatarea instalațiilor sanitare interioare sau exterioare de apă rece în țările UE, România.

C. REZULTATELE EXPERIMENTALE

1 Aviz sanitar Nr. P-0290/2019 din 06.02.2019 eliberat de Agenția Națională pentru Sănătate publică a Republicii Moldova;

2 Grupa specializată nr. 5 își însușește rezultatele conform Acordului tehnic românesc nr. 001SI-05/094 - 2018, eliberat de INCĐ URBAN-INCERC – Sucursala Iași, România (anexat la dosar).

Sinteza rezultatelor conform tabelului 1.

Tabelul 1.

Nr.	Caracteristică	UM	Metodă de încercare	Valoare de referință	Valoare Măsurată	Unitatea executantă
A. Determinări pe probe de materie primă: Borealis BorSafe HE3490-LS-H, polietilenă de înaltă densitate (HDPE 100-RC negru) prelevate din lotul 5160734/ 2018, cerințe pentru material conf. SR EN 12201-2+A1:2014 și PAS 1075: 2009-04						
1	Indicele de fluiditate la cald în masă (MFR), Condiții: Temperatura de extrudare: 190°C Greutate proba: 5Kg, timp: 10 min.	g/10 min	ISO 1133-1:2011 Metoda A	0,2 - 1,4	0,242	Laborator tehnic KONTIHIDRO-PLAST Macedonia
2	Densitate la 23°C	Kg/m ³	SR EN ISO 1183-1:2013 Metoda A	≥ 930	946,2	Laborator tehnic KONTIHIDRO-PLAST

3	Conținutul de materii volatile Condiții: Temp. de examinare: 1052°C Timp: 65 min.	mg/kg	SR EN 12099:1999	< 350	159	Macedonia
B. Determinări pe probe de țevi KONTI HIDROPLAST® cerințe fizice si mecanice pentru țevi conf. SR EN 12201-2+A1:2014						
B1. țeava tip 1, din polietilenă PE 100 RC, DN 250, PN 10, materie prima polietilena Borealis HE3490-LS-H, lot 20B12595/ data producției țevii 03.03.2018, Raport încercări nr. 18-6H06-000035/ 12.05.2018						
	Aspect (cap. 5.1): negru cu dungi albastre					
	Marcaj: KONTI HIDROPLAST MACEDONIA DVGW DW8146 BN0452 TW DIN 12201-2 PN10 PE 100 RC TYPE 1 K1367 SDR17 Φ250x14,8 GRAD B 03 18 06 35					
1	Dimensiuni si tolerante DN (Diametrul exterior mediu) Ovalitate	mm	SR EN 12201-2+A1:2014, cap. 6.2, tab. 1	d _{em, max} : 251.5 d _{em, min} : 250.0 < 5,0	251,1 2,2	Laborator tehnic KONTIHIDRO-PLAST Macedonia
2	Grosimea peretelui țevii si tolerante	mm	SR EN 12201-2+A1:2014, cap. 6.3, tab. 2	e _{max} : 16,4 e _{min} : 14,8	15,8 15,3	
3	Indicele de fluiditate la cald în masă: ▪ MFR materie prima ▪ MFR țeavă ▪ Diferența max. între MFR țeavă și materia primă	g/10 min	ISO 1133-1:2011 Metoda A,	0,2 - 1,4 ± 20 %	▪ 0,250 ▪ 0,245 2%	
4	Reversia longitudinală a țevii RI (după încălzire la 110°C si răcire)	%	SR EN 12201-2+A1:2014, cap. 8, tab. 5	≤ 3 fără modificarea aspectului inițial a țevii	1,58 1,36 1,49	
5	Rezistența hidrostatică la presiune interioară la 80 °C Tip test: apă în apă, capsulare tip A Condiții expunere: 180 h, σ inelară indicată 5,4 MPa	bar	SR EN 12201-2+A1:2014, cap. 7, SR EN ISO 1167-1/2:2006	- fără fisuri - fără modificări structurale - fără pierderi de fluid	P test 7,0 bar produs conform	
B2. țeava tip 2, din polietilenă PE 100 RC, DN 160, PN 10, materie prima polietilena Borealis HE3490-LS-H / HE3494-LS-H; lot: 20B12347/ 5160734, data producției țevii 25.04.2018, Raport încercări nr. 18-6H06-000125/ 25.04.2018						
	Aspect (cap. 5.1): interior negru, exterior negru cu dungi albastre si strat intermediar albastru					
	Marcaj: KONTI HIDROPLAST MACEDONIA DVGW DW8143 C00244 TW DIN 12201 PE 100 RC/PE100/ PE100RC TYPE 2 K1464 PN10 SDR17 Φ160x9.5 GRAD B 04 18 06 125					
1	Dimensiuni si tolerante DN (Diametrul exterior mediu) Ovalitate	mm	SR EN 12201-2+A1:2014, cap. 6.2, tab. 1	d _{em, max} : 161.0 d _{em, min} : 160.0 < 3,2	160,4 1,1	Laborator tehnic KONTIHIDRO-PLAST Macedonia
2	Grosimea peretelui țevii si tolerante	mm	SR EN 12201-2+A1:2014, cap. 6.3, tab. 2	e _{max} : 10.6 e _{min} : 9.5	10.2 9.7	
3	Indicele de fluiditate la cald în masă: ▪ MFR materie prima ▪ MFR țeavă ▪ MFR strat intermediar albastru ▪ Diferența max. între MFR teavă si materia primă	g/10 min	ISO 1133-1:2011 Metoda A,	0,2 - 1,4 ± 20 %	▪ 0,290 ▪ 0,283 ▪ 0,243 3%	

4	Reversia longitudinala a țevii RI (după încălzire la 110°C si răcire)	%	SR EN 12201-2+A1:2014, cap. 8, tab. 5	≤ 3 fără modificarea aspectului inițial a țevii	1,56 1,64 1,37	Laborator tehnic KONTIHIDRO-PLAST Macedonia
5	Rezistența hidrostatică la presiune interioară la 80 °C Tip test: apă în apă, capsulare tip A Condiții expunere: 180 h, σ inelară indicata 5,4 MPa	bar	SR EN 12201-2+A1:2014, cap. 7, SR EN ISO 1167-1/2:2006	- fără fisuri - fără modificări structurale - fără pierderi de fluid	P test 6,95 produs conform	
B3. țeava tip 3, din polietilenă PE 100 RC cu strat de protecție PP și fir conductor, DN 250, PN 16, materie prima polietilena HDPE 100; lot: 18 06 133, data producției țevii 11.05.2018, Raport încercări nr. 18-6H06-000133/ 11.05.2018						
Marcaj: KONTI HIDROPLAST MACEDONIA POTABLE WATER SDR11 Φ 250x22,7 PN 16 PE 100 RC TYPE 3 PP PEELABLE LAYER EN 12201-2 W Batch No. 18 06 133						
1	Dimensiuni si tolerante DN (Diametrul exterior mediu) Ovalitate	mm	SR EN 12201-2+A1:2014, cap. 6.2, tab. 1	$d_{em, max}$: 251,5 $d_{em, min}$: 250.0 < 5,0	250,6 250,5 1,0	Laborator tehnic KONTIHIDRO-PLAST Macedonia
2	Grosimea peretelui țevii și tolerante	mm	SR EN 12201-2+A1:2014, cap. 6.3, tab. 2	e_{max} : 25,1 e_{min} : 22,7	23,8 23,4	
3	Indicele de fluiditate la cald în masă: ▪ MFR materie prima ▪ MFR țeavă ▪ MFR strat protecție PP ▪ Diferența max. între MFR țeavă și materia primă	g/10 min	ISO 1133-1:2011 Metoda A,	0,2 - 1,4 $\pm 20 \%$	▪ 0,220 ▪ 0,220 ▪ 0,273 -	
4	Reversia longitudinala a țevii RI (după încălzire la 110°C si răcire)	%	SR EN 12201-2+A1:2014, cap. 8, tab. 5	≤ 3 fără modificarea aspectului inițial a țevii	1,52	
5	Rezistența hidrostatică la presiune interioară la 80 °C Tip test: apă în apă, capsulare tip A Condiții expunere: 165 h, σ inelară indicata 5,4 MPa	bar	SR EN 12201-2+A1:2014, cap. 7, SR EN ISO 1167-1/2:2006	- fără fisuri - fără modificări structurale - fără pierderi de fluid	$P_{max. test}$: 13,3 produs conform	
6	Proprietăți de tracțiune: alungirea la rupere, pentru $e_n > 12$ mm	%	SR EN 12201-2+A1:2014, cap. 7 SR EN ISO 6259-1:2002	≥ 350	511,3	

3. Încheierea de securitate la incendiu nu se aplică pentru Țevi multistrat din PE 100 - RC marca KONTI HIDROPLAST®.

4. Produsele au fost evaluate în Republica Moldova - Evaluare tehnică nr. 02/05-030:2018.

Lista documentelor normative utilizate la elaborarea evaluării tehnice

- 1 NCM E.03.02-2014 Protecția împotriva incendiilor a clădirilor și instalațiilor
- 2 NCM A.08.02:2014 Securitatea și sănătatea muncii în construcții
- 3 CP G.03.02-2006 Proiectarea și montarea conductelor sistemelor de alimentare cu apă și canalizare din materiale de polimeri
- 4 СНиП 2.04.02-84 Водоснабжение. Наружные сети и сооружения
- 5 GOST 12.3.006-75 Система стандартов безопасности труда. Эксплуатация водопроводных и канализационных сооружений и сетей. Общие требования безопасности
- 6 SM SR EN ISO 9000:2016 Sisteme de management al calității. Principii fundamentale și vocabular
- 7 SM SR EN ISO 9001:2015 Sisteme de management al calității. Cerințe
- 8 Legea nr. 721-XIII din 02.02.1996 privind calitatea în construcții
- 9 Hotărârea Guvernului Nr.913 din 25 iulie 2016 privind aprobarea Reglementării tehnice cu privire la cerințele minime pentru comercializarea produselor pentru construcții
- 10 Codul muncii al Republicii Moldova Nr. 154 din 28.03.2003.

Extras din procesul verbal al ședinței de deliberare al grupei specializate

Procesul verbal nr.12 din 22 decembrie 2021

Grupa specializată nr. 5 alcătuită din următorii specialiști:

- președinte: ing. A. Belousova
- membrii: ing. E. Proaspăt
- ing. V. Mursa

întrunită la data de 22 decembrie 2021 pentru a analiza documentația prezentată de solicitant referitor la produsul "Țevi multistrat din PE 100 - RC marca KONTI HIDRO-PLAST®" fabricată de firma "KONTI HIDROPLAST", Macedonia, 1480, Gevgelija, Str. Industriska nr. 5, tel: +389 34 215 225, fax: +389 34 211 964 împreună cu întreg dosar de date și documentații tehnice pus la dispoziție de beneficiar decide:

- aprobarea eliberării Evaluării tehnice Nr. 02/05-048:2021 pentru "Țevi multistrat din PE 100 - RC marca KONTI HIDROPLAST®" cu domeniul de utilizare: la executarea și exploatarea instalațiilor sanitare interioare sau exterioare de apă rece. Nu se utilizează pentru instalații de încălzire sau instalații sanitare de apă caldă menajeră, t_{max} 60°C. Presiunea maximă de instalare este de 32 bar.

- se recomandă furnizorului "DEMATEK WATER MANAGEMENT" SRL, str. Preciziei Nr. 3F, sector 6, București, România, tel.: +40 723 36 45 25 să realizeze încercări control calitate și suplimentare la cererea grupei specializate conform graficului de audit a produselor evaluate pentru verificarea calității conform cerințelor Legii nr. 721-XIII din 02.02.1996 privind calitatea în construcții.

