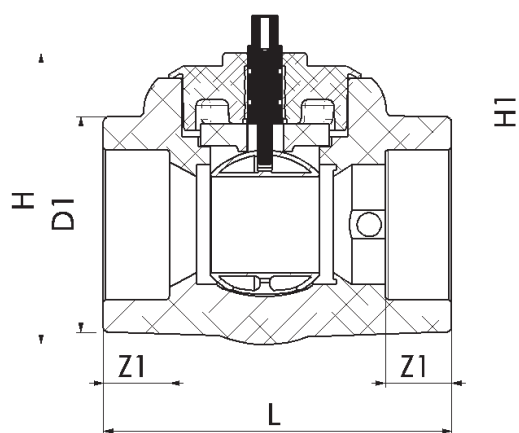




KÓD	Typ	D [mm]	I [mm]	L [mm]	H [mm]
PPR 482020	20	29,0	15,5	65,0	67,0
PPR 482525	25	35,5	17,0	70,0	70,0
PPR 483232	32	44,5	18,0	81,0	87,0
PPR 484040	40	55,5	20,5	98,0	105,0
PPR 485050	50	69,0	23,5	126,0	122,0
PPR 486363	63	90,0	27,5	145,0	145,0
PPR 487575	75	105,0	31,0	163,0	180,0



Tvarovky systému

Tvarovky odpovídají svou dimenzí rozměrovým řadám potrubí. Jsou vyráběny ze **standardního materiálu PP-R** v nejvyšší tlakové řadě S2.5 (PN20), a proto jsou vhodné pro všechna potrubí systému PP-R INSTAPLAST.

Plastové tvarovky se liší svým tvarem podle způsobu použití a funkce v systému. Jednoduše je lze rozdělit na:

- celoplastové tvarovky, které tvoří základ systému (T kusy, kolena, nátrubky, redukce, záslepky, zátky atd.)
- kombinované tvarovky pro napojování závitových částí potrubí, armatur (DG přechody s kovovými zástrčky nebo s kombinovanými závitovými, nástěnky, lemové nákržky s přírubou atd.)

Materiál systému PP-R INSTAPLAST

Pro výrobu systému PP-R INSTAPLAST se používá materiál **PP-R** (polypropylen typ 3 random, šedivý) a materiál **PP-RCT**. Ten získává mnohem lepší **tlakové a teplotní vlastnosti** díky speciálnímu procesu nukleace při níž se zlepší krystalická struktura statistického kopolymeru PP-R.

Systém PP-R INSTAPLAST se vyrábí dle norem ČSN ISO 15874, DIN 4726, DIN 8077, DIN 8078.

Vlastnosti materiálu		PP-R
Měrná hmotnost [kg/m ³]		900-910
Index toku taveniny MFI 230/2,16 [g/10 min]		0,30
Vrubová houževnatost (Charpy) [kJ/m ²]	23 °C	31
	-20 °C	2,2
Modul pružnosti ve smyku [N/mm ²]		400
Modul pružnosti v tahu [N/mm ²]		900
Poměrné prodloužení na mezi kluzu [%]		12
Tažnost [%]		200
Pevnost na mezi kluzu [N/mm ²]		26
Nasákavost [%/7 dní]		0,03
Koef. lineární délkové roztažnosti [mm/mK]		0,15
Součinitel tepelné vodivosti [W/mK]		0,24

Chemická odolnost

Potrubí z PP-R a PP-RCT je vhodné k transportu všech látek, které jej neporušují. Odolává působení radonu. Není odolné dlouhodobému působení řady některých koncentrovaných ropných produktů. Dopravované médium může mít pH v rozmezí 2 až 12, tj. vody mohou vykazovat jak kyselou, tak zásaditou reakci. Trubky lze použít pro celou řadu reakčních tekutin v různých průmyslových odvětvích, nedoporučují se pro dopravu médií s oxidačním účinkem ani pro dlouhodobé použití potrubí pro dopravu dezinfekčních roztoků (desinfekce pitné vody: při použití ClO₂ jen pokud jeho koncentrace během celé doby života nepřekročí 0,4 mg/l při 60 °C po dobu max. 6 měsíců). Plastová potrubí nerezaví! Ke stanovení vhodnosti pro dopravu jiných chemických látek než pitné vody máme k dispozici rozsáhlou databázi, viz například tabulku v manuálu Vodovodní systémy, která je pouze malým výtahem. Při dopravě jiných médií než vody je nutno pamatovat na to, že životnost potrubí zde může s rostoucí teplotou klesat daleko výrazněji.

