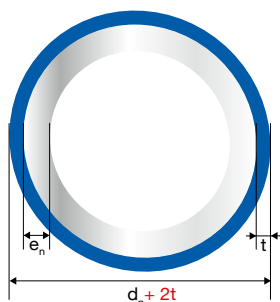


## 1. ZÁKLADNÍ INFORMACE

Vodovodní a kanalizační trubky AQUALINE ROBUST jsou vyráběny podle ČSN EN 12201 z materiálu PE100RC, jsou určeny pro tlakové a podtlakové aplikace. Jedná se o Typ 3 podle PAS1075, tzn. trubku s dodatečným ochranným odnímatelným pláštěm určené pro alternativní pokládky s největším rizikem poškození. Integrovaný detekční vodič umožňuje lokaci trubky. Manipulace, spojování i pokládka jsou stejné, trubky se liší jen barevným provedením podle použitého média.

### 1.2. Vodovodní trubka

Základní trubka z PE 100RC se zvýšenou odolností proti pomalému šíření trhlin (Resistant to Crack), černá s modrým ochranným pláštěm s bílými identifikačními pruhy z materiálu z PEpro, s integrovaným detekčním vodičem mezi základní trubkou a ochranným pláštěm.



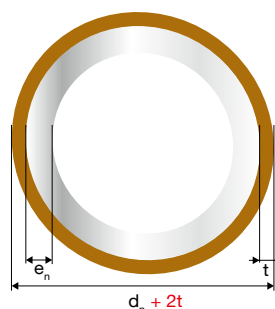
- $e_n$  tloušťka stěny stanovená ČSN EN 12 201
- $x, y$  tloušťka jednotlivých vrstev stěny o celkové tloušťce dané ČSN EN 12 201  
 $x + y = e_n$ ,  $x : y = 90 : 10$
- $t$  **tloušťka ochranného pláště nad rozměry normy ČSN EN 12 201**  
Např. tloušťka stěny AQUALINE ROBUST K =  $e_n + 1,7$  mm

Rozměr	dle ČSN EN 12201-2
SDR	SDR17, SDR11
MRS	10 MPa
Dimenze	$d_n$ 32 mm - $d_n$ 355 mm
Tlakové řady	PN10, PN16
Délky	tyče 12 m, 13,4 m (na objednávku), návinů 100 m (do DN110)

Vyráběno, schváleno a certifikováno podle ČSN EN 12201-2.

### 1.3. Kanalizační trubka

Základní trubka z PE 100RC se zvýšenou odolností proti pomalému šíření trhlin (Resistant to Crack), černá s hnědým ochranným pláštěm s bílými identifikačními pruhy z materiálu z PEpro, s integrovaným detekčním vodičem mezi základní trubkou a ochranným pláštěm.



### Popis trubek AQUALINE ROBUST:



metráž PIPELIFE PE-100RC AQUALINE RC ROBUST RESISTANT TO CRACK 90x5,4 SDR 17 PN 10 ČSN EN 12201 W PAS1075



metráž PIPELIFE PE-100RC AQUALINE RC ROBUST RESISTANT TO CRACK 75x4,5 SDR 17 PN 10 ČSN EN 12201 W PAS1075

### Materiál:

**1) Základní trubka z PE 100RC** se zvýšenou odolností proti pomalému šíření trhlin (Resistant to Crack).

**2) Ochranný plášť** z modifikovaného polyetylenu PEpro – odolný proti poškrábání, je plně recyklovatelný.

**3) Detekční vodič** – měděný lakovaný vodič CuL kruhového průřezu 1,5mm<sup>2</sup>, integrovaný mezi základní trubku a ochranný plášť

### Základní použití:

- Potrubí Aqualine ROBUST je určeno pro tlakovou dopravu pitné vody a pro podtlakové aplikace do podtlaku 0,08 MPa (0,8 bar), tj. pro absolutní tlak 0,02 MPa/20°C.
- Jsou vhodné pro objekty kritické infrastruktury.
- Určeno pro pokládku do hutných zemin bez omezení zrnitosti a pro všechny bezvýkopové metody pokládky.

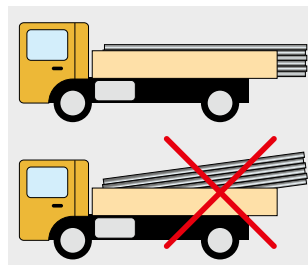
### 1.4. Rozměry a váha trubek

d <sub>n</sub> [mm]	PN 10 • SDR 17		PN 16 • SDR 11	
	e <sub>n</sub> [mm]	[kg/bm]	e <sub>n</sub> [mm]	[kg/bm]
32	-	-	3,0	0,48
40	-	-	3,7	0,69
50	3,0	0,77	4,6	0,98
63	3,8	1,12	5,8	1,44
75	4,5	1,44	6,8	1,88
90	5,4	2,02	8,2	2,68
110	6,6	2,82	10	3,79
125	7,4	3,49	11,4	4,9
140	8,3	4,44	12,7	6,05
160	9,5	5,15	14,6	7,7
180	10,7	5,77	16,4	10,4
200	11,9	7,12	18,2	12,5
225	13,4	10,38	20,5	14,64
250	14,8	14,0	22,7	18,95
280	16,6	14,4	25,4	22,0
315	18,7	21,5	28,6	29,6
355	21,1	26,9	32,2	37,5

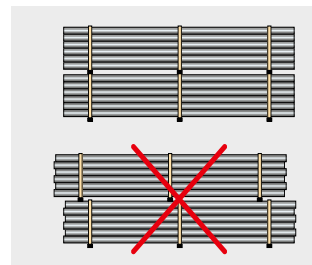
\* Tloušťka ochranného pláště je cca 1,7 mm, vnější průměr je proto cca o 3,4 mm větší.

## 2. DOPRAVA, SKLADOVÁNÍ A MANIPULACE

- Trubky musí při dopravě a skladování ležet na podkladu celou svou délkou, aby nedocházelo k jejich průhybům. Ložná plocha vozidel musí být bez ostrých výstupků (šrouby), podklad při skladování nesmí být kamenitý. Podložené trámkami neměly být užší než 50 mm.
- Musí se zabránit ohybům na hranách. Pokud trubky přesahují ložnou plochu vozidla o více jak 1 metr (zvláště trubky samostatně ložené) je nutno je podepřít, protože jejich volné konce při jízdě kmitají a mohly by se poškodit (obr. 1).
- Trubky se nesmí při nakládce a vykládce shazovat z automobilů nebo tahat po ostrém šterku a jiných ostrých předmětech.
- Při manipulaci vysokozdviznými vozíky se používají ploché, případně chráněné vidlice. Ke zvedání je nutno použít vhodné popruhy nebo nekovová lana, nevhodné jsou řetězy, ocelová lana či nechráněné kovové háky.
- Maximální skladovací výška trubek vybalených z palet je 1,6 m, boční opěry by přitom neměly být vzdáleny přes 3 m od sebe.
- Při skladování palet ve více vrstvách musí hranoly palet ležet na sobě, nesmí dojít k bodovému zatížení trubek ve spodních paletách (obr. 2). Při kamionové dopravě, kdy hrozí sesunutí palet, doporučujeme odlišný postup: horní palety se uloží dřevem na trubky ve spodní paletě. Upozorňujeme, že je to jen krátkodobé opatření!
- Trubky a tvarovky lze skladovat na volném prostranství, ale je vhodné zabránit přímému dopadu slunečních paprsků. Trubky by měly být ze skladu vydávány podle pořadí příchodu na sklad. Delší skladování na přímém slunečním světle může způsobit změnu barvy, nezpůsobuje však pokles tlakové zatížitelnosti.



