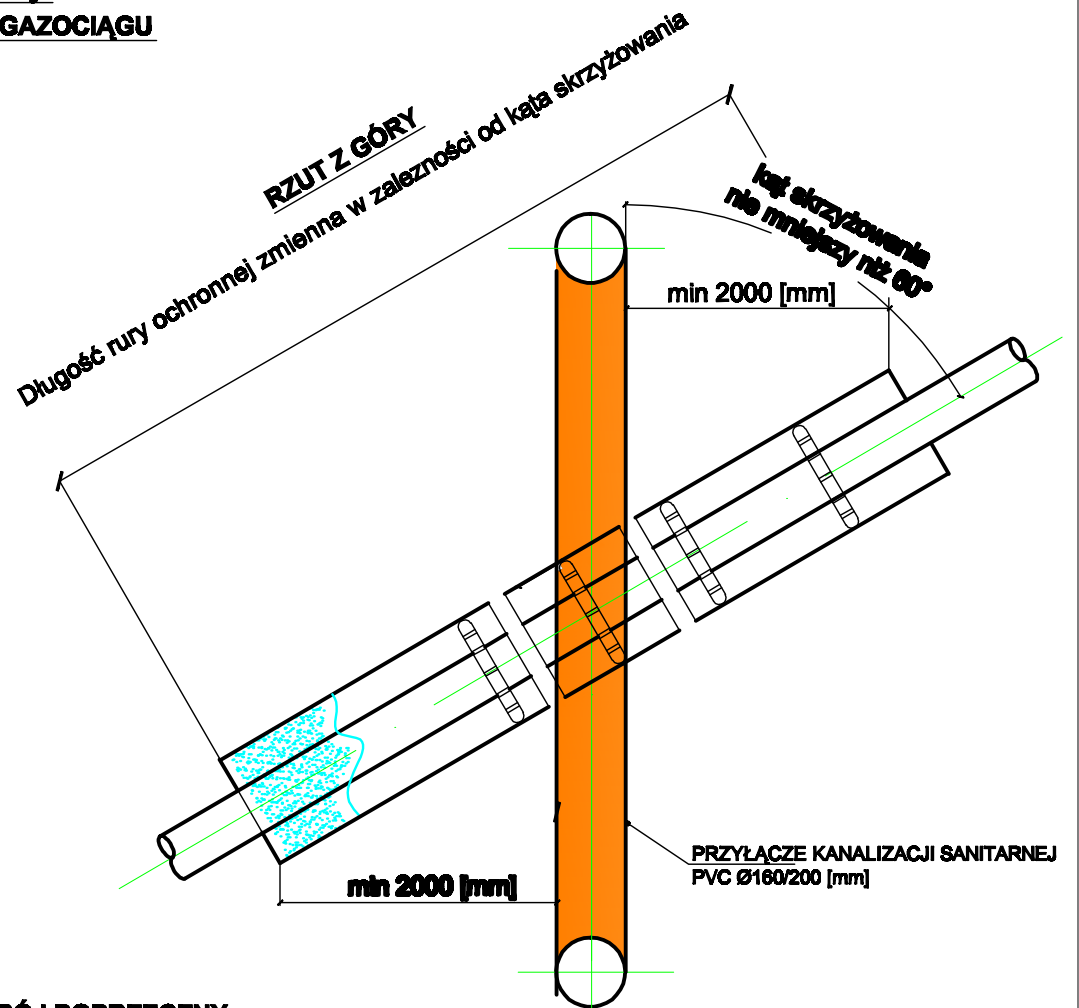
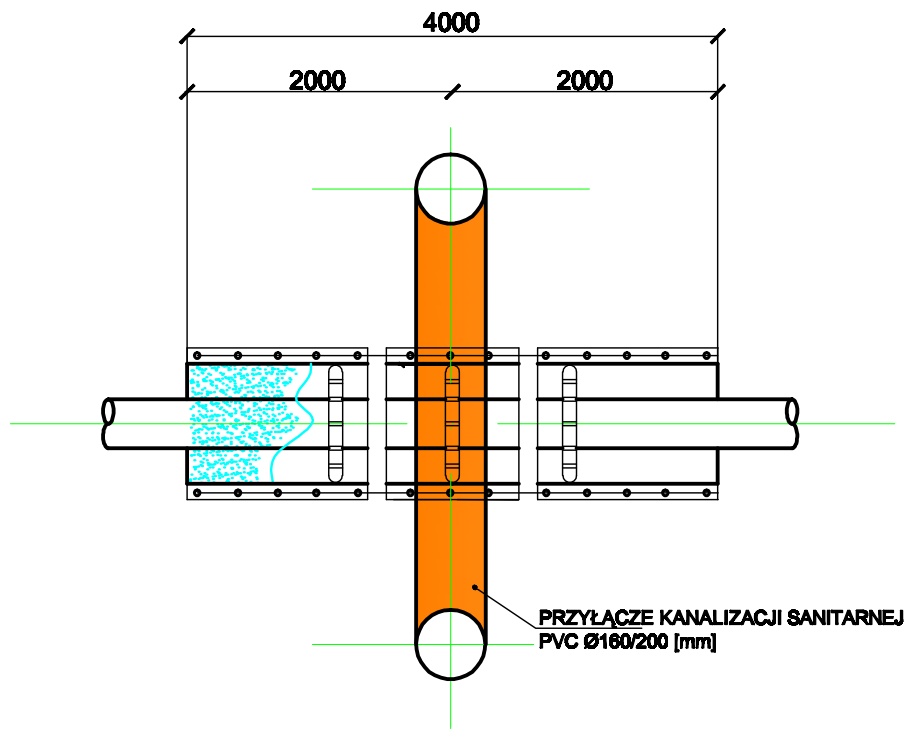