Raportorul Grupei specializate nr. 5



E. Proaspăt



**MINISTERUL SĂNĂTĂȚII, MUNCII
ȘI PROTECȚIEI SOCIALE
AL REPUBLICII MOLDOVA**

МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ, ТРУДА
И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РЕСПУБЛИКИ МОЛДОВА

**AGENȚIA NAȚIONALĂ PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ОБЩЕСТВЕННОГО ЗДОРОВЬЯ**

MD-2028, muș. Chișinău, str. Gheorghe. Asachi, 67-a

Tel. + 373 22 574501, fax + 373 22 729725

IDNO 1018601000021

E-mail: ansp@ansp.md; anticamera@ansp.md

DOCUMENTAȚIE MEDICALĂ / Медицинская документация

FORMULAR / Форма Nr. 303-2/e

APROBAT DE MSMPS al RM / Утверждена МЗТСЗ РМ

31.10.11 Nr. 828

Centrul de Încercări de laborator acreditat de către

Centrul Național de Acreditare din Republica Moldova MOLDAC

Испытательный лабораторный центр аккредитованный

Национальным Аккредитационным Центром РМ MOLDAC

Certificat nr. L1-044 din 17.02.2018 valabil până la 16.02.2022

Accreditat în Sistemul Ministerului Sănătății, Muncii

și Protecției Sociale al RM

Аккредитованный в системе Министерства Здравоохранения, Труда и

Социальной Защиты Республики Молдова

Certificat nr. 2293 din 24.10.2014, valabil până la 24.10.2019

AVIZ SANITAR

PENTRU PRODUSELE ALIMENTARE ȘI NEALIMENTARE Nr. 1211

Санитарное заключение для пищевых и непищевых продуктов

din/om " 16 " aprilie a./z. 2020

Prin prezentul aviz sanitar se confirmă că producerea, importul, utilizarea și desfacerea produselor / echipamentelor

Настоящим санитарным заключением подтверждается, что производство, ввоз, использование и реализация продукции / оборудования

Țeavă din polipropilenă și polietilenă și fittinguri marca KONTI HIDROPLAST

sunt conforme Regulamentului (lor) sanitar (e) / соответствуют санитарному (ым) регламенту (ам) (se va indica

denumirea completă a Regulamentului (lor) sanitar (e) / указать полное наименование санитарного (ых) регламента (ов)

HG nr.913 din 25.07.2016 "Reglementări tehnice cu privire la produsele pentru construcții",

HG nr.278 din 24.04.2013 "Regulament sanitar privind materialele și obiectele din plastic destinate să vină în contact cu produsele alimentare"

Organizația-producătoare/importatoare, țara de origine / организация произв./импортёр, страна происхождения

Macedonia, "KONTI HIDROPLAST"

Destinatarul avizului sanitar / получатель санитарного заключения

„DEMATEK WATER MANAGEMENT” SRL, România, sector 6, București, str.Preciziei nr. 6 M

Ca temei pentru recunoașterea conformității produselor Regulamentului (lor) sanitar (e) menționat (e) a servit /

Основанием для признания продукции указанному (ым) санитарному (ым) регламенту (ам) послужило

Demers, raport tehnic, evaluarea tehnica nr.02/05-030:2018, aviz tehnic, notificare nr.64 CRSPM/ 02.11.20

aviz sanitar nr.P-0290/2019 din 06.02.2019

(a enumera documentele de însoțire, buletinele de analiză / перечислить сопроводительные док., протоколы исслед.)

Caracteristica sanitară a produselor / санитарная характеристика продукции:

Parametrii (factorii) / показатели (факторы)

Normativul sanitar / санитарный норматив

Țevile sunt confecționate din materiale admise pentru utilizare în industria apei potabile, montarea, instalarea sistemelor de apeduct

Domeniu de utilizare / Область применения:

contact apă potabilă

Condițiile necesare de utilizare, depozitare, transportare, măsurile de securitate / Необходимые условия

использования, хранения, транспортировки, меры безопасности:

importul și plasarea pe piață în condițiile respectării legislației în vigoare în Republica Moldova

30 aprilie 2023

AVIZUL SANITAR este valabil pînă la / Санитарное Заключение действительно до:

DIRECTORUL AGENȚIEI NAȚIONALE PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ

Nicolae FURTUNĂ

(nume, prenumele / Ф.И.О.)

(semnătura / подпись)



ANSP/HA03

0001364

03

ex:Șt.Constantinovic
tel: 574 679

10-XVI-09

CONCERNUL REPUBLICAN AL INDUSTRIEI
MATERIALELOR DE CONSTRUCȚII
"INMACOM"

SOCIETATEA CU RĂSPUNDERE LIMITATĂ
INSTITUTUL DE CERCETĂRI ȘTIINȚIFICE
ȘI PROIECTARE ÎN DOMENIUL
MATERIALELOR DE CONSTRUCȚII

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ КОНЦЕРН
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СТРОИТЕЛЬНЫХ
МАТЕРИАЛОВ "ИНМАКОМ"

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕНО-
СТЬЮ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И
ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКИЙ ИНСТИТУТ
СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

"INMACOMPROIECT"

www.inmacomproiect.md

2015, Republica Moldova, mun. Chișinău,
str. Sarmizegetusa nr.15, tel, fax 521-130, tel.52-20-86

2015, Республика Молдова, мун. Кишинэу,
ул. Сармизежетуса, 15, тел, факс 521-130,52-20-86

22.12.2021 nr. 01/40
la nr. _____ din _____

Г 7

"DEMATEK WATER
MANAGEMENT" SRL

Г

7

Vă înaintăm prezentul Aviz la Evaluarea tehnică nr. 02/05-048:2021 care a fost aprobată în data de 22 decembrie 2021 la ICȘP "INMACOMPROIECT" SRL. Avizul tehnic al Consiliului Tehnic Permanent pentru Construcții îl vom transmite după ce va fi semnat la Ministerul Infrastructurii și Dezvoltării Regionale al Republicii Moldova.

Director



A. Belousova

Ex. E. Proaspăt
+373 22 52 10 78

Ф 8.5 02/10

Работен налог Бр. 19-6H04-000300

Нарачка 19-6H04-000300

Датум на РН 25.7.2019

Производ	ПЕ100 РЦ / ПЕ100/ПЕ100 РЦ ЦРЕВО Ф250 ПН 10		Ф 250.80
Вк. количина	276.00	М	Smin 14.80
Ред на производство	ЦРНА-СИНО- ЦРНА		Smax 15.60
	23x12m,9x1.2m		Овалност 2.50
Рок на производство	15.30	Час	
Ресурс	Производна линија 4		

Потребни материјали	Потребна количина
1 ПЕ100 ХЕ3490 ЛСХ BOREALIS HE 3490 LS-H	3036.0 КГ

ТЕХНОЛОШКА КАРТА ЗА ПРИТИСОЧНИ ЦРЕВА И ЦЕВКИ

Технолошка карта Бр. Ф 250 / BOREALIS HE 3490 LS-H

Производна линија Бр. 4

Материјал:		Боја (% мастербач)
Надворешен слој:	BOREALIS HE 3490 LS-H	/
Среден слој:	BOREALIS HE 3494 LS-H	/
Внатрешен слој:	BOREALIS HE 3490 LS-H	/
Линии:	BOREALIS HE 3494 LS-H	

Технолошки параметри:	Алат (mm):
Шнека надворешно (rpm):	15 Hz
Шнека средно (rpm):	122
Шнека внатрешно (rpm):	30
Влеча (m/min):	0.3
Температура на шнека (°C):	200
Температура на глава (°C):	200
Вакум V1 (bar):	0.60
Вакум V2 (bar):	5.00
Ладење T1(°C):	20
Ладење T2(°C):	18

Трн	222
Чаура	270
Калибратор	259

Печат: KONTI HIDROPLAST POTABLE WATER DVGW DW8148 CO0245 TW DIN EN12201-2 PN10 PE100RC / PE100 / PE100RC TYPE2 SDR17 Ф250X14.8 GRAD B 07 19 04 300

Изработил и одобрил:



12/10/20

19-6404-300

Φ 250 SDC 17

Суровина

СМЕША 1

CMEHA 2

СМЕНА 3

[illegible]

АНАЛИЗА:

Мерењето е извршено со инструмент
број:

Ø 8.5.03

LABORATORY REPORT FOR QUALITY CONTROL OF RAW MATERIAL

TECHNICAL-TECHNOLOGICAL
LABORATORY
KONTI HIDROPLAST

MATERIAL:	Borealis BorSafe HE3490-LS-H	Nu. of entrance: 180829
Type of material:	HDPE 100-RC black	Date of entrance: 01.04.2019
Lot/batch:	20B13411	Quantity (kg): 23,375.00

Test nu.: 8703

MELT FLOW RATE (MFR)

Standard: EN ISO 1133-1;2011 Method A, Equipment 0024

Subject: raw material

CONDITION:

Temperature of extrusion (°C):	190	$T_{ref} = 10 \text{ min.} = 600 \text{ sec.}$
Mass weight (kg):	5	Cutt-off time - t (sec) 240

CALCULATION:

$m1(g): 0.1$	$MFR = \frac{T_{ref}}{t} \cdot m_{sred}$	MFR (g/10min)= 0.254
$m2(g): 0.105$		MFR certif. (g/10min)= 0.24
$m3(g): 0.1$		Difference (%): 5.90
MFR acc. EN12201 EN1555, method (190°C/5kg): 0.2 < MFR < 1.4 (g/10min)		Max allowed difference less than ±20%

Status MFR: Conform

DENSITY

STANDARD EN ISO 1183-1;2012, Equipment 00024

1) Density:	0.9573	Density by certificate (g/cm³) 0.9599	Density acc. EN 12201 ≥ 0.930 (g/cm³)
2) Density:	0.9555		
3) Density:	0.9566		
Average (g/cm³):	0.9564	Status density: Conform	

Date:
02.04.2019

Responsible for quality control
Eng. Gordana Manoleva
Laboratory | QC: Mech. Eng. Zafir Stardelev

LABORATORY REPORT FOR QUALITY CONTROL OF RAW MATERIAL

TECHNICAL-TECHNOLOGICAL
LABORATORY
KONTI HIDROPLAST

MATERIAL: Borealis BorSafe HE3490-LS-H

Nu. of entrance: 180829

ype of material: HDPE 100-RC black

Date of entrance: 01.04.2019

Lot/batch: 20B13411

Quantity (kg): 23,375.00

Test nu.: 8703

VOLATILE CONTENT

STANDARD EN 12099:1997, Equipment 00019

CONDITION:

Temperature of examination: 105±2(°C)

Time: 65 min.

Masa before heating: 25.004

Mass after heating: 24.999

Result (mg/kg): 199.97

CALCULATION:

$$m_v = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \times 10^6$$

REQUIREMENT: <350 mg/kg

Status volatile content: Conform

HOMOGENITY

STANDARD GW 322 - A2, Equipment 00022

Inhomogeneity: 0.00

Limit inhomogeneity: 0.02

Result homogeneity: Conform

Test note

Date:
02.04.2019

Responsible for quality control
Eng. Gordana Manoleva
Laboratory | QC: Mech. Eng. Zafir Stardelev

KONTI HIDROPLAST
 Ul. Industrijska 5
 1480 GEVGELIJA/MACEDONIA
 REPUBLIC OF NORTH MACEDONIA
 Attn: Jelena Repac
 E-mail: gordanam@konti-hidroplast.com.mk

Inspection Certificate 3.1 EN 10204

Order number/date	2001293862/21.03.2019	Page 1/1
Delivery no. / date	85321625/22.03.2019	
Product	BorSafe HE3490-LS-H Bag HD Polyethylene	
Batch number	20B13411	
Quantity	23.375 KG	
Date	25.03.2019	Production date 06.03.2019
Contact person	Suzana Peric Suzana.Peric@borealisgroup.com Tel: 4373269815084 Fax: 4373269815825	
Your reference	4	
Shipping unit	VI2498AB, VI2361AB	

Property	Reference test method	Unit	Value
Melt Flow Rate (190 /5.0Kg)	ISO 1133	g/10min	0,24
Density 23°C	ISO 1183-1/ Method A	kg/m ³	959,9
Oxidation Ind. Time (210°C)	ISO 11357-6	min	43,0
Total Moisture content	ISO 15512	ppm	10
Carbon Black content	ISO 6964	%	2,4
Dispersion	ISO 18553	Note	2,3
Appearance	ISO 18553		B

The actual method used, may differ from the mentioned reference method. The obtained results are equal to those of the reference method and are traceable via an established and documented correlation.

To the best of our knowledge, the information contained herein is accurate and reliable as of the date of production. However, the CoA does not release the customer from their liability to check that the delivered material is fit for purpose.

Quality Control Department, Anna Fritzson, Stenungsund Sweden)
 For questions regarding the certificate, please contact your Borealis Sales Representative.