Obr. 1



Obr. 2

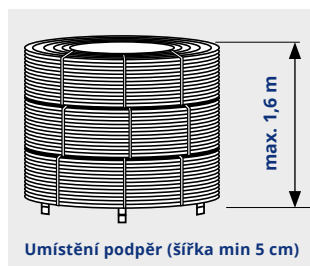
### 2.1. Skladovací doba trubek

- Pokud lze jednoznačně prokázat, že trubky byly po celou dobu skladovány podle ČSN 64 0090 v prostorách bez vlivu UV záření, není omezena. Černé HDPE trubky lze považovat při reálných skladovacích dobách za stabilní vůči působení UV záření. Ochranný plášť AQUALINE ROBUST základní trubku před účinky UV záření dále chrání. Skladovací doba trubek s barevnou vrstvou (integrovanou nebo s ochranným pláštěm) je cca 2 roky.
- Mráz při běžném skladování plastovým trubkám nevedí. PE může být manipulován i v zimě až do - 20 °C. Teplotu pro rozvíjení svitků, svařování, stlačování apod. je nutno dodržet dle doporučení v dalších bodech!
- Při skladování venku se zvláště tmavé PE trubky mohou na slunci po rychlém nerovnoměrném ohřátí prohnut (oslněná strana se prodlouží a trubka se prohne tímto směrem). Po vyrovnání teplot se vrací původní tvar.

- Výrobky musí být chráněny před stykem s rozpouštědly a před kontaminací jedovatými látkami. Ochranná víčka se mohou z trubek a tvarovek sejmout až těsně před použitím.

## 2.2. PE trubky v návinech

- Trubky v návinech se skladují nastojato, zajištěné proti pádu, nebo naležato do výšky 1,6 m (obr. 3). Konce trubek ve stojících návinech mají směřovat dolů. V poloze nastojato nesmí návin zatěžovat konce potrubí.
- Při odvíjení z návínů je nutno dbát na bezpečnost práce, neboť uvolněný kus trubky se může vyvrstít a způsobit pracovní úraz nebo věcnou škodu.
- Před rozvinováním odstraňte pásku zajišťující vnější konec trubky a pak postupně uvolňujte další vrstvy. Doporučujeme uvolnit pouze tolik potrubí, kolik je momentálně třeba. Při odstraňování vázací pásky pozor také na pohyb uvolněného konce trubek po zemi nebo jiných předmětech.
- Pro rozbalování návínů se doporučuje odvíjecí zařízení (vozik), které přidrží vnější vrstvu návínu po odstranění vázací pásky (obr. 13).
- Trubky mohou být odvíjeny pouze opačným způsobem, než jak byly navíjeny při výrobě. Není vhodné odvíjení ve spirále, kdy hrozí "zlomení" trubky (obr. 4)!
- Při odvíjení nebo rovnání, zvláště při nižších teplotách, nesmí být trubky namáhány přílišným ohybem.
- Při rozbalování návínů doporučujeme odvíjecí vozík doplnit rovnacím zařízením (obr. 5). Je velmi vhodné rozbalit je při teplotách, kdy ještě nejsou příliš tuhé.
- **Trubky AQUALINE ROBUST rozbalujte pouze nad + 10 °C.**
- Musí-li se přesto rozvinovat za nízkých teplot, doporučujeme náviny skladovat v temperované místnosti alespoň 24 hodin, nebo nahřát na 20 až 30 °C horkým vzduchem či párou o teplotě max. 100 °C. PE je špatný vodič tepla, takže teplota, zvláště při větší tloušťce stěny a u provedení ROBUST, může trvat mnoho hodin. Pro urychlení lze použít ventilátor.
- Po oddělení části potrubí se na zbývající část potrubí znovu nasadí zátky a zkontroluje, zda nedošlo k poškození trubky.



Obr. 3



Obr. 4



Obr. 5



Obr. 6

## 2.3. Řezání trubek

K dělení trubek z PE se používají řezáky s dělicími kolečky nebo nůžky na trubky. Pro hrubé řezání lze použít pilku na kov nebo dřevo s jemnými zuby. Při strojním řezání PE je doporučena řezná rychlost pilového kotouče zhruba 35 m/s, rozteč zubů cca 6 mm. Vzniklé otřepy se musí odstranit.

## 2.4. Dovolené poškození HDPE trubek

Životnost trubek platí pro nepoškozené trubky resp. trubky, jejichž stěna je lokálně poškozena max. do hloubky dle následujícího příkladu. Při menším rozsahu poškození doporučujeme vadnou část trubky odřezat, jinak musí zákazník v závislosti na rozsahu poškození počítat se snížením provozní bezpečnosti.

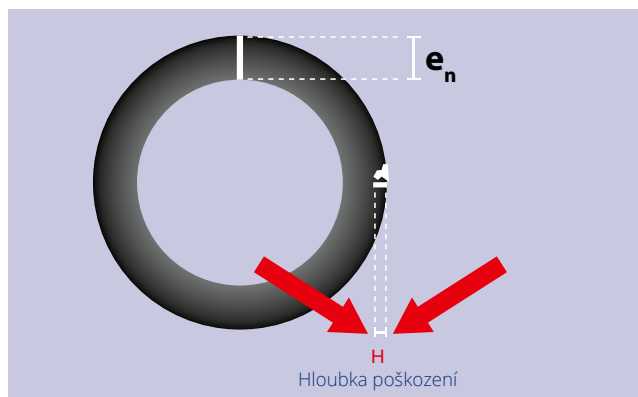
### Upozornění:

Polyetylénové trubky (včetně AQUALINE ROBUST) průměrů od 75 mm včetně, v rozměrových řadách SDR 17 a vyšších, dodávané v návinech, vykazují odchylku od kruhového tvaru. Tento fyzikální jev nelze při výrobě odstranit, pokud mají být náviny transportovatelné běžnými dopravními prostředky. Ovalitu trubek z návínů proto norma nestanovuje a odkazuje na eventuální dohodu mezi výrobcem a zákazníkem.

Nekruhovost lze zčásti odstranit pouhým rozvinutím trubek za běžné teploty cca 24 hodin před spojováním nebo upnutím v zakruhovacích svěrkách. Při svařování je nutno vždy použít zakruhovací svěrky a dodržet dobu nutnou k chladnutí materiálu. Kvůli velkému napětí ve stěně trubek vykazují náviny SDR 17 (s ochranným pláštěm i bez něj) rovněž velmi silný sklon ke "zlomení" trubek, zvláště ve vnitřních vrstvách. Výrobky opouští náš závod po dokonalé kontrole, která poškozené náviny vyřazuje. To však nevyklučuje možnost zlomení během dopravy, dalšího skladování a manipulace na stavbě.

V místě zlomu došlo k přetížení trubky, jež při dalším použití může vést až k jejímu selhání. Proto doporučujeme, bez ohledu na to, zda lze při rozvinutí návínu trubku vrátit do kruhového tvaru či nikoliv, poškozenou část ve vzdálenosti alespoň tří průměrů trubky na obě strany od zlomu vyřezat a potrubí svařit nebo spojit mechanickou spojkou. Vyřezání je nutné i u RC trubek.