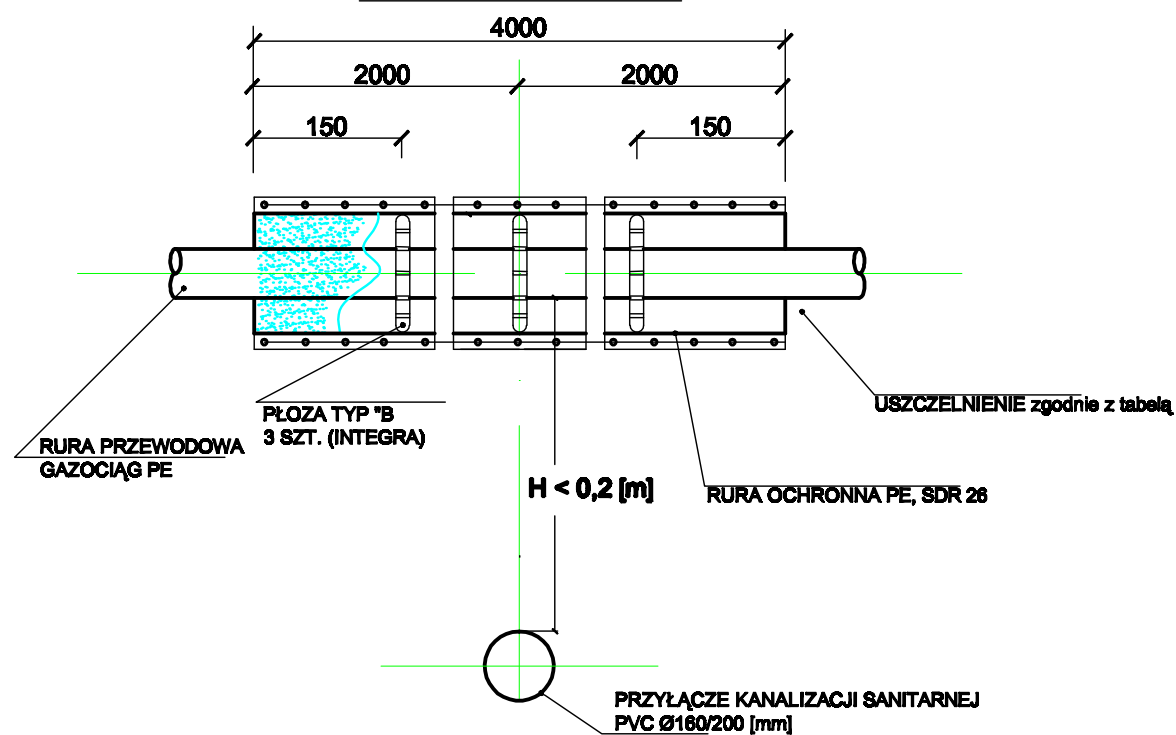
**Skrzyżowanie gazociągu niskiego lub średniego ciśnienia  
do 0,5 MPa (wybudowanego po 30 lipca 2001) z przyłączem  
kanalizacji sanitarnej.**