LABORATORY REPORT FOR QUALITY CONTROL OF RAW MATERIAL

TECHNICAL-TECHNOLOGICAL
LABORATORY
KONTI HIDROPLAST

MATERIAL: Borealis BorSafe HE3494-LS-H Nu. of entrance: 180830
Type of material: HDPE 100-RC blue Date of entrance: 01.04.2019
Lot/batch: 5180802 Quantity (kg): 11,000.00

Test nu.: 8596

MELT FLOW RATE (MFR)

Standard: EN ISO 1133-1;2011 Method A, Equipment 0024

Subject: raw material

CONDITION:

Temperature of extrusion (°C): 190 $T_{ref} = 10 \text{ min.} = 600 \text{ sec.}$
Mass weight (kg): 5 Cutt-off time - t (sec) 240

CALCULATION:

m1(g): 0.099

m2(g): 0.098

m3(g): 0.099

$$MFR = \frac{T_{ref}}{t} \cdot m_{sred}$$

MFR (g/10min)= 0.247

MFR certif. (g/10min)= 0.26

MFR acc. EN12201 EN1555, method (190°C/5kg):
0.2 < MFR < 1.4 (g/10min)

Difference (%): 5.13

Max allowed difference less than ±20%

Status MFR: Conform

DENSITY

STANDARD EN ISO 1183-1;2012, Equipment 00024

1) Density: 0.9611

2) Density: 0.9541

3) Density: 0.9492

Average (g/cm³): 0.9548

Density by certificate
(g/cm³) 0.9498

Density acc. EN 12201
≥ 0.930 (g/cm³)

Status density: Conform

Date:
02.04.2019

Responsible for quality control
Eng. Gordana Manoleva
Laboratory | QC: Mech. Eng. Zafir Stardelev

LABORATORY REPORT FOR QUALITY CONTROL OF RAW MATERIAL

TECHNICAL-TECHNOLOGICAL
LABORATORY
KONTI HIDROPLAST

MATERIAL: Borealis BorSafe HE3494-LS-H

Nu. of entrance: 180830

type of material: HDPE 100-RC blue

Date of entrance: 01.04.2019

Lot/batch: 5180802

Quantity (kg): 11,000.00

Test nu.: 8596

VOLATILE CONTENT

STANDARD EN 12099:1997, Equipment 00019

CONDITION:

Temperature of examination: 105±2(°C)

Time: 65 min.

Masa before heating: 25.0104

Mass after heating: 25.0079

Result (mg/kg): 99.96

CALCULATION:

$$m_v = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \times 10^6$$

REQUIREMENT: <350 mg/kg

Status volatile content: Conform

HOMOGENITY

STANDARD GW 322 - A2, Equipment 00022

Inhomogeneity: 0.00

Limit inhomogeneity: 0.02

Result homogeneity: Conform

Test note

Date:
02.04.2019

Responsible for quality control
Eng. Gordana Manoleva
Laboratory | QC: Mech. Eng. Zafir Stardelev

KONTI HIDROPLAST
 Ul. Industrijska 5
 1480 GEVGELIJA/MACEDONIA
 REPUBLIC OF NORTH MACEDONIA
 Attn: Jelena Repac

Inspection Certificate 3.1 EN 10204

Page 1/1

Order number/date
 2001292779/15.03.2019
 Delivery no. / date
 85319321/21.03.2019
 Product
 BorSafe HE3494-LS-H Bag
 HD Polyethylene
 Batch number
 5180802
 Quantity
 11.000 KG
 Date
 27.03.2019
 Production date
 17.11.2018
 Contact person
 Suzana Peric
 Suzana.Peric@borealisgroup.com
 Tel: 4373269815084
 Fax: 4373269815825
 Your reference
 3
 Shipping unit
 PVN813/XXZ022

Property	Reference test method	Unit	Value
Melt Flow Rate (190 /5.0Kg)	ISO 1133	g/10min	0,26
Density 23°C	ISO 1183-1/Method A	kg/m ³	949,8
Oxidation Ind. Time (210°C)	ISO11357-6	min	101
Total Moisture content	ISO 15512	ppm	10
Dispersion	ISO 18553	Note	2,5

The actual method used, may differ from the mentioned reference method. The obtained results are equal to those of the reference method and are traceable via an established and documented correlation.

To the best of our knowledge, the information contained herein is accurate and reliable as of the date of production. However, the CoA does not release the customer from their liability to check that the delivered material is fit for purpose.

Quality Control Department, Marjo Taive, Porvoo (Finland)
 For questions regarding the certificate, please contact your Borealis Sales Representative.

LABORATORY REPORT FOR PIPE TESTING

TECHNICAL
LABORATORY OF
KONTI HIDROPLAST

Test 164900	PE 100 RC Type 2 DN/PN 250/10 Production date 26.07.2019	Work sheet 19-6H04-000300
Appearance:	Black inside and outside, blue middle layer with blue stripes	Standard EN 12201
Marking:	KONTI HIDROPLAST POTABLE WATER DVGW DW8148 C00245 TW DIN EN12201-2 PN10 PE100 RC/PE100/PE100 RC TYPE2 SDR17 Ø250×14.8 GRAD B 07 19 04 300	
Raw materia	Borealis HE3490-LS-H / HE3494-LS-H	Mater. Lot: 20B13411 / 5180802

DIMENSION AND TOLERANCE (mm)

de max: 251.5 de min: 250.0 de (mm) 250.65	Thickness max: 16.4 Thickness min: 14.8 e (mm) 15.25/15.55	Ovality max: 5.0 Ovality 1.4	Measurement instruments: 1043/1014/1031 Status Conform
---	---	--	--

MELT FLOW RATE

STANDARD EN ISO 1133:97 METHOD A, EQUIPMENT 00024

Test no. of MFR of raw material

MFR of raw material (g/10min) **0.254**

CONDITION:

Subject: pipe

Temperature of extrusion, T (°C) **190**

Cut-off time (sec): **240**

Load (kg): **5.0**

Tref. = 10 min = 600 sek

CALCULATION:

$$MFR = \frac{T_{ref}}{t} \cdot m_{aver}$$

m1s: 0.102

m2s: 0.100

m3s: 0.102

m_aver.: 0.1013

RESULT

MFR pipe(g/10min) **0.253**

Difference (%): **0**

Limits and tolerance:

MFR acc. EN12201, method (190°C/5kg):
0.2 < MFR < 1.4 (g/10min); Max
difference between pipe and raw
material less than ±20%

Note_MFR:

MFR of middle blue layer from pipe is
0.255 g/10min => 3.2%.

Status: Comply

LABORATORY REPORT FOR PIPE TESTING

TECHNICAL
LABORATORY OF
KONTI HIDROPLAST

Test
164900

PE 100 RC Type 2 DN/PN 250/10
Production date: 26.07.2019

Work sheet
19-6H04-000300

Appearance

Black inside and outside, blue middle layer with blue stripes

Standard

EN 12201

Marking:

KONTI HIDROPLAST POTABLE WATER DVGW DW8148 C00245 TW DIN EN12201-2 PN10 PE100 RC/PE100/PE100 RC TYPE2 SDR17 Ø250×14.8 GRAD B 07 19 04 300

Raw materia Borealis HE3490-LS-H / HE3494-LS-H

Lot/batch: 20B13411 / 5180802

STANDARD EN 12201, ISO 3126

HOMOGENITY

STANDARD GW 322-A2, Lab. equipment 00021,00022

Inhomogeneity: 0.00

Limit inhomogeneity: 0.02

Status: **Comply**

LONGITUDINAL REVERSION OF PIPE

STANDARD ISO 2505-1/2, METHOD B EQUIPMENT 00018

LENGTHS

	Before heating L_0	After cooling L_1	R_l (%)
1.	100	98.61	1.39
2.	100	98.52	1.48
3.	100	98.47	1.53

Tolerance
 $\pm 3\%$

CALCULATION (%)

$$\Delta L = L_0 - L_1$$

$$R_l = \frac{\Delta L}{L_0} * 100$$

Time exposure to the test
temperature (min):

120

Date: 05.08.2019

Test temperature (°C):

110

Status:

Conform

LABORATORY REPORT FOR PIPE TESTING

TECHNICAL
LABORATORY OF
KONTI HIDROPLAST

Test 164900	PE 100 RC Type 2 DN/PN <u>250/10</u> Production date: <u>26.07.2019</u>	Work sheet 19-6H04-000300
Appearance:	Black inside and outside, blue middle layer with blue stripes	Standard EN 12201
Marking:	KONTI HIDROPLAST POTABLE WATER DVGW DW8148 C00245 TW DIN EN12201-2 PN10 PE100 RC/PE100/PE100 RC TYPE2 SDR17 Ø250×14.8 GRAD B 07 19 04 300	
Raw materia	Borealis HE3490-LS-H / HE3494-LS-H	Lot/batch: 20B13411 / 5180802

HYDROSTATIC STRENGTH

STANDARD EN ISO 1167-1/2, EQUIPMENT 00014/00015

Pressure test type, parameters, method and conditions

Grafic no:	164900
Hoop stress, σ (MPa)	5.4
Tank T(°C), ± 1 (°C)	80
Test time min, t(h)	165
Set time to achieve test pressure (sec):	30 sec
Type of end caps:	A
Number of test pieces:	1

Pressure test results

P (bar), +2% / -1%	7	L(mm) 912
Tank T(°C), ± 1 (°C)	80	Pipe length should be min 3×dn (min 250mm), for dn>315mm, L ≥ 2×dn.
Test time t(h)	180	

Pressure test environment: Water in water

Time to achieve test pressure:

Type of failure (ductile/brittle): -

Forced burst rupture after testing (ductile/brittle): -

Pressure test not

Status: Conform

FINAL STATEMENT:

Test results meet the Standard requirements.

Date
13.08.2019

Responsible for quality control
Eng. Gordana Manoleva

Quality control, laboratory:
Mech. Eng. Zafir Stardelev

f 8.5 26/03

page3/3

Certificate for Calibration of MFI

Customer: KONTI & HIDRO PLAST

Certificate Number: 25659_1

Address: GEVGELIJA - MACEDONIA

Equipment

ID-Nr. 2354-1-3-15

MODEL: 400C1 SCITEQ No: 1406011

Calibration of:
Die
Barrel
Temperature

Primary Instrument:	Double ended Taperlock Plug Gauge.	Serial Number. 1211001
Primary Instrument:	Double ended Taperlock Plug Gauge.	Serial Number. 054106
Primary Instrument:	Hanna HI935005 Serial number: B0022653	

GO	NO GO
☒	☐
☒	☐

ISO 1133

Table 1 — Maximum allowable variation in temperature with distance and with time throughout the test

Test temperature, <i>T</i> °C	Maximum variation in test temperature ^a	
	with distance at between 10 mm and 75 mm above the die surface °C	with time at 10 mm above the die surface ^b °C
125 ≤ <i>T</i> < 250	± 2,0	± 0,5 ^c
250 ≤ <i>T</i> < 300	± 2,5	± 0,5
300 ≤ <i>T</i>	± 3,0	± 1,0
^a Variation is over the normal time of a test, typically less than 25 min, and can be verified during calibration of the equipment. ^b When using a 4 mm length die (see 5.1.4), the readings should be made 14 mm above the die surface. ^c A value of 0,2 °C is preferred since it gives better reproducibility. It is intended that the value of 0,2 °C will become a requirement at the next revision of this International Standard.		

values before calibration			
Setpoint	Display	Gauge	Deviation
190,0	190,0	190,1	0,07

values after calibration			
Setpoint	Display	Gauge	Deviation
190,0	190,1	190,1	0,00

Temperature checked at 10 mm above the Die. (Acc. ISO 1133 5.1 and table 1): 189,8 °C

Temperature checked at 30 mm above the Die. (Acc. ISO 1133 5.1 and table 1): 190,1 °C

Temperature checked at 50 mm above the Die. (Acc. ISO 1133 5.1 and table 1): 190,3 °C

Temperature checked at 75 mm above the Die. (Acc. ISO 1133 5.1 and table 1): 190,3 °C

Name: Helder QueirosTitle: Service Engineer

Date: 29/03/2018Signature: 



RHO 3, 8382 Hinerup, Denmark
Tel: +45 86 96 19 33 Fax: +45 86 96 24 75
E-mail: service@sciteq.com Homepage: www.sciteq.com

DATE OF ISSUE: 2018-03-02 CERTIFICATE N° LMT20185002062/10 Page 1 of 2
English Version

CUSTOMER
SEPI-HÉLDER QUEIRÓS, LDA
Rua do Comércio do Porto 126 - 4º Esq Frente,
4400-421 Vila Nova de Gaia

EQUIPMENT UNDER CALIBRATION
Type of equipment Digital Thermometer
Reading Unit
Manufacturer HANNA INSTRUMENTS
Model HI 935005
Serial number B0022653
Reference
Temperature Sensor
Manufacturer
Model
Serial number
Reference B0022653-S
Equipment condition In good condition of conservation
Reading unit resolution 0.1 °C for every steps

ENVIRONMENTAL CONDITIONS
Local CATIM Porto Temperature Laboratory
Calibration date 2018-03-01
Temperature 23 °C (±3) °C
Humidity 50 %hr (±10) %hr

CALIBRATION PROCESS
Calibration performed under internal procedures:
LMT P03.10, Rev. A4, 2016-06-09; LMT P03.02, Rev. A4 2004-02-26

STANDARD EQUIPMENT USED
SPRT 25 Ohm, reference number 04.50720, calibrated at I.P.Q.; SPRT 25 Ohm, reference number 09.50144, calibrated at I.P.Q.; Liquid bath HART SCIENTIFIC reference number 02.50583; Liquid bath JULABO reference number 10/501125; Furnace FLUKE 9100S, reference number 16.30.535, calibrated at CATIM and traceable to IPQ; Tinsley bridge Ambassador, reference number 85/04067/8, calibrated at CATIM and traceable to IPQ.