**Prosíme naše zákazníky, aby s uvedenými jevy při objednávkách a použití počítali.**



Typ trubky	HLOUBKA POŠKOZENÍ H
PE 100 obsyp pískem	max. 10 % tloušťky stěny
AQUALINE RC1 a RC2 obsyp pískem	max. 15 % tloušťky stěny
AQUALINE RC1 a RC2 jiný obsyp	max. 10 % tloušťky stěny
AQUALINE ROBUST	poškození nesmí být hlubší než tloušťka ochranného pláště

# 3. SPOJOVÁNÍ

## AQUALINE ROBUST

Postupy při spojování jsou stejné jako pro všechny PE trubky, tzn. svařování elektrotvarovkou, na tupo nebo mechanickými spojkami. Mechanické spojky, elektrotvarovky a navrtávací pasy pro navaření se musí spojovat vždy s vnitřní trubicí Aqualine ROBUST. Ochranný plášť je proto nutné před spojením odstranit dle níže uvedeného postupu.

### 3.1. Odstranění vnějšího ochranného pláště u AQUALINE ROBUST

Pro odstranění ochranného pláště je určen loupáč RPL (viz Sortiment). Před instalací je nutno zkontrolovat neporušenost a čistotu trubek.

#### Postup práce:

- Pro svařování elektrotvarovkou nebo spojení mechanickou tvarovkou stačí loupat v délce tvarovky – přiložte tvarovku a udělejte na ochranném plášti fixem značku tak, aby bylo po jeho odstranění možné tvarovku nasunout v souladu s předpisy pro svařování (obr.7).

Na loupáči nastavte hloubku řezání podle tloušťky ochranného pláště viz Tabulka.

Dimenze [mm]	Tloušťka ochranného pláště PE [mm]	Tloušťka ochranného pláště PP [mm]
32	1,7	-
40	1,7	-
50	1,7	-
63	1,7	-
75	1,7	-
90	1,7	-
110	1,7	2,0
125	1,7	2,0
140	1,7	2,0
160	1,7	2,0
180	1,7	2,0
200	1,7	3,0
225	1,7	3,0
250	-	3,0
280	-	3,0
315	-	3,5
355	-	3,5



Obr. 7



Obr. 8



Obr. 9



Obr. 10

#### Tloušťky ochranného pláště dle dimenze:

- Loupání začínejte poblíž signalizačního vodiče (pokud je použit). Opatrně nasadte loupací nůž mezi plášť a vnitřní trubku, zatlačte nůž do řezu a proveďte podélný řez ke značce (obr. 8).
- Palcem pevně tlačte na loupáč a pootočte s ním o 90° (obr. 9) a takto pokračujte po celém obvodu trubky. U provedení se signalizačním vodičem dořezávejte opatrně, aby se vodič nepoškodil. Poznámka: Opotřeбенý nůž lze v držáku obrátit a využít jeho druhý břit.
- Sejměte ochranný plášť trubky (obr. 10) a nasadte elektrotvarovku (obr. 11).
- Při vkládání odbočovacích kusů na místo, kde má být provedeno odbočení, přiložte odbočovací T kus (zabalený a chránící odbočku před nečistotou a vlhkostí) a označte jeho délku. Na těchto značkách nasadte nůž loupáče do pláště v úhlu 45°, při tom dávejte pozor, abyste nepoškodili trubku pod pláštěm. Za stálého tlaku palcem na řezný nůž proveďte dva řezy po obvodu trubky a příčný řez podél vodiče (pozor na jeho poškození) tak, aby bylo možno sejmut celý válcový kus ochranného pláště trubky (obr. 12).



Obr. 11



Obr. 12

### 3.2. Spojování signalizačního vodiče

Doporučujeme před pokládkou přímo na místě přezkontrolovat, zda během dopravy nedošlo k přerušení detekčního vodiče. Stejně tak i po skončení pokládky před zasypáním výkopu.

- Před spojením se potřebná délka vodiče uvolní z ochranného pláště za pomoci loupáče.
- Konce vodiče se očistí od znečištění a odizolují opatrným seškrábnutím laku nebo izolace nožem nebo škrabkou.
- K propojení konců signalizačního vodiče lze použít např. lisovací spojky typu PL nebo elektrikařské spojky libovolného typu.
- Při použití delších tvarovek, např. mechanických trubních spojek a T kusů, je nutno signalizační vodič prodloužit vhodným měděným vodičem, například CYY.

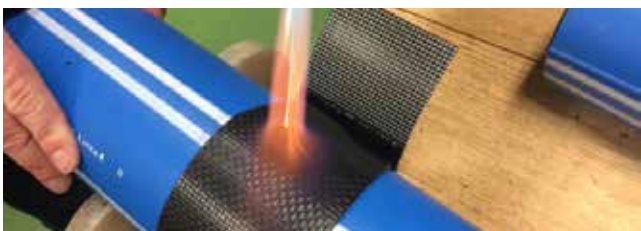


Obr. 13

### 3.3. Fixace ochranného pláště a izolace signalizačního vodiče ve spoji

Při instalaci do výkopu se na obnaženou část základní trubky vrátí odstraněný ochranný plášť (postup loupání viz 5.6.1.). Pokud má potrubí signalizační vodič bez izolace, chrání se proti korozi a vodičému spojení se zemí. Trubky ROBUST jsou vhodné pro technologie spojené se zatahováním.

Při zatahování trubky, svařené po odstranění ochranného pláště, hrozí nebezpečné zaklesnutí pláště za překážku, které může vést k poškození až svléknutí. Proto se doporučuje ochranný plášť a spoj detekčního vodiče pevně fixovat na potrubí, viz obr. 14



Obr. 14

Nejběžnějším doporučeným způsobem fixace a současně izolace Cu vodiče proti vlhkosti (+ elektrické izolace) je použití smršťovací manžety. Teplem smršťitelná manžeta má povrchovou vrstvu ze síťovaného polyolefinu s nánosem lepidla s vysokou smykovou pevností. Spojuje se integrovanou uzavírací páskou, která je součástí manžety. Podstatou vysoké odolnosti manžety vůči rázovému namáhání a zatlačování je dostatečná tloušťka vrstvy síťovaného smršťovacího materiálu (PEX).

Manžeta se vyznačuje vysokou smykovou pevností, proto je odolná vůči namáhání půdními tlaky a teplem.

- Aplikuje se přímo na očištěný a vysušený povrch trubky.
- Instalace je jednoduchá bez zvláštního vybavení.
- Vytvrzení je rychlé bez sušení a čekání.

#### Postup při fixaci smršťovací manžetou

- Povrch trubky i ochranného pláště musí být čistý a suchý. Ochranný plášť doporučujeme před aplikací manžety jemně zdrsnit (např. smrkovým papírem), aby lepidlo lépe drželo.
- Konec manžety umístěte doprostřed spoje pravouhle k ose trubky a za současného odstraňování zbývající ochranné folie manžetu s integrovanou uzavírací páskou oviňte tak, aby se sama na 50 mm překrývala. Přelep musí být v horní třetině trubky, aby byl dobře přístupný. Při nízkých teplotách okolí je výhodné krátce předeřhát vnitřní stranu manžety v místě přelevu (obr. 14).
- Měkkým žlutým plamenem a rovnoměrnými pohyby zahříváte uzavírací pásku, až se objeví vzor sklovláknité tkaniny. Rukavicí ji pevně přitlačte (přibouchněte) a uhladte, aby se dosáhl co nejlepší kontakt s manžetou. Pro malý výkon se nedoporučuje používat horkovzdušné pistole. Použití otevřeného plamene podle zde uvedeného postupu nemá vliv na kvalitu trubky.
- Pak plamenem PB hořáku smršťete manžetu na trubku. Začněte rovnoměrnými pohyby směrem ze středu ven po obvodu trubky. Nejdříve se manžeta smršťí na jedné straně a pak se smršťování dokončí na druhé straně.