Teplotní údaje, životnost potrubí

V molekulární struktuře plastických hmot, vystavených trvalému působení napětí, dochází k pomalému toku až přeskupování polymerních řetězců. Prvním důsledkem tohoto jevu je skutečnost, že modul pružnosti pro výpočty se liší podle předpokládané délky zatěžování. Pro delší dobu provozu je nižší, než pro krátkodobý provoz - z toho vyplývají i údaje uvedené dále v tabulce teplotní závislosti. Jsou to hodnoty získané z dlouhodobých laboratorních zkoušek, dnes již ověřené i praktickým nasazením a publikované v normách EN a ISO, které přebírají samozřejmě i normy ČSN. Druhým důsledkem pohybu polymerních řetězců je tzv. relaxace. Po mechanickém zatížení trubky (tlakem, tahem apod.) vznikne ve stěně trubky napětí. Když síla nepůsobí trvale, napětí ve stěně

trubky časem poklesne (vyrelaxuje) na nulu a trubka se pak chová jako by zatížena nebyla. Její pevnost neklesá a trubka „nestárne“.

Tloušťky stěn trubek jsou stanoveny tak, aby ještě na konci plánované životnosti trubek, trvale provozovaných při plném jmenovitém tlaku za teploty 20 °C, jejich pevnost dosahovala hodnoty nutné pro spolehlivou funkci tlakového řadu při maximálním provozním tlaku a s předepsaným bezpečnostním koeficientem (viz dále). Není-li potrubí provozováno po celou dobu při maximálním tlaku, dochází k prodloužení životnosti – viz tabulka. Předpokládaná životnost systému je při správné volbě materiálu, tlakové řady a správné aplikaci minimálně 50 let.

Výpočet tlakových ztrát

Tlaková ztráta vlivem místních odporů (tvarovky a armatury)
 Δp_F [kPa] je dána vztahem:

$$\Delta p_F = \frac{v^2}{2000} \rho \sum_{i=1}^m \xi_i$$

- v rychlost proudění vody v potrubí [m/s],
 ρ hustota vody [kg/m³] v závislosti na teplotě vody T [°C],
 $\rho = 999,3$ [kg/m³] při T = 10 °C
 $\rho = 987,9$ [kg/m³] při T = 50 °C
 $\rho = 971,8$ [kg/m³] při T = 80 °C
 ξ odporový koeficient

Jednotlivé odporové koeficienty se určují zkouškou. Jedná se tedy o čistě empirické hodnoty, které mohou značně kolísat. Uvedené hodnoty v následující tabulce jsou hodnoty, které se v praxi nejlépe osvědčily jako základ pro výpočet tlakové ztráty v potrubním systému.

Pro výpočet celkové tlakové ztráty potrubního systému je nutné započítat s velkou pečlivostí všechny jednotlivé díly. Ze zkušenosti se doporučuje zaznamenat různé samostatné komponenty v tabulce.

Tlaková ztráta ve tvarovce (spojovací tvarovce)

Odporový koeficient (v závislosti na geometrii)	
Nátrubek	$\xi = 0,2$
Redukce (o dvě dimenze)	$\xi = 0,55$
Koleno 90°	$\xi = 1,5$
T-kus jednoznačný přímý průchod	$\xi = 1,1$
T-kus jednoznačný odbočka	$\xi = 1,5$
T-kus redukovaný přímý průchod	$\xi = 1,1$
T-kus redukovaný odbočka	$\xi = 4,3$
Přechodka kov - plast	$\xi = 0,4$
Přechodka kov - plast redukovaná s převlečnou maticí	$\xi = 8,3$