The reported expanded uncertainty is based on the standard uncertainty multiplied by a coverage factor k=2, which provides a confidence level of approximately 95%. The uncertainty has been determined in accordance with EA-4/02

IPAC is signatory to the EA MLA for calibration, testing, certification and inspection scopes

Calibration Technician

Technical Supervisor


(Anibal Pinheiro)


(Madalena Sarmento)



DATE OF ISSUE: 2018-03-02 **CERTIFICATE Nº** LMT20185002062/10 Page 2 of 2

Calibration Step	Standard Reading	Equipment Reading	Error	k'	v'ef	Uncertainty
1	-19.938 °C	-19.7 °C	0.2 °C	2.02	122	+/- 0.077 °C
2	0.027 °C	0.2 °C	0.2 °C	2.02	122	+/- 0.077 °C
3	99.979 °C	100.5 °C	0.5 °C	2.02	130	+/- 0.086 °C
4	199.960 °C	200 °C	0 °C	2.05	51	+/- 0.60 °C
5	299.677 °C	300 °C	0 °C	2.04	59	+/- 2.1 °C



Este documento não pode ser reproduzido, exceto integralmente, sem a autorização por escrito do CATIM

Certificate for Calibration of Pressure

Customer: KONTI & HIDRO PLAST

SCITEQ Technician: Helder Queiros

Address: GEVGELIJA - MACEDONIA

Station No. 1-5

S40

Calibration Date: 29/03/2018

Certificate Number: 25659

Model: Sciteq Sub 5

Primary Instrument: AMETEK-JOFRA Model CE PPC 140 bar. Serial N.: 509180-00681

Calibration Traceability: According to BNM, LNE, DTI accreditation no. 200

Temp: 23 °C +/- 1

Calibration uncertainty: 16mBar +/-

Station No.	1	Controler No.	15077532						
Transmitter No.	410874-033	Transmitter Offset before/after	-0,07 / -0,02	Class/type	0,3	Pressure Range (Bar)	0- 40,00	4-20 mA	
<i>values before calibration</i>				<i>values after calibration</i>					
Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale	Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale
0,00	0,00	0,00	0,00	Deviation %	0,00	0,00	0,00	0,00	Deviation %
38,00	38,13	38,20	-0,07	-0,175	38,00	38,22	38,22	0,00	0,000

Station No.	2	Controler No.	15077532						
Transmitter No.	415197-001	Transmitter Offset before/after	-0,06 / +0,02	Class/type	0,3	Pressure Range (Bar)	0- 40,02	4-20 mA	
<i>values before calibration</i>				<i>values after calibration</i>					
Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale	Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale
0,00	0,00	0,00	0,00	Deviation %	0,00	0,00	0,00	0,00	Deviation %
38,00	38,00	38,07	-0,07	-0,175	38,00	37,99	37,99	0,00	0,000

Station No.	3	Controler No.	15077532						
Transmitter No.	388574-035	Transmitter Offset before/after	-0,09 / +0,03	Class/type	0,3	Pressure Range (Bar)	0- 60,56	4-20 mA	
<i>values before calibration</i>				<i>values after calibration</i>					
Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale	Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale
0,00	0,00	0,00	0,00	Deviation %	0,00	0,00	0,00	0,00	Deviation %
55,00	55,30	55,80	-0,50	-0,826	55,00	55,30	55,30	0,00	0,000

Station No.	4	Controler No.	15077532						
Transmitter No.	388574-049	Transmitter Offset before/after	-0,01 / -0,03	Class/type	0,3	Pressure Range (Bar)	0- 59,99	4-20 mA	
<i>values before calibration</i>				<i>values after calibration</i>					
Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale	Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale
0,00	0,00	0,00	0,00	Deviation %	0,00	0,00	0,00	0,00	Deviation %
55,00	55,22	55,28	-0,06	-0,100	55,00	54,98	54,98	0,00	0,000

Station No.	5	Controler No.	15077532						
Transmitter No.	413254-008	Transmitter Offset before/after	-0,09 / -0,12	Class/type	0,3	Pressure Range (Bar)	0- 99,89	4-20 mA	
<i>values before calibration</i>				<i>values after calibration</i>					
Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale	Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale
0,00	0,00	0,00	0,00	Deviation %	0,00	0,00	0,00	0,00	Deviation %
95,00	95,05	95,05	0,00	0,000	95,00	95,00	95,00	0,00	0,000

Name: Helder Queiros

Title: Service engineer

Date: 29/03/2018

Signature:



SCITEQ

Rho 3, 8382 Hinnerup, Denmark
 Tel: +45 86 96 19 33 Fax: +45 86 96 24 75
 E-mail: service@sciteq.com Homepage: www.sciteq.com

Certificate for Calibration of Pressure

Customer: KONTI & HIDRO PLAST

Address: GEVGELIJA - MACEDONIA

Station No. 6-10

s40

SCITEQ Technician: Helder Queiros

Calibration Date: 29/03/2018
Certificate Number: 25659
Model: Sciteq Sub 5

Primary Instrument: AMETEK-JOFRA Model CE PPC 140 bar. Serial N.: 509180-00681

Calibration Traceability: According to BNM, LNE, DTI accreditation no. 200 Temp: 23 °C +/- 1 Calibration uncertainty: 16mBar +/-

Station No.	6	Controler No.	15077532						
Transmitter No.	474902-009	Transmitter Offset before/after		-0,03 / +0,03	Class/type	0,3	Pressure Range (Bar)	0- 100,09	4-20 mA
<i>values before calibration</i>					<i>values after calibration</i>				
Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale Deviation %	Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale Deviation %
0,00	0,00	0,00	0,00		0,00	0,00	0,00	0,00	
95,00	95,13	95,41	-0,28			95,00	95,12	95,12	
Station No.	7	Controler No.	15077532						
Transmitter No.	474902-006	Transmitter Offset before/after		+0,05 / -0,05	Class/type	0,3	Pressure Range (Bar)	0- 59,91	4-20 mA
<i>values before calibration</i>					<i>values after calibration</i>				
Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale Deviation %	Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale Deviation %
0,00	0,00	0,00	0,00		0,00	0,00	0,00	0,00	
55,00	55,08	55,01	0,07			55,00	54,98	54,98	
Station No.	8	Controler No.	15077532						
Transmitter No.	480346-23	Transmitter Offset before/after		-0,07 / +0,05	Class/type	0,3	Pressure Range (Bar)	0- 60,31	4-20 mA
<i>values before calibration</i>					<i>values after calibration</i>				
Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale Deviation %	Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale Deviation %
0,00	0,00	0,00	0,00		0,00	0,00	0,00	0,00	
55,00	55,17	55,47	-0,30			55,00	54,99	54,99	
Station No.	9	Controler No.	15077532						
Transmitter No.	480346-002	Transmitter Offset before/after		-0,03 / +0,01	Class/type	0,3	Pressure Range (Bar)	0- 40,01	4-20 mA
<i>values before calibration</i>					<i>values after calibration</i>				
Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale Deviation %	Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale Deviation %
0,00	0,00	0,00	0,00		0,00	0,00	0,00	0,00	
38,00	38,00	38,08	-0,08			38,00	38,15	38,15	
Station No.	10	Controler No.	15077532						
Transmitter No.	471692-017	Transmitter Offset before/after		+0,01 / 0,00	Class/type	0,3	Pressure Range (Bar)	0- 40,03	4-20 mA
<i>values before calibration</i>					<i>values after calibration</i>				
Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale Deviation %	Setpoint	Display	Gauge	Deviation	Transmitter Full Scale Deviation %
0,00	0,00	0,00	0,00		0,00	0,00	0,00	0,00	
38,00	38,09	38,13	-0,04			38,00	37,98	37,98	

Name: Helder Queiros Title: Service engineer Date: 29/03/2018 Signature: 

SCITEQ

Rho 3, 8382 Hinnerup, Denmark
Tel: +45 86 96 19 33 Fax: +45 86 96 24 75
E-mail: service@sciteq.com Homepage: www.sciteq.com

Calibration Certificate

LaborMet - METROLOGY LABORATORY - PRESSURE

English version

Date: 2018-02-26

Certificate n.º: LMP20185002114/10

Page 1 of 2

CUSTOMER:

SEPI-SOLUÇÕES DE ENGENHARIA PARA PROCESSOS INDUSTRIAIS HÉLDER QUEIRÓS, LDA
Rua Macieirinha nº 5 -
4050-341 Porto

DESCRIPTION:

Equipment: Pressure Calibrator

Manufacture: AMETEK

Model: CE PPCE 140 BAR

Serial Number: 509180-00681

Equipment reference

Range of indication: 0 a 140 bar

Division: 0.01 bar

Resolution: 0.01 bar

Accuracy

MAIN EQUIPMENT USED:

STANDARDS	CATIM N°	TRACEABLE
Calibrador RUSKA 7252 i	17.501464	FLUKE

CALIBRATION PROCESS

The calibration was performed using LMP-P01 04 - RevA2:2013-05-31.

Three sets of measurements were made in the direction of increasing and decreasing pressure. The values presented in the results table are the average of all readings. The error of the equipment is calculated as the difference between the pressure of the equipment and the reference pressure ($\text{Error} = P_{\text{equipment}} - P_{\text{standard}}$).

Pressure generated with Nitrogen. All measurements were performed in a controlled environment of $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ and $(50 \pm 10)\%$ RH., at the Oporto facilities.

VISUAL INSPECTION

The equipment is in good condition.

"The reported expanded uncertainty is stated as the standard uncertainty multiplied by the coverage factor $k = k'$, which for a t-distribution with $\nu_{\text{ef}} = \nu_{\text{ef}}$ effective degrees of freedom corresponds to a coverage probability of approximately 95%. The standard uncertainty has been determined in accordance with EA-4/02 document"

IPAC is signatory to the EA MLA for calibration, testing, certification and inspection scopes.