#### Manžeta je bezvadně smršťena když:

- celý povrch manžety přiléhá hladce, bez studených míst a bublin,
- těsnící lepidlo bylo vytlačeno na obou koncích manžety po celém obvodu trubky, byl dodržen potřebný přesah

Poznámka: Ochranný plášť zvyšuje tuhost návínů AQUALINE ROBUST. Ta ještě dále roste s klesající teplotou, proto náviny nelze rozmotávat při teplotách pod 10 °C.

### 3.4. Svařování na tupo

#### Trubky Aqualine ROBUST lze svařovat:

##### 1. S odstraněným ochranným pláštěm

Takto lze svařovat trubky s ochranným pláštěm z PE nebo PP, a to 2 způsoby:

- a) V místě svaru se odstraní ochranný plášť v délce čelistí a do čelistí svařičky se upne základní „trubka“ nebo
- b) na konci trubky se odstraní cca 1,5-2 cm pláště a svařuje se s upravenými čelistmi, které mají vnitřní průměr větší o tloušťku ochranného pláště. Trubky ROBUST s PP ochranným pláštěm a bez signalizačního vodiče mohou být dodány s předřezaným pláštěm (obr. 15)



Obr. 15

Svařování na tupo se provádí běžným postupem. Vyhodnocení svaru je stejné jako u trubek bez pláště.

##### 2. S ochranným pláštěm

Týká se jen **trubek s PE ochranným pláštěm** - trubky lze svařovat i s ochranným pláštěm, postup i vyhodnocení svaru jsou stejné jako u trubek bez pláště.

V případě, že se svařuje trubka s detekčním vodičem, je nutno zajistit, aby nedošlo k poškození svařovacího zrcadla. Ochranný plášť se loupačem nařízne v délce cca 3-5 cm vedle detekčního vodiče a ten se pak vychýlí do boku, teprve pak se svařuje (obr. 16).

Po vychladnutí svaru se detekční vodič spojí viz. bod 3.2. (obr.13), doporučujeme prověřit průchodnost spoje. Svar fixujeme smršťovací manžetou o šířce cca 8 cm.



Obr. 16

Ochranný plášť trubek AQUALINE ROBUST je sice velmi účinnou ochranou proti geologickým vlivům, upozorňujeme však, že při extrémních podmínkách může dojít k jeho zničení a nadměrnému poškození vnitřní trubky, přestože byly dodrženy všechny podmínky správné instalace. Je to riziko všech podobných operací a není důvodem k reklamaci výrobku.

# 4. SPOJOVÁNÍ

## 4.1. Spojování svěrnými spojkami

Výhodou je možnost kombinace různých SDR, případně i materiálů. Svěrné spojky mohou být kovové nebo plastové, výhodné bývá rozzebíratelné provedení. Správně instalované spojení má stejnou nebo vyšší pevnost v tahu, než samotné spojované trubky.

Při spojování se řiďte pokyny výrobce tvarovek. U trubek AQUALINE ROBUST je nutno odstranit ochranný plášť.

Velmi důležitá je čistota komponentů. Pro správné spojení je nezbytné **označit si hloubku zasunutí** (fixem, tužkou, nikdy ostrým předmětem!). Pokud trubka bude zasunuta málo, může spoj vykazovat velkou tahovou pevnost, nemusí však těsnit.

## 4.2. Svařování trubek z PE

- Lze svařovat natupo nebo elektrotvarovkami, výjimečně se používá svařování polyfúzní (nátrubkové svařování).
- Svařovat lze PE materiály, jejichž index toku taveniny (MFI, 190/50N, podle ISO 4440), leží mezi 0,2 - 1,3 g/10 min.
- **Vzájemné svařování trubek a tvarovek z PE 80, PE 100 a PE 100RC není nijak omezeno.**
- Nelze vzájemně svařit trubky nebo tvarovky z lineárního (HDPE, IPE) a z rozvětveného polyetylenu (LDPE, rPE, PE 40).
- **Malá pomůcka pro praxi: rPE (PE 40) má pro stejný tlak podstatně větší tloušťku stěny než HDPE.**
- Pro spojení nesvařitelných trubek HDPE a LDPE použijte výhradně mechanické spojky. Podobně i v případě Vašich pochybností o materiálu jednotlivých spojovaných PE trubek nebo tvarovek.
- **Nelze svařovat polyetylen s polypropylénem a jinými plasty.**
- Svařovat smí jen pracovníci s platným svářecím průkazem pro svařování plastů příslušnou technologií, musí dodržet předepsané postupy a kontroly. (Podmínka platnosti záruky).
- Před každým svařováním je nutno zkontrolovat stav (čistotu, hloubku poškození stěny atd.) trubek, tvarovek i použitého zařízení!
- Při svařování v odlehklých místech je potřebný generátor elektrického proudu o dostatečném výkonu.

## 4.3. Svařování elektrotvarovkami

Elektrotvarovky a navrtávací pasy pro navaření se musí spojit s vnitřní trubkou po odstranění ochranného pláště dle bodu výše.

Ve spoji se nesmí vyskytovat signalizační vodič, proto se při jeho použití tvarovka vodivě přemostí zvenku.

Elektrotvarovka je přesuvné hrdlo, opatřené topnou spirálou jako zdrojem tepla nutného pro svařování. Po přivedení energie je dosažena svařovací teplota trubek i tvarovky a vytvoří se nutný spojovací tlak. Použijí se tvarovky, určené pro daný SDR.

Svářečky musí svými parametry odpovídat použitým tvarovkám, svářeči se musí řídit postupy jejich výrobce a dodržet pokyny výrobce tvarovky.

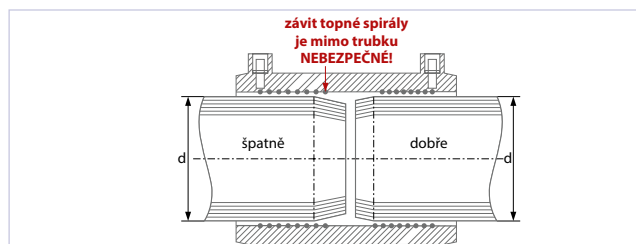
Elektrotvarovky nesmí být používány ke svařování trubek s tloušťkou stěny pod 3 mm, v oblasti svaru nesmí být povrchové poškození nebo např. detekční vodič (platí i pro navařovací sedlové odbočky).

