

Afvoerbuizen - PE

1. Materiaal

De buizen en hulpstukken voor de drukloze afvoer van sanitair, fecaal of industrieel afvalwater zijn vervaardigd uit hard polyethyleen met hoge dichtheid (HDPE, kleur: zwart) en zijn van het fabricaat Dyka en/of Akatherm (of gelijkwaardig).

Het systeem (buizen en hulpstukken) voor binnenrioleringen (lage en hoge temperatuur) beschikt over het BENOR-merk van overeenkomstigheid volgens de PTV 1004 en de norm NBN EN 1519 voor diametergroep 1 (32-63 mm), diametergroep 2 (75-160 mm) en diametergroep 3 (200-315 mm) in de reeks 12,5 en 16.

Het systeem (buizen en hulpstukken) voor drukloze ondergrondse riolering beschikt over het BENOR-merk van overeenkomstigheid volgens de PTV 1004 en de norm NBN EN 12666 voor diametergroep 1 (110–630 mm) in de reeks 12,5 voor diameter 110 t.e.m. diameter 630 en in de reeks 16 voor diameter 250 t.e.m. diameter 630.

Het BENOR-merk is op onuitwisbare wijze aangebracht op de buizen, evenals de fabrikantenreferenties.

De buizen en hulpstukken van het type HDPE zijn temperatuursbestendig tot 95°C.

Tijdens het productieproces hebben de buizen tot en met diameter 200 mm verplicht een tempering ondergaan bij 80°C teneinde de aanwezige spanningen in het materiaal te neutraliseren om aldus de vormvastheid van de buizen onder alle omstandigheden te garanderen. De buizen tot diameter 200 mm dragen specifiek de opdruk "tempered".

De leverancier dient het gesloten ketenbeheer en de recycling van zowel nieuw geleverde als van uitgegraven en/of vrijgekomen materialen te waarborgen door middel van de Kurio recycling terugnamegarantie.

Alle producten dienen door de fabrikant aan een permanente controle te worden onderworpen, conform de geldende productnormen en de voorschriften van ISO 9001:2008.

2. Koppelingen

De verbindingen tussen de buizen onderling en tussen buizen en hulpstukken geschieden door:

(ofwel) spiegellassen: Het lassen geschiedt volgens een methode voorgeschreven door de fabrikant. Er dient gebruik gemaakt te worden van een hiertoe geschikte spiegellasmachine. De uiteinden van buizen en hulpstukken worden tegen de verwarmde spiegel gedrukt waardoor ze week worden. Daarna worden ze tegen elkaar gedrukt, waardoor een versmelting (fusie) ontstaat. De lasparameters (opwarmtijd, druk, afkoeltijd...) staan vermeld op de spiegellasmachine en dienen strikt gerespecteerd te worden. Vooraf aan elkaar te lassen delen worden bij voorkeur aan elkaar gelast d.m.v. de spiegellasmethode, volgens NBN T42-010.

(ofwel) elektrolassen: Er dient gebruik gemaakt te worden van elektrolasmoffen. Dit zijn cilindrische moffen in PE, voorzien van een elektrische weerstand in corrosievrij

Bestekvoorschrift

Afvoerbuizen en –hulpstukken van polyethyleen

materiaal. De elektrolasmoffen worden door een door de leverancier van de buizen en hulpstukken geleverde trafo verwarmd, waardoor buis en hulpstuk week worden en met elkaar versmelten (fusioneren). Na afkoeling sluiten de moffen nauw aan rond het buisoppervlak. De lasparameters (temperatuur, opwarmtijd, stroomsterkte) zijn geprogrammeerd in de trafo en worden geactiveerd door de mof en de trafo te verbinden met aangepaste stekkers. De elektrolasmoffen zijn voorzien van een inwendige ring die dienst doet als aanslag voor de buisuiteinden (bij diameters 40 mm tot en met 160 mm).

Het is absoluut noodzakelijk vooraf de hulpstukken inwendig en de buizen uitwendig te reinigen met een door de leverancier geadviseerd reinigingsmiddel en de buizen te schrapen door middel van een door de leverancier voorgesteld schraaptoestel.

(ofwel) insteekmoffen: De insteekmoffen bestaan uit een insteekgedeelte en een ronde rubberen afdichtingring, bestand tegen veroudering. Onder de insteekmoffen vallen steekmoffen, snapmoffen en expansiemoffen. Voor trekvast verbindingen worden lasverbindingen geadviseerd indien praktisch uitvoerbaar.

Voor bochten en vertakkingen maakt men gebruik van geprefabriceerde stukken. Voor de overgang van PE op andere materialen zullen steeds speciale overgangsstukken voorzien worden.

Aansluitingen: d.m.v. kragen en flenzen.

Beugels: metaal

3. Uitvoering

De uitvoering geschiedt volgens de studie, opgemaakt door de [ontwerper/aannemer/leverancier](#).

Het principeschema van het leidingentracé is gevoegd bij de aanbestedingsbundel.

4. Meetmethode voor hoeveelheden

Buizen:

Meeteenheid: per lopende m buis

Meetcode: netto lengte van de leidingen, gemeten volgens aslijn, tot in het centrum van kruisingen, aftakkingen, putten en/of afscheidingstoestellen.

aard van de overeenkomst: Forfaitaire Hoeveelheid (FH)

Hulpstukken:

Meeteenheid: per stuk

Meetcode: de verschillende types hulpstukken worden in afzonderlijke posten opgenomen.

aard van de overeenkomst: Forfaitaire Hoeveelheid (FH)