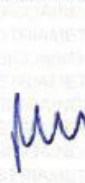
Calibration date: 2018-02-26

Technician



Daniel Pinto

Technical Responsible



Pedro Castro



Calibration Certificate

LaborMet - METROLOGY LABORATORY - PRESSURE

English version

Date: 2018-02-26

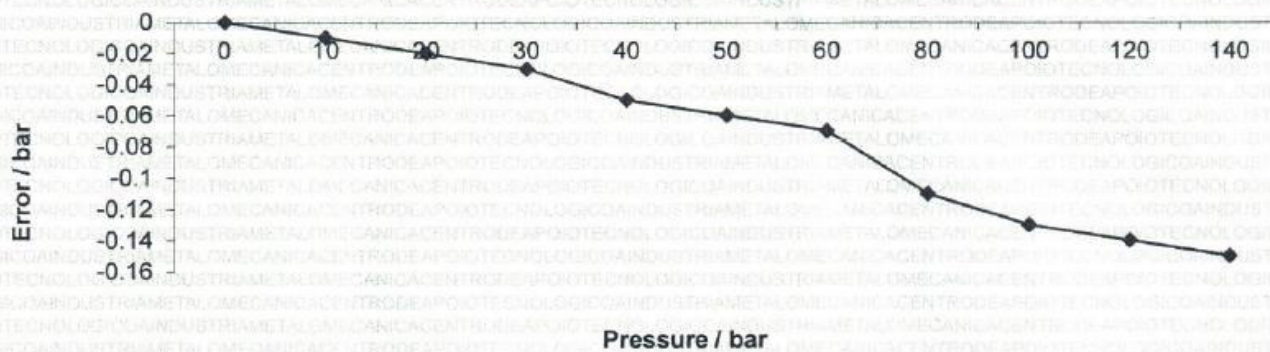
Certificate n.º: LMP20185002114/10

Page 2 of 2

RESULTS:

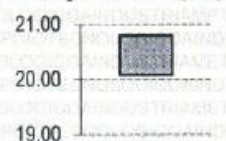
Equipment bar	Error bar	k'	V'_{ef}	Expanded Uncertainty bar	Error % F.S.
0.00	0.00	2.05	56	± 0.0061	0.0
10.00	-0.01	4.53	2	± 0.036	0.0
20.00	-0.02	2.87	4	± 0.018	0.0
30.00	-0.03	2.32	9	± 0.012	0.0
40.00	-0.05	2.23	12	± 0.012	0.0
50.00	-0.06	2.32	9	± 0.014	0.0
60.00	-0.07	2.10	26	± 0.016	-0.1
80.00	-0.11	2.02	106	± 0.013	-0.1
100.00	-0.13	2.02	138	± 0.016	-0.1
120.00	-0.14	2.02	104	± 0.015	-0.1
140.00	-0.15	2.02	105	± 0.015	-0.1

Maximum hysteresis error: 0.01 bar

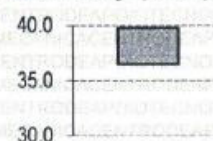


ENVIRONMENTAL CONDITIONS:

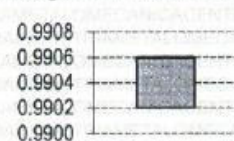
Temperature (°C)



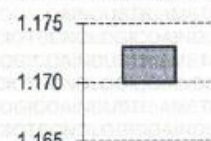
Humidity (%hr)



Atmospheric Pressure (bar)



Air Density (kg.m⁻³)



OBSERVATIONS:

The equipment was calibrated with the display vertically.

It is considered the outlet pressure as the equipment reference.

The unit of pressure according to the International System of Units (SI) is the Pascal (1 bar = 100000 Pa).

Jn

LIST-REGISTER OF CALIBRATED INSTRUMENTS AND EQUIPMENT _ 20.01.2020

Length measuring instruments

Ordinal number	Measuring instrument	Nu. of measuring instrument	Fabric designation	Measuring range	Date of calibration	Validity of the calibration	Institution for external calibration	Location of measuring instrument	Status	Note
1	Digital caliper „BETA“	020	C81029631	0-150mm/ 0.01mm	22.05.2015	22.05.2016	EUROMETING	Laboratory	Unapproved	Not in use
2	Mechanical caliper	2.86	027	0-300mm/0.05mm	10.03.2010	10.03.2011	EUROMETING	Production plant	Not calibrated	Not in use
3	Measurment tape X3017-0002	033	2001642	100-230/ 0.05mm	10.03.2010	10.03.2011	EUROMETING	Production plant	Unapproved	Not in use
4	Mechanical caliper „Mitutoyo“	025	10155595	0-200mm/0.05mm	22.05.2015	22.05.2016	EUROMETING	Production plant	missing	Not in use
5	Etalons	032	/	L (1.0mm ... 100.0mm)	13.06.2019	13.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
6	Mechanical caliper - Depth measuring	029	290120021	0-300 /0.05mm	19.06.2019	18.06.2020	EUROMETING	Production plant /mech. department	Approved	
7	Mechanical caliper „Vis“	028	10401259	0-500mm/0.05mm	Renamed as #1007 by EUROMETING		EUROMETING	Mech. department/ Lab. or prod. line	Renamed as #1007 by EUROMETING	
8	Mechanical caliper	2.87	015	0-300mm/0.05mm	19.06.2019	19.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
9	Mechanical caliper „KANON-Japan“	2.89	2.89	0-200mm/0.02mm	19.06.2019	11.06.2020	EUROMETING	Mech. department	Approved	
10	Mech. caliper „BETA“	031	05080730	0-150mm/0.05mm	16.05.2014	16.05.2015	EUROMETING	Injection molding department	Unapproved	Not in use
11	Digital caliper „BETA“	023	C810290466	0-150mm/0.01mm	17.04.2013	16.04.2014	EUROMETING	Production plant	-	missing
12	Digital caliper „HILKA“	0.24	76991500	0-150mm/0.01mm	11.04.2012	10.04.2013	EUROMETING	Production plant	Unapproved	Not in use
13	Digital caliper „KANON-Japan“	022	830379	0-150mm/0.01mm	15.04.2011	15.04.2012	EUROMETING	Production plant	Unapproved	Not in use
14	Mechanical micrometer „Kroeplin“ OD2050R	030	AA43H044	0-50mm/0.05mm	17.04.2013	16.04.2014	EUROMETING	Production line	Unapproved	Not in use

Length measuring instruments

Ordinal number	Measuring instrument	Nu. of measuring instrument	Fabric designation	Measuring range	Date of calibration	Validity of the calibration	Institution for external calibration	Location of measuring instrument	Status	Note
15	Measurment tape	027	228	0-3000 /1mm	15.04.2011	15.04.2012	EUROMETING	Production plant	Unapproved	Not in use
16	Digital micrometer „Kroeplin“	019	2.113	0-50 /0.01mm	02.03.2009	27.02.2010	EUROMETING	Production plant	Unapproved	Not in use
17	Measurment tape X3017-0003	021	2001593	200-330 /0.05mm	02.03.2009	27.02.2010	EUROMETING	Production plant	Unapproved	Not in use
18	Etalons	1027		Ø(20;25;32;40;50;63;75;90;110)	19.06.2019	13.06.2020	EUROMETING	Production plant	Approved	
19	Mechanical caliper „VERNIER“	034	D 00507	0-1000/0.02mm	19.06.2019	12.06.2020	EUROMETING	Production plant/ Mech. Department	Approved	
20	Digital caliper „BETA“1651 DG T/P	1005	C 1011191705	0-150/0.01mm	09.06.2014	09.06.2015	EUROMETING	Laboratory	-	Not in use
21	Circumferential INOX tape ``Schwenk`` CJU950	1001	950E 9234	Ø 20- Ø 300 /0.1mm	10.06.2014	09.06.2015	EUROMETING	Laboratory	Unapproved	Not in use
22	Circumferential INOX tape ``Schwenk`` CJU2200	1002	2200 10401	Ø 300- Ø 700 /0.1mm	09.06.2014	09.06.2015	EUROMETING	Laboratory	Not calibrated	Not in use
23	Circumferential INOX tape ``Schwenk`` CJU3460	1003	3460E 8043	Ø 700-Ø 1100/ 0.1mm	19.06.2019	19.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
24	Digital micrometer „Kroeplin“	1004	NW 03 L 041	0-60mm/0.02mm	20.05.2015	20.05.2016	EUROMETING	Production line 8	Unapproved	Not in use
25	Mechanical caliper „BETA“1650	1006	11080399	150mm/0.1mm	19.06.2019	17.06.2020	EUROMETING	Fitting production plant	Approved	
26	Mechanical caliper "VIS"	1007	10401259	0-500mm/0.05mm	19.06.2019	18.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
27	Digital caliper „BETA“1651 DG T/P	1008	C01110180585	0-150mm/0.01mm	19.06.2019	20.06.2020	EUROMETING	Production plant	Approved	
28	Под. Клуесто мерило „BETA“1651 DG T/P	1009	C1011191858	0-150mm/0.01mm	16.05.2014	16.05.2015	EUROMETING	Production plant	-	missing
29	Mechanical caliper „BETA“1650	1010	0212-4514	150mm/0.02mm	17.04.2013	16.04.2014	EUROMETING	Maintenance	Not calibrated	Not in use
30	Mechanical micrometer „Kroeplin D2R20“	1011	DA05M094	0-20mm/0.01mm	10.06.2017		EUROMETING	Production plant	Damage	Not in use
31	Mechanical micrometer „Kroeplin OD2050R“	1012	AA21L101	0-50mm/0.05mm	June 2017	June 2018	EUROMETING	Production plant	Damage	Not in use
32	Mechanical micrometer „Kroeplin OD2050R“	1013	AA04L186	0-50mm/0.05mm	19.06.2019	18.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	

Length measuring instruments

Ordinal number	Measuring instrument	Nu. of measuring instrument	Fabric designation	Measuring range	Date of calibration	Validity of the calibration	Institution for external calibration	Location of measuring instrument	Status	Note
33	Circumferential INOX tape ``Schwenk`` CJU950	1014	950E 9316	Ø 20- Ø 300 /0.1mm	19.06.2019	19.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
34	Circumferential INOX tape ``Schwenk`` CJU2200	1015	2200 10765	Ø 300- Ø 700 /0.1mm	19.06.2019	12.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
35	Mechanical caliper „Kroeplin IP 65“ TYPE D8R100	1017	AX10N009	0-100mm/0.1mm	19.06.2019	18.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
36	Circumferential INOX tape ``Schwenk`` CJU950	1018	950E 10532	Ø 20- Ø 40 /0.1mm	15.05.2014	15.05.2015	EUROMETING	Laboratory	Not calibrated	Not in use
37	Circumferential INOX tape ``Schwenk`` CJU2200	1019	2200 12501	Ø 300- Ø 700 /0.1mm	15.05.2014	15.05.2015	EUROMETING	Laboratory	Not Approved	Not in use
38	Mechanical caliper "BETA 1650"	1022.1	S/N 11080083	0-150mm/0.05mm	17.04.2013	16.04.2014	EUROMETING	Mech. Department	-	missing
39	Mechanical caliper	1023/150	S/N 09251576	0-150mm/0.05mm	19.06.2019	17.06.2020	EUROMETING	Mech. Department	Approved	
40	Mechanical micrometer „Kroeplin OD2050R“	1020	AA16M103	0-50mm/0.05mm	20.05.2015	20.05.2016	EUROMETING	Laboratory	Broken	Not in use
41	Digital caliper ``MIB``	1022	GX 140700616	0-500/0.01mm	19.06.2019	12.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
42	Digital caliper ``MIB``	1023/1000	GX 140400046	0-1000mm/0.01mm	19.06.2019	18.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
43	Circumferential INOX tape ``MIB`` 161R-6	1024	07074075 457	Ø20-Ø2400mm/0.1mm	19.06.2019	12.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
44	Mechanical caliper ``MIB``	1025	GX 131000398	0-300/0.05mm	19.06.2019	18.06.2020	EUROMETING	Mech. Department	Approved	
45	Mechanical caliper ``MIB``	1026	61001001150	0-150/0.05mm	19.06.2019	11.06.2020	EUROMETING	Mech. Department	Approved	
46	Digital caliper ``BETA 1651 DGT``	1030	C 1110181899	0-150/0.01mm	19.06.2019	17.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
47	Digital caliper ``MIB``	1031	GX130900001	0-300/0.01mm	19.06.2019	18.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	