## Příprava ke svařování

- V oblasti svaru nesmí nekruhovitost (ovalita) trubky překročit 1,5 % (maximálně však 3 mm), jinak je nutné použít zakruhovací přípravek.
- Trubky určené ke spojení musí být řezány kolmo k podélné ose a zbaveny otřepů, ostré hrany mírně zaobleny.
- Trubka musí mít v oblasti, která bude ve styku s plochou topné spirály, průměr rovný jmenovitému. Pokud jsou konce trub v důsledku povýrobního smrštění materiálu menší, musí se trubka přiměřeně zkrátit, nejlépe o celou smrštěnou část (obr. 7). Pozor na trubky, které se při zatahování „protáhly“!
- Elektrotvarovkou lze spojovat i trubky o různých tloušťkách stěn (nad 3 mm, viz výše).
- Podmínkou dobrého svaření je absolutní čistota trubky i tvarovky. Před svařováním je nutno zbravit povrch konců trubek oxidované vrstvičky polymeru za pomoci škrabky (nejlépe rotační), a to v délce větší než je zásuvná délka tvarovek. To platí i pro trubky v provedení ROBUST po odstranění ochranného pláště!
- U trubek AQUALINE ROBUST je nutno odstranit ochranný plášť.
- V případě znečištění, nebo je-li to předepsáno, je nutno očistit i vnitřní povrch tvarovky (čisticí přípravek Tangit).
- Tvarovka musí jít nasadit na trubku bez vůle, ale bez použití násilí, její připojovací svorky musí být čisté a nepoškozené.
- Hloubku zasunutí je nutno označit.
- Musí se zamezit vzájemnému pohybu svařovaných dílů (svorky, přídržná zařízení).

## Svařování

- Po nasazení elektrotvarovky na konce trubek se její kontakty spojí se svářečkou tak, aby kabely nebo svorky nebyly neúměrně namáhány.
- Svařovací data odečte svařovací aparát samočinně (sejmutí čárového kódu), eventuálně musí být ručně nastavena. Při použití svářečky se řiďte návodem k obsluze.
- Svařování probíhá po spuštění automaticky až do skončení procesu, přístroj obvykle udává svařovací dobu. Pokud není přístrojem registrována automaticky, zaznamená se do protokolu o svaru.
- Spoj lze mechanicky namáhat až po důkladném ochlazení svaru podle předpisů pro konkrétní tvarovku.
- Vzhledová kontrola správného provedení se zaměřuje na zjištění, zda svar je čistý, rovnoměrný, a zda tvar svaru (přetoky) a především indikátory tvarovky dokazují vyvinutí svařovacího tlaku (obr. 18).



Obr. 17



Obr. 18

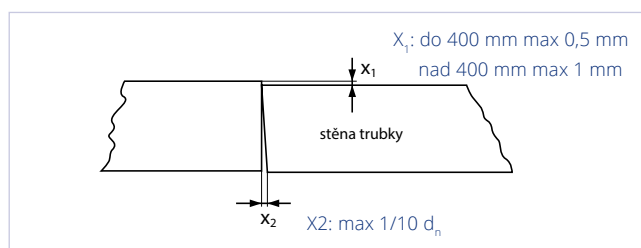
### 3.4. Svařování na tupo

Provádí se po odstranění ochranného pláště, vyhodnocení je stejné jako při svařování trubek bez ochranného pláště.

- Svařovat lze pouze trubky se stejnou tloušťkou stěny. Trubky SDR 17 a 17,6 lze navzájem svařovat, klade to však vyšší nároky na kontrolu souososti.
- Před svařováním je nutno zkontrolovat kruhovitost (zvláště u trubek dodávaných v návinech). Náviny je vhodné dříve předem rozvinout, aby část deformace vyrelaxovala, případně trubku ještě zakruhovat (co nejbližší místa svaru) pomocí svěrky. Pro svařování lze použít jen svařovací zařízení, které má platný doklad o ověřené funkčnosti.
- Upínací zařízení je nutno použít vždy, nesmí poškodit povrch trubky, posuv trubky nesmí váznout. Při obsluze je nutno dodržovat pokyny výrobce svářečky.
- Svařování smí provádět pouze osoby s platným svářečským průkazem pro tuto technologii, o jednotlivých svařech je nutno vést evidenci minimálně v rozsahu: č. svaru a datum jeho provedení, identifikace svařovaných dílů (druh, rozměr, výrobce, tlaková řada), identifikace svářeče, identifikace svařovacího aparátu, podmínky svařování.

#### Příprava ke svařování

- Svařované díly musí být při svařování i chlazení souosé, s maximálním přesazením do jedné desetiny tloušťky stěny trubky (X1 na obr. 19).



Obr. 19

- Čela trubek musí být seříznuta tak, aby maximální šíře případné štěrbině (X<sub>2</sub> na Obr. 19) mezi konci trubek opírajících se o sebe byla **do 0,5 mm, u trubek nad 400 mm do 1 mm**.
- Hoblování je provedeno správně, pokud je na obou koncích trubek docíleno souvislého páska (hobliny). Svařování provádějte těsně po opracování ploch.
- Konce trubek musí být čisté, zbavené sebemenší mastnoty, otřepů a třísek. Nesmí se rosit. Nedotýkat se svařované plochy ani rukama!
- Pro čištění použijte tovární čisticí kapaliny (např. Tangit) nebo směs 1% metyletylketonu a 99% etylalkoholu, nelze použít benzín, denaturovaný líh ani silně jedovatý metylalkohol (metanol). Čisticí savá rouška (šáteček) nesmí pouštět vlákna ani barvu, nesmí se používat opakovaně.
- Teplota svařovacího zrcadla musí být ustálena alespoň po dobu 10 minut, rovnoměrná v rozmezí 200 – 220 °C (v závislosti na síle stěny viz graf 3). Při nižších teplotách a silnějším pohybu vzduchu je nutno teplotu kontrolovat častěji (měří se v ploše zrcadla, která se při ohřevu dotýká stěny trubky).
- Před svařováním se podle návodu konkrétní svářečky zjistí síla, nutná k překonání pasivního odporu k posuvu trubek (F<sub>0</sub>) a stanoví se celková použitá síla F. Ta je součtem F<sub>0</sub> a síly přítlačné F<sub>p</sub>.

- Síla F<sub>p</sub> potřebná k srovnání a spojení konců trubek je dána předepsaným tlakem 0,15 MPa (= 0,15 N/mm<sup>2</sup> = 150 kPa). Potřebné údaje je nutno dosazovat a kontrolovat podle jednotek použitých svařovacím zařízením. Pro konkrétní trubku se síla F<sub>p</sub> vypočítá podle plochy spoje S.

$$F = F_0 + F_p$$
$$F_p = 0,15 \cdot S \text{ [ N ]}$$

S = velikost svařované plochy v mm<sup>2</sup>

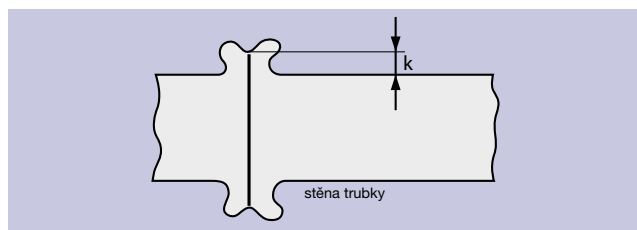
$$S = \pi (d_n^2 - d^2) / 4$$

d<sub>n</sub> – vnější průměr trubky [ mm ]

d – vnitřní průměr trubky [ mm ]

#### Průběh svařování

- Na svařovací zrcadlo se po nahřátí na stanovenou teplotu přitisknou konce trubek vypočtenou silou (tlakem), až přiléhají po celém obvodu. V místě spoje se vytvoří stejnoměrný svarový nákržek (výronek) o výšce **k** podle tabulky č. 1 a obrázku 20.
- Po uplynutí tabelované doby srovnávání t<sub>1</sub> se tlak sníží na 0,01 N/mm<sup>2</sup> a místo spoje se prohřívá po dobu uvedenou v tabulce (doba ohřevu t<sub>2</sub>).