**RURA OCHRONNA PE NA GAZOCIĄGU**

**RZUT Z GÓRY**



**PRZEKRÓJ POPRZECZNY**



**SKRZYŻOWANIA PRZYŁĄCZA KANALIZACJI SANITARNEJ Z GAZOCIĄGIEM**

**Montaż rury ochronnej PE (spawanie ekstruzyjne) na gazociągu :**

1. Przeciąć piłą elektryczną rurę ochronną. Po przecięciu wzdłużnym z jednej strony rury należy złączyć część górną i dolną przy pomocy opaski zaciłkowej (opaska uniwersalna lub obejma GBS). Zapobiegnie to deformacji rury przy cięciu drugiej strony oraz ułatwi montaż dwóch połówek rury ochronnej przed spawaniem końcówek. Po przecięciu rury na dwie połowki końcówki rur należy oczyścić i odpowiednio przygotować: po usunięciu zanieczyszczeń końcówki rur należy szlifować pod kątem 45°. Powierzchnię rur obok wykonanej szlifu należy dokładnie oczyszczać aby materiał elektrudowy był nałożony na świeżą powierzchnię końcówek rur. Ze względu na zwiększone usterzenia się poliolefiny szlifowanie i szlifowanie rdzianą polimeru należy wykonać bezpośrednio przed polimerizacją. W przypadku polimerizacji się zanieczyszczenia wlotnych rdzianą zabrudzone należy powtórnie oczyścić i powierzchniowo zszlifować. Temperatura maszy (druku PE) powinna wynosić od 220 do 235°C, natomiast temperatura powietrza na wylocie dyszy ekstrudera powinna być w zakresie od 230 do 260°C w zależności od temperatury otoczenia. W okresie zimowym temperatura powietrza w druczniku powinna być wyższa niż w okresie letnim.
2. Zamontować głowę za maszyną przewodową.
3. Zamontować połowki rury ochronnej - polimerizację obydwóch części za pomocą opasek zaciłkowych oraz wykonanie spawania ekstruzyjnego zgodnie z wytycznymi w pkt. 1.
4. Uszczelnienie końcówki rury ochronnej materiałem zgodnie z tabelą.

ŚREDNICA/MATERIAŁ RURA GAZOWA	ŚREDNICA/MATERIAŁ PROJ. RURY OCHRONNEJ [mm]	PŁOZA - TYP INTEGRA [SZT.]	SPOSÓB USZCZELNIENIA KOŃCÓWEK RURY	DŁUGOŚĆ RURY OCHRONNEJ [m]
dzØ25 [mm], PE	Ø75X2,9 - PE, SDR26	TYP "25-B-17" oo 1,5 [m]	Anticor Plast klasa A30 - system taśmowy	Długość rury ochronnej należy dobierać tak aby odległość skrajni gazociągu od skrajni rury ochronnej wynosiła minimum 2,0 [m].
dzØ32 [mm], PE	Ø75X2,9 - PE, SDR26	TYP "32-B-17" oo 1,5 [m]	Anticor Plast klasa A30 - system taśmowy	
dzØ40 [mm], PE	Ø80X3,5 - PE, SDR26	TYP "40-B-17" oo 1,5 [m]	Anticor Plast klasa A30 - system taśmowy	
dzØ50 [mm], PE	Ø110X4,2 - PE, SDR26	TYP "40-B-24" oo 1,5 [m]	Anticor Plast klasa A30 - system taśmowy	
dzØ63 [mm], PE	Ø110X4,2 - PE, SDR26	TYP "50-B-17" oo 1,5 [m]	Anticor Plast klasa A30 - system taśmowy	
dzØ75 [mm], PE	Ø125X4,8 - PE, SDR26	TYP "65-B-17" oo 1,5 [m]	opaska termokurczliwa Covalence FCWS - F, DN 65	
dzØ90 [mm], PE	Ø160X6,2 - PE, SDR26	TYP "80-B-24" oo 1,5 [m]	opaska termokurczliwa Covalence CSEM-F, 280/110	
dzØ110 [mm], PE	Ø160X6,2 - PE, SDR26	TYP "100-B-17" oo 1,5 [m]	opaska termokurczliwa Covalence CSEM-F, 280/110	
dzØ160 [mm], PE	Ø225X8,8 - PE, SDR26	TYP "100-B-17" SZT. 3	opaska termokurczliwa Covalence CSEM-F, 280/110	

**WYKONAWCA : USŁUGI INŻYNIERYJNE, Grzegorz Kowalczyk**  
ul. Częstochowska 118A, 42 - 440 GIEBŁO

Projektował: mgr inż. Robert Konderek	Upr. budowl. 81X/0829/PWO8/04	Temat: Wykonanie typowych schematów zabezpieczeń skrzyżowań sieci i przyłączy gazowych z przyłączami kanalizacji sanitarnej budowanych w ramach inwestycji prowadzonej w ramach programu „Gospodarka Światowa Zrównoważona”	Brandz: Sanitarna
Opracował: mgr inż. G.Kowalczyk	Upr. budowl. 81X/1603/OWO8/07	Tytuł rysunku: Skrzyżowanie gazociągu niskiego lub średniego ciśnienia do 0,5 MPa (wybudowanego po 30 lipca 2001) z przyłączami kanalizacji sanitarnej.	Nr rysunku: 6
			Data: 06.06.2010
			Schemat

**Kopiowanie oraz rozpowszechnianie schematu bez zgody autora zabronione. Wszystkie Prawa Autorskie Zastrzeżone**