Length measuring instruments

Ordinal number	Measuring instrument	Nu. of measuring instrument	Fabric designation	Measuring range	Date of calibration	Validity of the calibration	Institution for external calibration	Location of measuring instrument	Status	Note
48	Digital caliper ``Filetta``	1032	E 42305	0-150mm/0.01mm	June 2018	June 2019	EUROMETING	Production plant	Not Approved	Not in use
49	Mechanical caliper ``Filetta``	1033	/	0-150mm/0.05mm	19.06.2019	11.06.2020	EUROMETING	Production plant	Approved	
50	Mechanical caliper ``Mitotoyo``	1034	10069744	0-150mm/0.05mm	19.06.2019	11.06.2020	EUROMETING	Production plant	Approved	
51	Mechanical caliper ``MIB``	1035	/	0-150mm/0.05mm	19.06.2019	11.06.2020	EUROMETING	Production plant	Approved	
52	Etalons, Ø rings	1036	/	Ø(20; 20.3; 25.0; 25.0; 25.3; 32.0; 32.3; 40.0; 40.4; 50.0; 50.4; 63.0; 63.4)	19.06.2019	12.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
53	Mechanical micrometer „Kroeplin D2R20“	1037	DA420135	0-20mm/0.01mm	01.06.2018	01.06.2019	EUROMETING	Laboratory	Not Approved	Not in use
54	Mechanical micrometer „Kroeplin D4R50“	1038	AA14P004	0-50mm/0.05mm	19.06.2019	12.06.2020	EUROMETING	Production line 6, 8, 26	Approved	
55	Mechanical caliper „MIB“	1039	/	0-150mm/0.05mm	June 2018	-	EUROMETING	Product. Line 20;21-24	Not Approved	Not in use
56	Mechanical caliper „Mitutoyo“	1040	14185884	0-150mm/0.05mm	19.06.2019	17.06.2020	EUROMETING	Mech. Department	Comply	
57	INZISE 1108-150	1041	0502181638	0-150mm/0.01mm	19.06.2019	17.06.2020	EUROMETING	Machines for small dimensions	Comply	
58	Mechanical micrometer „Kroeplin IP65 D4R50“	1042	AA21R031	0-50/0.05mm	July 2018			Laboratory	Do not comply	Returned back to the seller
0.36	Mechanical micrometer „Kroeplin IP65 D4R50“	1043	AA21R005	0-50/0.05mm	19.06.2019	18.06.2020		Laboratory	Comply	
60	Mechanical micrometer „Kroeplin IP65 D2R20“	1044	DA46Q042	0-20/0.01mm	19.06.2019	12.06.2020		Laboratory	Comply	
	Mechanical caliper (NO NAME)	1045	-	0-200/0.02mm	July 2019				Not Approved	Not in use
57	INZISE 1108-150	1046	1102181930	0-150mm/0.01mm	19.06.2019	20.06.2020		Kostadinov Bore	Comply	Internal check
57	ACCUD 111-006-12	1047	180921220	0-150mm/0.01mm	19.06.2019	17.06.2020		Eng. Goran Uzunov	Comply	Internal check
	Digital caliper ``BETA 1651 DGT``	1050	C 1810170688	0-150/0.01mm	19.06.2019	17.06.2020	EUROMETING	Polizoev	Approved	

Pressure measurment instruments

Ordinal number	Measuring instrument	Nu. of measuring instrument	Fabric designation	Measuring range	Date of calibration	Validity of the calibration	Institution for external calibration	Location of measuring instrument	Status	Note
1	pressure gauge-„Italmanometri“	2.20	179	0-60 bar/0.2bar	10.03.2010	10.03.2011	EUROMETING	Laboratory	Not calibrated	Not in use
2	pressure gauge-„Italmanometri“	2.21	178	0-60 bar/0.2bar	11.04.2012	10.04.2013	EUROMETING	Laboratory	Not calibrated	Not in use
3	pressure gauge-„Kindmen“	2.22	177	0-100 bar/0.2bar	11.04.2012	10.04.2013	EUROMETING	Laboratory	Not calibrated	Not in use
4	Digital manometar-„WIKA“	013	WIKA S # 4107133	0-40 bar/0.01bar	19.06.2019	13.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Comply	

Temperature regulators

Ordinal number	Measuring instrument	Nu. of measuring instrument	Fabric designation	Measuring range	Date of calibration	Validity of the calibration	Institution for external calibration	Location of measuring instrument	Status	Note
1	Temperature regulator (China)	2.154	Pt 100	0-400°C/1°C	19.06.2019	13.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
2	Temperature regulator (RKC)	2.24	K	0-400°C/1°C	19.06.2019	13.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
3	Temperature thermometer-„MC“	2.24 A	MC	0-80°C/2°C	19.06.2019	13.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
4	Temperature regulator (RKC)	2.23	Pt 100	0-400°C/1°C	10.03.2011	10.03.2012	EUROMETING	Laboratory	Not calibrated	Not in use
5	Temperature regulator (Eurotherm)	2.153	2216 e	0-350°C/ 0.1°C	19.06.2019	13.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
6	Digital thermometer "TBT 08H"	2.25	2.25	-50 to 300°C /0.1°C	15.05.2014	15.05.2015	EUROMETING	Laboratory	Not calibrated	Not in use
7	Digital thermometer "Lae"	2.26		0 to 100°C /0.1°C	13.06.2019	13.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
	Digital thermometer "Ridgid"	2.27		-50 to +800°C /0.1°C	19.06.2019	13.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
	Analog "LSW"	2.28		-30 to + 50 °C / 1°C	19.06.2019	13.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	
8	Temperature regulator SCITEQ Pt100	1128	23504-1-3-15	0 to 450°C /0.1°C	25.01.2019	25.01.2020	SCITEQ	Laboratory	Approved	
9	Temperature regulator ENDA, water tank No.2, pressure station	1129	SN 141411309	1 to 200°C /0.1°C	19.06.2019	13.06.2020	EUROMETING	Laboratory	Approved	

Scales (weight measurement devices)

Ordinal number	Measuring instrument	Nu. of measuring instrument	Fabric designation	Measuring range	Date of calibration	Validity of the calibration	Institution for external calibration	Location of measuring instrument	<u>Status</u>	<u>Note</u>
1	Digital scale -KERN PLS 360-3	0025	072705	0-360 /0.001g	07.06.2018	07.06.2020	MAKMERА	Laboratory	Approved	
2	Digital scale- „ATHENA“MK-05-03-00073	0033	12285	030g-15kg/2g	07.06.2018	07.06.2020	MAKMERА	Laboratory	Approved	
3	Digital scale -60/D5 MK-05-03-00167	0738	100655	200g-60kg/10g	07.06.2018	07.06.2020	MAKMERА	Production plant	Approved	
4	Digital scale -30/D5 MK-05-03-00167	0737	100810	400g-60kg/5g	07.06.2018	07.06.2020	MAKMERА	Production plant	Approved	
5	Digital scale -Tehtnica	0023	EXACTA 610 EB	0-600g /0.01g	22.03.2010	22.03.2011	MAKMERА	Laboratory	<i>Not calibrated</i>	<i>Not in use</i>
6	Digital scale -30/D5 MK-05-03-00167	/	8999997	0-500kg/200g	07.06.2018	07.06.2020	MAKMERА	Production plant	Approved	

DYNAMOMETER

Ordinal number	Measuring instrument	Nu. of measuring instrument	Fabric designation Ser.no.	Measuring range	Date of calibration	Validity of the calibration	Institution for external calibration	Location of measuring instrument	<u>Status</u>	<u>Note</u>
1	Dynamometer ATORN 41570008	1016	7501	0-10 kN / 0.2kN	10.06.2013		Producer	Laboratory	<i>Do not comply</i>	<i>Not in use</i>

Laboratory equipment

Ordinal number	Measuring equipment	Nu. of measuring equipment	Fabric designation	Date of calibration	Location of measuring instrument	Institution for calibration	Note
1	Melt index extruder „SCITEQ“	0024	CFR 91/2	19.06.2019	Laboratory	EUROMETING	Temperature regulator 2.153; MFR scales, Not in use
2	Melt index extruder „SCITEQ“	1128	XNR-400C1	25.01.2019	Laboratory	SCITEQ every 2nd year	Temperature regulator 11.28
3	Microscope "ZEISS"	0022	STEMI DR 1663	/	Laboratory	/	Not subject to calibration
4	Microscope "ZEISS" Stemi 508 with camera Axiocam 208 color	1856	STEMI 508	/	Laboratory	/	Not subject to calibration
5	Micro slice cutter	0021	HM 325	/	Laboratory	/	Not subject to calibration
6	Oven	0018	101-2A	19.06.2019	Laboratory	EUROMETING	Temperature regulator 2.154
7	Impact strenght equipment	0016	XJL-300	08.04.2019	Laboratory	Internal check	Conform
8	Machine for determination ring stiffness and tensile properties	0008	Testometric M500-50kN	07.11.2018	Laboratory	ЛАБОРАТОРИЈА КАЛАБСИ	Conform
9	Machine for determination ring stiffness, 2m	1214	WDT-W 50kN, 2013121	07.11.2018	Laboratory	ЛАБОРАТОРИЈА КАЛАБСИ	Conform
10	Machine for determination ring stiffness	1101	WDT-W 50kN, 2014660	07.11.2018	Laboratory	ЛАБОРАТОРИЈА КАЛАБСИ	Conform
11	Equipment for determination hardness of water	0012	ISO LAB	/	Laboratory	/	Not subject for calibration
12	Pressure station	017	XGY-B	/	/	/	Not in use
13	Pressure station	0014	SCITEQ SUB10	March 2018	Laboratory	SCITEQ every 2nd year	Conform
			SCITEQ SUB10	Every 3 months	Laboratory	Internal check	Conform
14	Temperature tank No.1 for pressure station	0015	XGY-400	19.06.2019	Laboratory	EUROMETING	Temperature regulator 2.24, Internally checked
15	Temperature tank No.2 for pressure station	1129	ENDA	19.06.2019	Laboratory	EUROMETING	Temperature regulator 1129. Checks with # 2.26
16	Milling machine	0018	YLZ-150	/	Laboratory	/	Not subject to calibration
17	Watertightness	1120		/	Laboratory	/	Not subject to calibration

Date 20.01.2020



Quality control

Mech. eng. Stardelev Zafir

QUALITY CONTROL PLAN FOR BRT AND PVT FOR PE100-RC WATER SUPPLY PIPE

Batch release test (BRT) acc.12201-7 Table 7

Characteristics	Reference to Part and clause	Minimum sampling frequency ^a	Number of test piece ¹⁾	Number of measurements per test piece
Appearance and colour (coils and straight lengths)	2-5.1/5.2	Every 4 h. If production of an item: > 4 h, every item	1	1
Geometrical (coils and straight lengths)	2-6	Continuously or every 4 h. If production of an item: > 4 h every item	1	1
Hydrostatic strength (80°C, 165 h)	2-7.2	Once per pipe batch per week ²⁾	1	1
Melt mass-flow rate (MFR) ³⁾	2-8.2	Not applicable , 100 % virgin material used	1	1
Elongation at break	2-8.2	Once per pipe batch	See note 4)	1
Oxidation induction time (thermal stability)	2-8.2	Not applicable	/	/
Marking	2-12.4	At start up and every 4 h.	1	1

1) The number of test pieces given in the table are the minimum. All test pieces shall pass the relevant tests .

2) Once per batch for size 3 and 4.

3) Tests to be carried out where reprocessed materials are used.

4) Number of test pieces are specified in ISO 6259-1. The test pieces are taken from the circumference of one pipe sample.

Process verification test (PVT) acc. EN 12201-7 Table 11

Characteristics	Reference to Part and clause	Minimum sampling frequency ^a	Number of test piece	Number of measurements per test piece
Hydrostatic strength (80 °C, ≥ 1 000 h)	3-7.3	Once per size group per year ¹⁾	3 ²⁾	1
Oxidation induction time	3-8.2	Not applicable	/	/

1) Rotate sizes, SDR and compound each year.

2) One for size groups 3 and 4.

f.8.4.08

Date:
April 2020



Quality control manager
Eng. Gordana Manoleva

QUALITY CONTROL PLAN FOR (TT) FOR PE100-RC WATER SUPPLY PIPE

Type test (TT) acc. EN 12201-7 Table 3

Characteristic	Reference to Part and clause of EN 12201	Sampling procedure	Number of test piece(s) ¹⁾	Number of measurements per test piece
Appearance and colour	2-5.1/5.2	Two dimension per size group	1	1
Geometrical	2-6.1	Two dimension per size group	1	1
Hidrostatic strength (20°C, 100 h)	2-7.2	Two dimension per size group ²⁾	3	1
Hidrostatic strength (80°C, 1000 h)	2.72	Two dimension per size group ²⁾	3	1
Elongation at break	2-8.2	Two dimension per size group ³⁾	See note 3)	1
Oxidation induction time	2-8.2	Not applicable	/	/
Melt mass-flow rate (MFR)	2-8.2	Once per size group	3	1
Marking	2-12.4	Once per size	1	1
Fitness for purpose	For preperation of assemblies, tests and frequency see en 12201-5			

1) All te test piece(s) given in Table are the minimum. All test pieces shall pass the relevant tests.

2) If the product range covers more than one size group, samples shall comprise the smallest and largest diametars manufactured plus a sample from each intermediate size group. The succesful testing will validate all diametars within the range tested. Successful testing on the lowest SDR pipe will validate pipes with the same OD having a high SDR i.e. thinner wall thickness. Where a manufacturer extends his production beyond his approval then additional type testing shall be carried out.