Výška svarového nákržku

Obr. 20

- Doba přestavení t<sub>3</sub> má značný vliv na kvalitu spojení. Rychle se vyjme zrcadlo ze svaru tak, aby nedošlo k poškození či znečištění povrchu trubek.
- Svařované konce se rychle přesunou k sobě, ovšem vlastní spojení obou svařovaných konců se musí dít co nejmenší (skoro nulovou) rovnoměrnou rychlostí (doba se počítá od okamžiku dotyku). Doba přestavení v žádném případě neprodlužovat!
- Po spojení konců trubek se během doby náběhu t<sub>4</sub> vyvine potřebná svařovací síla 0,14 – 0,16 N/mm<sup>2</sup> (viz tabulka č. 1 a 2) a svar se ponechá za jejího stálého udržování ochlazovat po dobu t<sub>5</sub> (chráněno před přímým sluncem).
- Náběh teploty pokud možno zkrátte na minimum.
- Z upínacího zařízení je možno trubky uvolnit teprve po uplynutí doby chlazení.

#### Zkrácení doby t<sub>5</sub> až na 50 % je možné, pokud:

1. svařování probíhá v dílenských podmínkách
2. vyjmutí svařené části ze svářečky a její přechodné uložení způsobí jen minimální namáhání
3. tloušťka stěny trubky > 15 mm

**Plně zatěžování je možné vždy až po uplynutí doby t<sub>5</sub>.**

### Vizuální vyhodnocení svaru

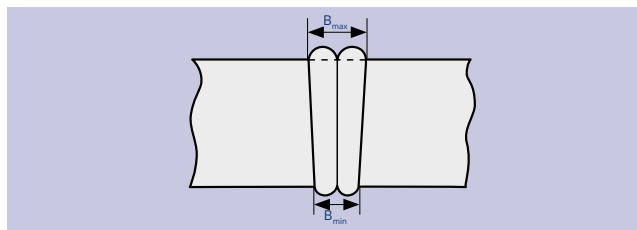
Pro posouzení správně provedeného svaru slouží vytvoření rovnoměrného svarového nákrůžku po celém obvodu svaru.

Při svařování různých druhů materiálu (PE 100 a PE 80) jeho výška a tvar nemusí být shodný na obou svařovaných částech.

Série stejných svarů má mít stejný vzhled. Svarový nákrůžek musí být ve všech místech svaru vytlačen nad povrch trubky (hodnota **k** podle obr. 20 musí být větší než nula). Šířka svarového nákrůžku **B** musí být po obvodu stejná, viz příklad vady svaru na obr. 21.

Barva svařeného materiálu se nesmí lišit od barvy materiálu původního. Ve svarovém nákrůžku nesmí být póry (bubliny, lunkry), nehomogeneity jakéhokoliv druhu (nečistoty) ani praskliny, svar nesmí vykazovat

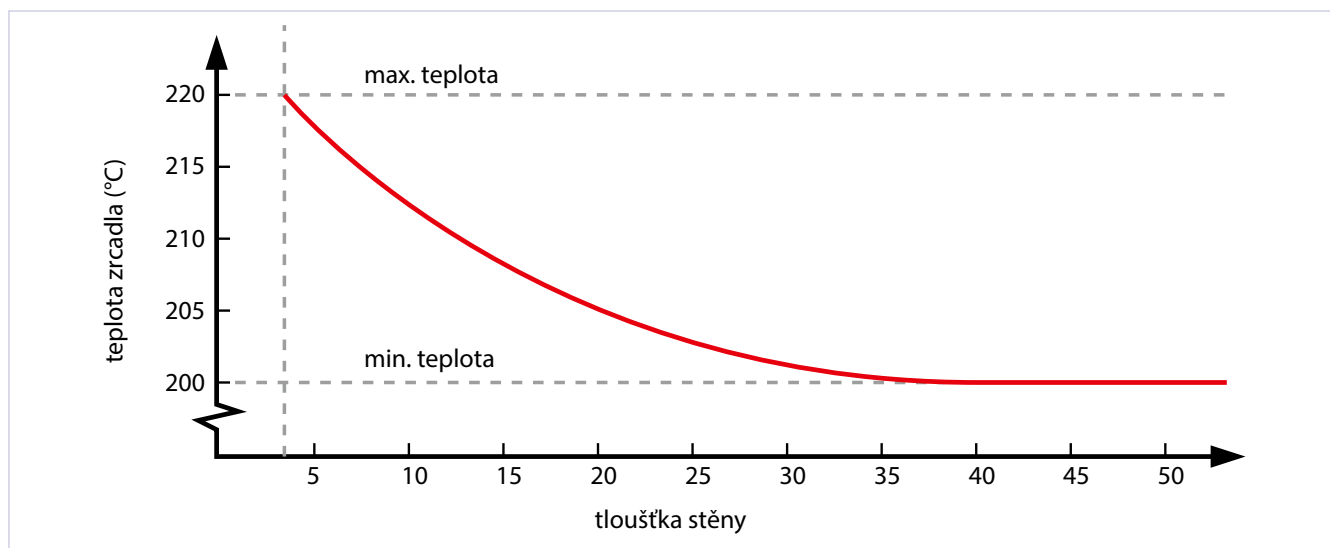
přesazení trubek větší jak desetina tloušťky stěny. Nepřipouští se ostré zářezy v prohlubni výronku. Povrch trubky v okolí svaru nesmí být nadměrně poškozen (upínacím zařízením apod.).