3) The number of test pieces are specified in ISO 6259-1. The test pieces are taken from the circumference of one pipe sample.

f.8.4.08

Date:
14.09.2019

Quality control manager
Eng. Gordana Manoleva

Zertifikat

Reg.-Nr. K 1464 / 09.2013

Die bestätigt dem Hersteller die Übereinstimmung des Produkts	Zertifizierungsstelle der MPA Darmstadt Konti Hidroplast Industriska b.b., 1480 Gevgelija, Mazedonien Rohre für die Trinkwasserversorgung aus Polyethylen für alternative Verlegetechniken nach PAS 1075:2009-03 Erzeugnisgruppe 15, Typ 2 [mit maßlich integrierten Schutzschichten aus Polyethylen mit erhöhter Spannungsrisssbeständigkeit (PE 100 RC)], SDR 11 und SDR 17 Beim Berstlining ist der Betriebsüberdruck auf max. 5 bar bei SDR 11 bzw. max. 3,2 bar bei SDR 17 zu begrenzen. Konti Hidroplast Industriska b.b., 1480 Gevgelija, Mazedonien ZP-424 Rohre aus Polyethylen für alternative Verlegetechniken
des Herstellwerkes mit dem Zertifizierungsprogramm	

Das Zertifikat wird auf Grundlage der Ergebnisse der regelmäßigen Inspektion durch die Inspektionsstelle der MPA Darmstadt erteilt. Die regelmäßige Inspektion umfasst:

- Kontrolle der werkseigenen Produktionskontrolle,
 - Produktprüfung nach DVGW Arbeitsblatt GW335-A2 und MPA Darmstadt CERT Zertifizierungsprogramm ZP-424.
- Prüfberichte Baumusterprüfung:
- MPA Darmstadt Nr. K 13 0156 vom 26.02.2013, Nr. K 13 0787 vom 21.08.2013 und Nr. K 13 0804 vom 18.12.2013,
 - Hessel Ingenieurtechnik Roetgen Nr. R13 03 2274-G_PLT+ vom 11.04.2013, Nr. R13 03 2274-H_PLT+ vom 11.04.2013, Nr. R13 03 2274-L_FNCT-ACT vom 12.04.2013, Nr. R13 02 2353-ACT vom 03.06.2013, Nr. R13 01 2274-L_PLT+ vom 29.07.2013, Nr. R14 02 2274-B_PLT vom 16.01.2014, Nr. R14 01 2274-D Penetration vom 16.01.2014, Nr. R15 02 2851-A_PLT+ vom 11.09.2015, Nr. R15 02 2851-B_ACT vom 10.09.2015 und Nr. R15 02 2851-B_PLT+ vom 10.09.2015.

Der Hersteller ist somit berechtigt, das Produkt mit dem MPA-CERT-Zeichen gemäß den Bestimmungen der MPA Darmstadt für die Verwendung des MPA-CERT-Zeichens zu kennzeichnen.

Dieses Zertifikat ist nur in Verbindung mit dem letzten Inspektionsbericht gültig.

Darmstadt, 04.11.2015



Dipl.-Ing. Jörg Adelmann
Stv. Leiter der Zertifizierungsstelle





Dipl.-Ing. Hansgeorg Haupt
Zertifizierungsfachverantwortlicher



TECHNISCHE
UNIVERSITÄT
DARMSTADT



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZE-11048-01-00

Zertifikat

Reg.-Nr. K 1465 / 09.2013

Die bestätigt dem Hersteller die Übereinstimmung des Produkts	Zertifizierungsstelle der MPA Darmstadt Konti Hidroplast Industriska b.b., 1480 Gevgelija, Mazedonien Rohre für die Trinkwasserversorgung aus Polyethylen für alternative Verlegetechniken nach PAS 1075:2009-03 Erzeugnisgruppe 16, Typ 2 [mit maßlich integrierten Schutzschichten aus Polyethylen mit erhöhter Spannungsrisssbeständigkeit (PE 100 RC)], SDR 11 und SDR 17, Gesamtwanddicken bis 70,0 mm Beim Berstlining ist der Betriebsüberdruck auf max. 5 bar bei SDR 11 bzw. max. 3,2 bar bei SDR 17 zu begrenzen. Konti Hidroplast Industriska b.b., 1480 Gevgelija, Mazedonien ZP-424 Rohre aus Polyethylen für alternative Verlegetechniken
des Herstellwerkes mit dem Zertifizierungsprogramm	

Das Zertifikat wird auf Grundlage der Ergebnisse der regelmäßigen Inspektion durch die Inspektionsstelle der MPA Darmstadt erteilt. Die regelmäßige Inspektion umfasst:

- Kontrolle der werkseigenen Produktionskontrolle,
 - Produktprüfung nach DVGW Arbeitsblatt GW335-A2 und MPA Darmstadt CERT Zertifizierungsprogramm ZP-424.
- Prüfberichte Baumusterprüfung:
- MPA Darmstadt Nr. K 11 1037 vom 19.08.2011, Nr. K 13 0788 vom 21.08.2013 und Nr. K 13 0804 vom 18.12.2013,
 - Hessel Ingenieurtechnik Roetgen Nr. R13 03 2274-G_PLT+ vom 11.04.2013, Nr. R13 03 2274-H_PLT+ vom 11.04.2013, Nr. R13 03 2274-L_FNCT-ACT vom 12.04.2013, Nr. R13 02 2353-ACT vom 03.06.2013, Nr. R13 01 2274-L_PLT+ vom 29.07.2013, Nr. R14 02 2274-B_PLT vom 16.01.2014, Nr. R14 01 2274-D Penetration vom 16.01.2014, Nr. R15 02 2851-A_PLT+ vom 11.09.2015, Nr. R15 02 2851-B_ACT vom 10.09.2015 und Nr. R15 02 2851-B_PLT+ vom 10.09.2015.

Der Hersteller ist somit berechtigt, das Produkt mit dem MPA-CERT-Zeichen gemäß den Bestimmungen der MPA Darmstadt für die Verwendung des MPA-CERT-Zeichens zu kennzeichnen.

Dieses Zertifikat ist nur in Verbindung mit dem letzten Inspektionsbericht gültig.

Darmstadt, 04.11.2015



Dipl.-Ing. Jörg Adelmann
Stv. Leiter der Zertifizierungsstelle





Dipl.-Ing. Hansgeorg Haupt
Zertifizierungsfachverantwortlicher



TECHNISCHE
UNIVERSITÄT
DARMSTADT



DAKKS
Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZE-11048-01-00

Zertifikat

Reg.-Nr. K 1622 / 10.2015

Die
bestätigt dem Hersteller
die Übereinstimmung des Produkts

Zertifizierungsstelle der MPA Darmstadt

Konti Hidroplast

Industrijska b.b., 1480 Gogelija, Mazedonien

**Rohre für die Trinkwasserversorgung
aus Polyethylen für alternative Verlegetechniken
nach PAS 1075:2009-03**

**Erzeugnisgruppe 14, Typ 2 [mit maßlich integrierten
Schutzschichten aus Polyethylen mit erhöhter
Spannungsrisssbeständigkeit (PE 100 RC)], SDR 11
und SDR 17, Gesamtwanddicken ab 3,0 mm**

Beim Bestlining ist der Betriebsüberdruck auf max. 5 bar bei SDR 11
bzw. max. 3,2 bar bei SDR 17 zu begrenzen.

des Herstellwerkes
mit dem Zertifizierungsprogramm

Konti Hidroplast

Industrijska b.b., 1480 Gogelija, Mazedonien

ZP-424

Rohre aus Polyethylen für alternative Verlegetechniken

Das Zertifikat wird auf Grundlage der Ergebnisse der regelmäßigen Inspektion durch die Inspektionsstelle der MPA Darmstadt erteilt. Die regelmäßige Inspektion umfasst:

- Kontrolle der werkseigenen Produktionskontrolle,
- Produktprüfung nach DWGK Arbeitsblatt GW335-A2 und MPA Darmstadt CERT Zertifizierungsprogramm ZP-424.

Prüfberichte Baumusterprüfung:

- MPA Darmstadt Nr. K 15 0767 vom 15.12.2015,
- Hessel Ingenieortechnik Koetgen Nr. R13 03 2274-G PLT+ vom 11.04.2013, Nr. R13 03 2274-H PLT+ vom 11.04.2013, Nr. R13 03 2274-L ENCT-ACT vom 12.04.2013, Nr. R13 03 2353-ACT vom 03.06.2013, Nr. R13 01 2274-L-PLT+ vom 29.07.2013, Nr. R14 02 2274-B PLT vom 16.01.2014, Nr. R14 01 2274-D Penetration vom 16.01.2014, Nr. R15 02 2851-A-PLT+ vom 11.09.2015, Nr. R15 02 2851-B-ACT vom 10.09.2015 und Nr. R15 02 2851-B-PLT+ vom 10.09.2015.

Der Hersteller ist somit berechtigt, das Produkt mit dem MPA CERT-Zeichen gemäß den Bestimmungen der MPA Darmstadt für die Verwendung des MPA CERT-Zeichens zu kennzeichnen.

Dieses Zertifikat ist nur in Verbindung mit dem letzten Inspektionsbericht gültig.

Darmstadt, 15.12.2015


Dr.-Ing. Jörg Beyer
Leiter der Zertifizierungsstelle




Dipl.-Ing. Hansgeorg Haupt
Zertifizierungsfachverantwortlicher



TECHNISCHE
UNIVERSITÄT
DARMSTADT



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-37 41046-01-00



CERT

DVGW-Baumusterprüfzertifikat

DVGW type examination certificate

DW-8138CQ0016

Registriernummer
registration number

Anwendungsbereich <i>field of application</i>	Produkte der Wasserversorgung <i>products of water supply</i>
Zertifikatinhaber <i>owner of certificate</i>	KONTI HIDROPLAST Industriska bb, MK-1480 Gevgelija
Vertreiber <i>distributor</i>	KONTI HIDROPLAST Industriska bb, MK-1480 Gevgelija
Produktart <i>product category</i>	Kunststoff-Druckrohre für Versorgungsleitungen: PE-HD mit integrierten Schichten für die Wasserversorgung, Fert.-Gr. 14 (8138)
Produktbezeichnung <i>product description</i>	PE-HD-Rohr mit integrierter Schicht
Modell <i>model</i>	KONTI HIDROPLAST PE 100/PE 100 RC
Prüfberichte <i>test reports</i>	Kontrollprüfung Labor: K 18 0342.7 vom 06.03.2019 (MPD) Baumusterprüfung: K 14 1767.1+K 14 1767.2 vom 21.01.2015 (MPD) UBA-Leitlinie: KR 173/19 vom 03.09.2019 (TZW) Mikrobiologische Prüfung: MO 112/17 vom 16.10.2017 (TZW)
Prüfgrundlagen <i>test basis</i>	DVGW GW 335-A2 (01.11.2005) DVGW GW 335-A2/B1 (01.12.2010) UBA KTW (07.03.2016) DVGW W 270 (01.11.2007)
Ablaufdatum / AZ <i>date of expiry / file no.</i>	21.01.2025 / 20-0030-WNV

17.01.2020 Fk A-1/2

Datum, Bearbeiter, Blatt, Leiter der Zertifizierungsstelle
date, issued by, sheet, head of certification body

DVGW CERT GmbH ist von der DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17065:2013
akkreditierte Stelle für die Zertifizierung von Produkten der Energie- und
Wasserversorgung.