Nerovnoměrný svarový nákrůžek

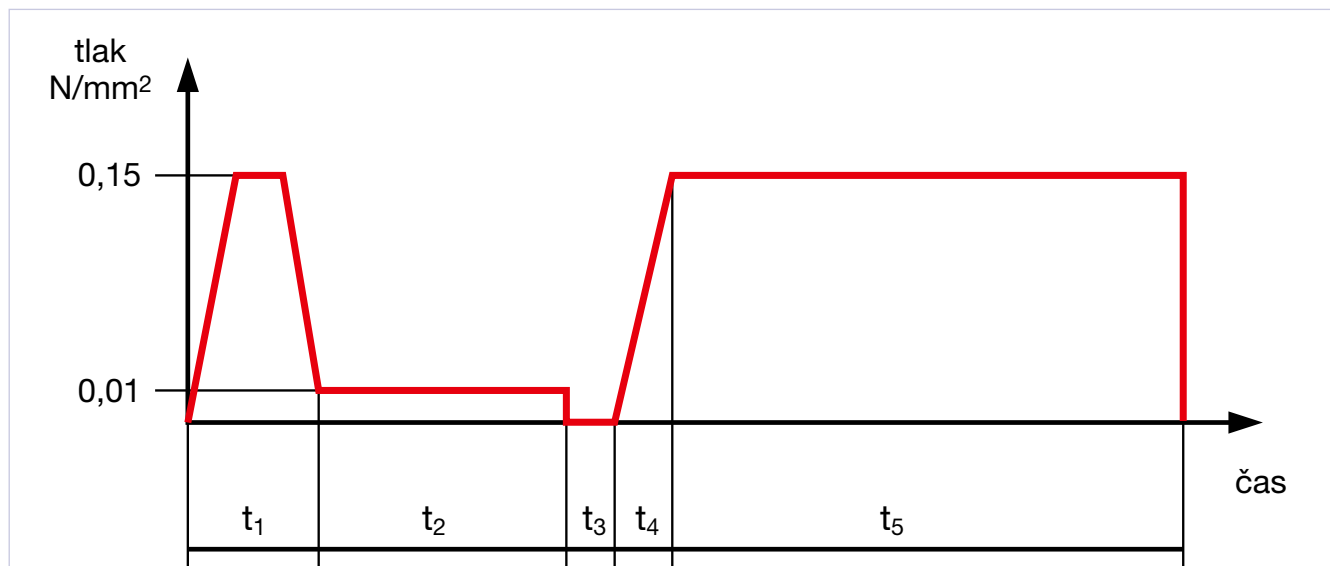
Obr. 21

### Nastavení teploty zrcadla dle tloušťky stěny



Graf 3

### Svařování na tupo má několik fází:



Graf 4



	<b>t<sub>1</sub></b> doba srovnávací: srovnávání okrajů a tvorba výronku (svaro- vého nákrůžku)	<b>t<sub>2</sub></b> doba ohřevu: čas pro nahřátí materiálu při minimálním tlaku	<b>t<sub>3</sub></b> doba nutná k přestavení svářecího zrcadla	<b>t<sub>4</sub></b> fáze náběhu spojovacího tlaku	<b>t<sub>5</sub></b> doba chlazení při předepsaném tlaku
Tlak [N/mm <sup>2</sup> ]*	0,15*	minimální (0,01)*			0,15 (0,14 - 0,16)*
Tloušťka stěny trubky	výška <b>svarového nákrůžku</b> <b>k</b> na konci t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub> = 10 x b (b = tl. stěny)	(max. doba)		(min. hodnoty)
[mm]	[mm]	[s]	[s]	[s]	[min]
do 4,5	0,5	do 45	5	5	6
4,5...7	1,0	45...70	5...6	5...6	6...10
7...12	1,5	70...120	6...8	6...8	10...16
12...19	2,0	120...190	8...10	8...11	16...24
19...26	2,5	190...260	10...12	11...14	24...32
26...37	3,0	260...370	12...16	14...19	32...45
37...60	3,5	370...500	16...20	19...25	45...60
50...70	4,0	500...700	20...25	25...35	60...80

\* Pro konkrétní trubku nutno vynásobit velikostí svařované plochy S, viz. tabulka 2

#### Stykové plochy a svařovací síly PE trubek pro t<sub>1</sub> a t<sub>5</sub> v tabulce 1 (Trubky podle ČSN EN 12 201)

SDR	d <sub>n</sub> [mm]	Tloušťka stěny e <sub>n</sub> [mm]	Plocha S [mm <sup>2</sup> ]	Svař. síla [N/mm <sup>2</sup> ]
SDR 17	32	2	223	33
	40	2,4	349	52
	50	3	551	83
	63	3,8	827	124
	75	4,5	1 180	177
	90	5,4	1 434	215
	110	6,6	2 143	321
	125	7,4	2 733	410
	140	8,3	3 432	515
	160	9,5	4 489	673
	180	10,7	5 688	853
	200	11,9	7 029	1 054
	225	13,4	8 903	1 335
	250	14,8	10 930	1 640
	280	16,6	13 729	2 059
	315	18,7	17 398	2 610
355	21,1	22 122	3 318	
400	23,7	28 003	4 201	
SDR 11	32	3	273	41
	40	3,7	422	63
	50	4,6	656	98
	63	5,8	1 042	156
	75	6,8	1 456	218
	90	8,2	2 106	316
	110	10	3 140	471
	125	11,4	4 066	610
	140	12,7	5 076	761
	160	14,6	6 666	1 000
	180	16,4	8 425	1 264
	200	18,2	10 390	1 558
	225	20,5	13 164	1 975
	250	22,7	16 201	2 430
	280	25,4	20 306	3 046
	315	28,6	25 720	3 858
355	32,2	32 638	4 896	
400	36,3	41 455	6 218	

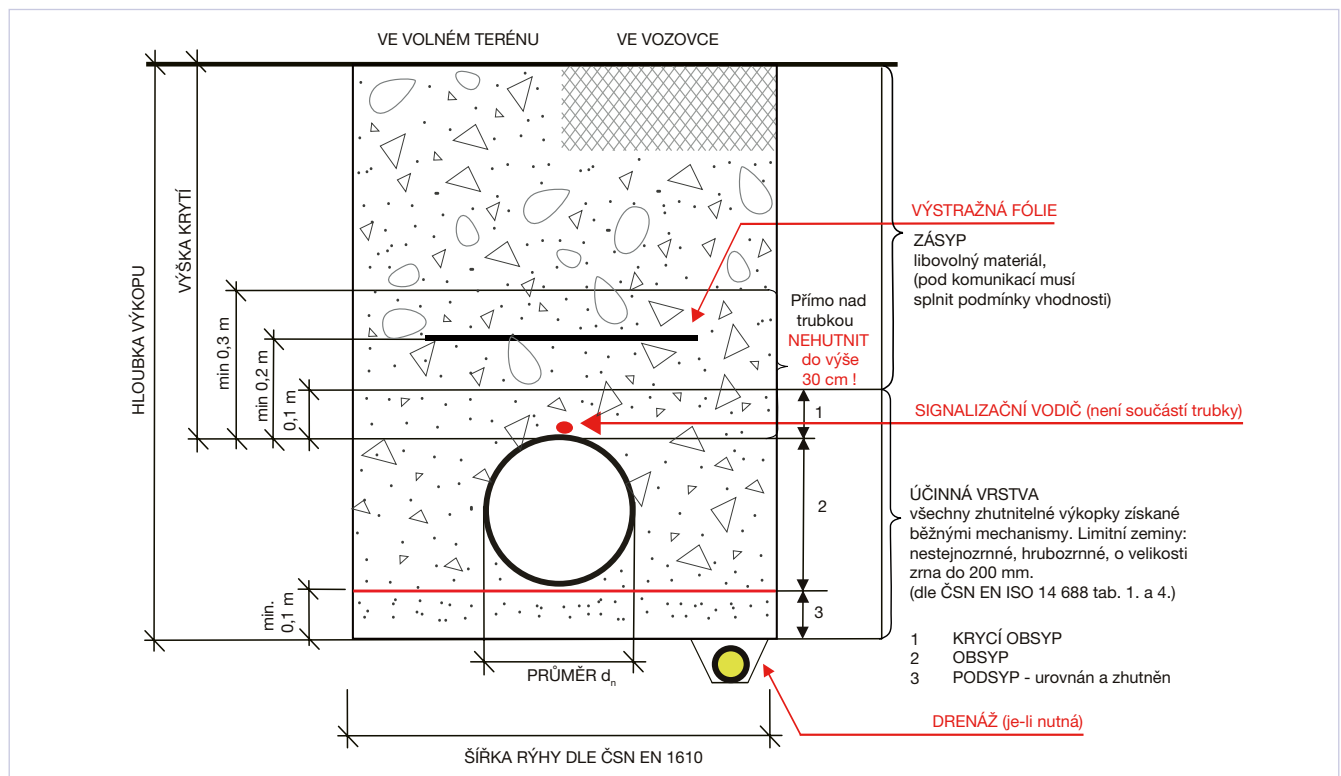
# 4. POKLÁDKA TRUBEK DO ZEMĚ

Pokládku smí provádět pouze osoby splňující podmínky odborné způsobilosti. Musí dodržovat pravidla pro manipulaci popsaná v příslušné kapitole tohoto technického listu. Smí přitom použít pouze trubky, které nepřekročily dovolenou skladovací dobu ani dovolený rozsah poškození. Je nutno kontrolovat rovněž čistotu trubek, případně souvislost signalizačního vodiče.