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZE-16028-01-05

DVGW CERT GmbH
Zertifizierungsstelle

Josef-Wirmer-Str. 1-3
53123 Bonn

Tel. +49 228 91 88 - 888
Fax +49 228 91 88 - 993

www.dvgw-cert.com
info@dvgw-cert.com

Typ <i>type</i>	Technische Daten <i>technical data</i>	Bemerkungen <i>remarks</i>
KONTI HIDROPLAST PE 100/PE 100 RC	Fertigungsgruppe: 14	Abmessungen: bis 63 mm



DVGW type examination certificate

DVGW-Baumusterprüfzertifikat

DW-8138CQ0016

Registration Number
Registriernummer

Field of Application <i>Anwendungsbereich</i>	products of water supply <i>Produkte der Wasserversorgung</i>
Owner of Certificate <i>Zertifikatinhaber</i>	KONTI HIDROPLAST Industriska bb, MK-1480 Gevgelija
Distributor <i>Vertreiber</i>	KONTI HIDROPLAST Industriska bb, MK-1480 Gevgelija
Product Category <i>Produktart</i>	plastic pressure tubes for supply pipelines: PE-HD pipe with integrated layers for water supply, manufacturing group 14 (8138)
Product Description <i>Produktbezeichnung</i>	PE-HD pipe with integrated layer
Model <i>Modell</i>	KONTI HIDROPLAST PE 100/PE 100 RC
Test Reports <i>Prüfberichte</i>	laboratory control test: K 18 0342.7 from 06.03.2019 (MPD) type testing: K 14 1767.1+K 14 1767.2 from 21.01.2015 (MPD) UBA-Guideline: KR 173/19 from 03.09.2019 (TZW) hygienic testing: MO 112/17 from 16.10.2017 (TZW)
Test Basis <i>Prüfgrundlagen</i>	DVGW GW 335-A2 (01.11.2005) DVGW GW 335-A2/B1 (01.12.2010) UBA KTW (07.03.2016) DVGW W 270 (01.11.2007)

Date of Expiry / File No. 21.01.2025 / 20-0030-WNV
Ablaufdatum / Aktenzeichen

17.01.2020 Fk A-1/2

Date, Issued by, Sheet, Head of Certification Body
Datum, Bearbeiter, Blatt, Leiter der Zertifizierungsstelle

DVGW CERT GmbH is an accredited body by DAkkS according to DIN EN ISO/IEC 17065:2013 for certification of products for energy and water supply industry.



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZE-16028-01-05

DVGW CERT GmbH
Zertifizierungsstelle

Josef-Wirmer-Str. 1-3
53123 Bonn

Tel. +49 228 91 88 - 888
Fax +49 228 91 88 - 993

www.dvgw-cert.com
info@dvgw-cert.com

Type <i>Typ</i>	Technical Data <i>Technische Daten</i>	Remarks <i>Bemerkungen</i>
KONTI HIDROPLAST PE 100/PE 100 RC	manufacturing group: 14	dimensions: up to 63 mm

**CERT**

DVGW type examination certificate

DVGW-Baumusterprüfzertifikat

DW-8143CO0244Registration Number
Registrierungsnummer

Field of Application <i>Anwendungsbereich</i>	products of water supply <i>Produkte der Wasserversorgung</i>
Owner of Certificate <i>Zertifikatinhaber</i>	KONTI HIDROPLAST dooel Industriška bb, MK-1480 Gevgelija
Distributor <i>Vertreiber</i>	KONTI HIDROPLAST dooel Industriška bb, MK-1480 Gevgelija
Product Category <i>Produktart</i>	plastic pressure tubes for supply pipelines: PE-HD pipe with integrated layers for water supply, manufacturing group 15 (8143)
Product Description <i>Produktbezeichnung</i>	PE-HD pipe (PE 100 RC) with integrated layers for drinking water supply
Model <i>Modell</i>	PE-HD-Rohr "Konti"
Test Reports <i>Prüfberichte</i>	laboratory control test: K 18 0341.8 from 16.08.2018 (MPD) type testing: K 16 0769.2 from 26.08.2016 (MPD) KTW testing: KR 040/17 from 28.03.2017 (TZW) hygienic testing: MO 112/17 from 16.10.2017 (TZW)
Test Basis <i>Prüfgrundlagen</i>	DVGW GW 335-A2 (01.11.2005) DVGW GW 335-A2/B1 (01.12.2010) UBA KTW (07.03.2016) DVGW W 270 (01.11.2007)
Date of Expiry / File No. <i>Ablaufdatum / Aktenzeichen</i>	21.08.2023 / 18-0364-WNV

25.09.2018 Fk A-1/2

Date, issued by, Sheet, Head of Certification Body
Datum, Bearbeiter, Blatt, Leiter der Zertifizierungsstelle

DVGW CERT GmbH is an accredited body by DAkkS according to DIN EN ISO/IEC 17065:2013 for certification of products for energy and water supply industry.

DVGW CERT GmbH ist von der DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17065:2013 akkreditierte Stelle für die Zertifizierung von Produkten der Energie- und Wasserversorgung.

Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZE-15028-01-05DVGW CERT GmbH
ZertifizierungsstelleJosef-Wimmer-Str. 1-3
53125 BonnTel.: +49 228 91 88 - 888
Fax: +49 228 91 88 - 989www.dvgw-cert.com
info@dvgw-cert.com

Type Typ	Technical Data Technische Daten	Remarks Bemerkungen
PE-HD-Rohr "Kont"	manufacturing group: 15	diameters: 75 up to 225 mm

**CERT**

DVGW-Baumusterprüfzertifikat

DVGW type examination certificate

DW-8143CO0244Registriernummer
registration number

Anwendungsbereich <i>field of application</i>	Produkte der Wasserversorgung <i>products of water supply</i>
Zertifikatinhaber <i>owner of certificate</i>	KONTI HIDROPLAST dooel Industriška bb, MK-1480 Gevgelija
Vertreiber <i>distributor</i>	KONTI HIDROPLAST dooel Industriška bb, MK-1480 Gevgelija
Produktart <i>product category</i>	Kunststoff-Druckrohre für Versorgungsleitungen: PE-HD mit integrierten Schichten für die Wasserversorgung, Fert.-Gr. 15 (8143)
Produktbezeichnung <i>product description</i>	PE-HD-Rohr (PE 100 RC) mit integrierten Schichten für die Trinkwasserversorgung
Modell <i>model</i>	PE-HD-Rohr "Konti"
Prüfberichte <i>test reports</i>	Kontrollprüfung Labor: K 18 0341.8 vom 16.08.2018 (MPD) Baumusterprüfung: K 18 0769.2 vom 26.08.2016 (MPD) KTW-Prüfung: KR 040/17 vom 28.03.2017 (TZW) Mikrobiologische Prüfung: MO 112/17 vom 16.10.2017 (TZW)
Prüfgrundlagen <i>test basis</i>	DVGW GW 335-A2 (01.11.2005) DVGW GW 335-A2/B1 (01.12.2010) UBA KTW (07.03.2016) DVGW W 270 (01.11.2007)
Ablaufdatum / AZ <i>date of expiry / file no.</i>	21.08.2023 / 18-0364-WNV

25.09.2018 Fk A-1/2

Dow.m. Bearbeiter, Brst. Leiter der Zertifizierungsstelle
*date, issued by, sheet, head of certification body*DVGW CERT GmbH ist von der DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17065:2013
akkreditierte Stelle für die Zertifizierung von Produkten der Energie- und
Wasserversorgung.DVGW CERT GmbH is an accredited body by DAkkS according to DIN EN
ISO/IEC 17065:2013 for certification of products for energy and water supply
industry.Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-22611 HamburgDVGW CERT GmbH
ZertifizierungsstelleJosef-Wilmer-Str. 1-3
53123 BonnTel. +49 228 91 88-888
Fax +49 228 91 88-883www.dvger-cert.com
info@dvger-cert.com

Typ type	Technische Daten technical data	Bemerkungen remarks
PE-HD-Rohr "Kantl"	Fertigungsgruppe: 15	Abmessungen: 75 bis 225 mm

**CERT**

DVGW-Baumusterprüfzertifikat

DVGW type examination certificate

DW-8148CO0245Registriernummer
registration number

Anwendungsbereich <i>field of application</i>	Produkte der Wasserversorgung <i>products of water supply</i>
Zertifikatinhaber <i>owner of certificate</i>	KONTI HIDROPLAST dooel Industriska bb, MK-1480 Gevgelija
Vertreiber <i>distributor</i>	KONTI HIDROPLAST dooel Industriska bb, MK-1480 Gevgelija
Produktart <i>product category</i>	Kunststoff-Druckrohre für Versorgungsleitungen: PE-HD mit integrierten Schichten für die Wasserversorgung, Fert.-Gr. 16 (8148)
Produktbezeichnung <i>product description</i>	PE-HD-Rohr (PE 100 RC) mit integrierten Schichten für die Trinkwasserversorgung
Modell <i>model</i>	PE-HD-Rohr "Konti"
Prüfberichte <i>test reports</i>	Kontrollprüfung Labor: K 17 1048.9 vom 18.02.2018 (MPD) Baumusterprüfung: K 16 0769.3 vom 26.08.2016 (MPD) KTW-Prüfung: KR 040/17 vom 28.03.2017 (TZW) Mikrobiologische Prüfung: MO 112/17 vom 16.10.2017 (TZW)
Prüfgrundlagen <i>test basis</i>	DVGW GW 335-A2 (01.11.2005) DVGW GW 335-A2/B1 (01.12.2010) UBA KTW (07.03.2016) DVGW W 270 (01.11.2007)

Ablaufdatum / AZ
date of expiry / file no. 21.08.2023 / 16-0364-WNV

25.09.2018 Fk A-1/2

Datum, Bearbeiter, Blatt, Leiter der Zertifizierungsstelle
*date, issued by, sheet, head of certification body*DVGW CERT GmbH ist von der DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17065:2013
akkreditierte Stelle für die Zertifizierung von Produkten der Energie- und
Wasserversorgung.DVGW CERT GmbH is an accredited body by DAkkS according to DIN EN
ISO/IEC 17065:2013 for certification of products for energy and water supply
industry.Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZE-16078-01-05DVGW CERT GmbH
ZertifizierungsstelleJosef-Wimmer-Str. 1-3
53123 BonnTel. +49 228 91 98-595
Fax +49 228 91 98-993www.dvgw-cert.com
info@dvgw-cert.com

Typ type	Technische Daten technical data	Bemerkungen remarks
PE-HD-Rohr "Korö"	Fertigungsgruppe: 16	Abmessungen: ab 250 mm



CERT

DVGW type examination certificate

DVGW-Baumusterprüfzertifikat

DW-8148CO0245

Registration Number
Registrierungsnummer

Field of Application <i>Anwendungsbereich</i>	products of water supply <i>Produkte der Wasserversorgung</i>
Owner of Certificate <i>Zertifikat inhaber</i>	KONTI HIDROPLAST dooel Industriska bb, MK-1480 Gevgelija
Distributor <i>Vertreiber</i>	KONTI HIDROPLAST dooel Industriska bb, MK-1480 Gevgelija
Product Category <i>Produktart</i>	plastic pressure tubes for supply pipelines: PE-HD pipe with integrated layers for water supply, manufacturing group 16 (8148)
Product Description <i>Produktbezeichnung</i>	PE-HD pipe (PE 100 RC) with integrated layers for drinking water supply
Model <i>Modell</i>	PE-HD-Rohr "Konti"
Test Reports <i>Prüfberichte</i>	laboratory control test: K 17 1048.9 from 16.02.2018 (MPD) type testing: K 16 0769.3 from 26.08.2016 (MPD) KTW testing: KR 040/17 from 28.03.2017 (TZW) hygienic testing: MO 112/17 from 16.10.2017 (TZW)
Test Basis <i>Prüfgrundlagen</i>	DVGW GW 335-A2 (01.11.2005) DVGW GW 335-A2/B1 (01.12.2010) UBA KTW (07.03.2016) DVGW W 270 (01.11.2007)
Date of Expiry / File No. <i>Ablaufdatum / Aktenzeichen</i>	21.08.2023 / 18-0364-WNV

25.09.2018 Fk A-1/2

Date, Issued by, Signat. Head of Certification Body
Datum, Bearbeitet, Unters. Leiter der Zertifizierungsstelle

DVGW CERT GmbH is an accredited body by DAkkS according to DIN EN ISO/IEC 17085:2013 for certification of products for energy and water supply industry.

DVGW CERT GmbH ist von der DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17085:2013 akkreditierte Stelle für die Zertifizierung von Produkten der Energie- und Wasserversorgung.



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-22116 028-01-05

DVGW CERT GmbH
Zertifizierungsstelle

Josef-Wilmer-Str. 1-3
53123 Bonn

Tel. +49 228 91 68 - 888
Fax +49 228 91 68 - 993

www.dvgw-cert.com
info@dvgw-cert.com

Type <i>Typ</i>	Technical Data <i>Technische Daten</i>	Remarks <i>Bemerkungen</i>
PE-HD-Rohr "Kontl"	manufacturing group: 16	diameters: 250 mm and bigger