### Dovolená zrnitost obsypové zeminy

Trubky lze použít pro pokládku do jakéhokoli výkopku bez omezení zrnitosti a druhu zeminy, vždy s ohledem na zachování funkčnosti systému.

### Schéma uložení potrubí AQUALINE RC2 ve výkopu



### Změny směru potrubí, poloměry ohybu

Ke změně směru se používají příslušné tvarovky. Není dovoleno provádět na stavbě tvarování trubek za tepla (obr. 22).

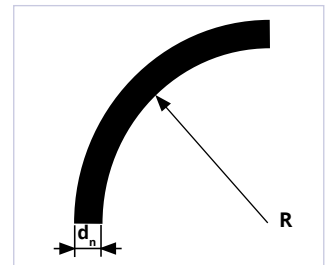
Velká pružnost PE však dovoluje provést změnu směru nebo kopírovat terén tvorbou oblouků o poloměru R, pro který v závislosti na teplotě potrubí při pokládce platí hodnoty dle tabulky níže (nezávisle na tlakové řadě trubky) hodnoty tabulky u obrázku 23.

Vhodně provedený výkop může tedy znamenat materiálovou i časovou úsporu.

Pro svařované spoje (s výjimkou použití segmentově svařených tvarovek) a mechanicky spojené PE trubky není nutno při změně směru používat betonové bloky nebo pojistky. Při velkém poškození nebo zničení ochranného pláště AQUALINE ROBUST doporučujeme použít k opravě odlopnutý ochranný plášť z odřezků nebo sloupneme ze zbytků potrubí. Na poškozené místo se nasune a zafixuje podle použití páskou nebo smršťovací manžetou, jinak je ve výkopu nutno použít stejnou zeminu do max. velikosti zrna 200 mm.



Obr. 22



Obr. 23

Teplota	20 °C	10 °C	0 °C
Poloměr oblouku R	$20 \times d_n$	$35 \times d_n$	$50 \times d_n$

### Umístění a hloubka výkopu

Při pokládce je nutno dodržet požadavky ČSN EN 805 na vzdálenost od konstrukcí a kabelů a na další ochranná pásma.

Trubky pro dopravu pitné vody se ukládají do nezámrazné hloubky s přihlédnutím k tab. B1 změny Z4 ČSN 73 6005:

- v chodníku a ve volném terénu mimo zástavbu minimálně 1,00 až 1,60 m dle místních podmínek, m. j. dle druhu a vlastností zeminy.
- ve vozovce min. 1,5 m.

U mělkých uložení je potřeba provést opatření proti zamrznutí vodovodu (izolace nenavlhavým materiálem, topné kabely apod.). Při podélném sklonu přes 15 % je třeba posoudit kotvení potrubí v závislosti na geologických poměrech staveniště.

### Šířka výkopu

Šířka výkopu je vzdálenost stěn výkopu nebo pažení. Musí umožnit bezpečnou manipulaci s trubkou, její bezpečné spojení a hutnění zeminy v okolí trubky, které odpovídá podmínkám a účelu použití. Doporučená minimální šířka výkopu závisí na průměru potrubí a hloubce výkopu. Hodnoty podle TNI CEN/TR 1046 (odpovídají i ČSN EN 1610) jsou uvedeny v tabulkách 3 a 4. Potrubí se ukládá do středu výkopu.

#### Minimální šířka výkopu v závislosti na hloubce výkopu

$d_n$ [mm]	minimální šířka výkopu $d_n + x$		
	výkop s pažením	výkop nepažený	
		$\beta > 60^\circ$	$\beta \leq 60^\circ$
$\leq 225$	$d_n + 0,40$	$d_n + 0,40$	
$> 225$ až $\leq 350$	$d_n + 0,50$	$d_n + 0,50$	$d_n + 0,40$
$> 350$ až $\leq 700$	$d_n + 0,70$	$d_n + 0,70$	$d_n + 0,40$

$d_n$  – vnější průměr trubky v m

$\beta$  – úhel nepažené stěny výkopu

Nejmenší pracovní vzdálenost mezi stěnou trubky a stěnou výkopu (pažením) je  $x/2$

Tabulka 3

hloubka rýhy [m]	minimální šířka [m]
$> 1,00$	není předepsána
$\geq 1,00$ až $\leq 1,75$	0,80
$> 1,75$ až $\leq 4,00$	0,90
$> 4,00$	1,00

Tabulka 4

### Účinná vrstva

Účinná vrstva (UV) je zemina pod trubkou (viz podloží trubek) a do 15 cm nad horní okraj trubky (viz schematické řezy uložení). Násyp a hutnění se provádí po vrstvách, vždy po obou stranách trubky. U trubek od průměru 110 mm a výše se hutní ručně nebo lehkou hutnicí technikou. Přimo nad trubkou se do výše 30 cm nehutní. Potřebné zhutnění je zajištěno nepřímo - hutněním po stranách trubky.

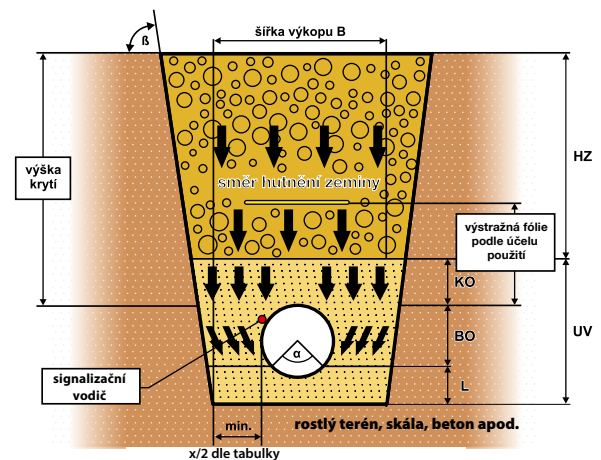
Při hutnění se potrubí nesmí výškově nebo stranově posunout. Podle místa a účelu použití má projektant předepsat v účinné vrstvě minimální stupeň hutnění dle Proctora  $D_{pr}$  - pro zelené plochy cca 90 %, pro pojezděné plochy 98 %.

V účinné vrstvě se potrubí obsypává zeminou dovolené zrnitosti, tzn. hutnitelnou nestejnou s částicemi do 200 mm.

Není-li uvedeno jinak, platí další pravidla pokládky, včetně použití urovaného lože.

### Podloží trubek

- Lože musí zajistit předepsaný spád potrubí.
- Trubky se nesmí klást na zmraženou zeminu. Musí na terénu ležet v celé délce, bez bodových styků na výčnělcích horniny nebo na hrdlech - u mechanických tvarovek nebo elektrotvarovek se vytvoří montážní jamky. Úhel uložení, tj. styku s ložem, má být větší jak  $90^\circ$  (alespoň 1/4 obvodu).
- Trubky nelze pokládat přímo na beton (betonovou desku, pražce, jiné pevné povrchy); pokud se deska použije (např. v neúnosných zeminách), musí se na ní vytvořit výše popsané lože L.



#### Uložení potrubí ve výkopu, hutnění:

- B** šířka výkopu
- $\alpha$**  úhel uložení potrubí
- $\beta$**  sklon stěny výkopu
- HZ** horní zásyp
- KO** krycí zásyp
- BO** boční zásyp
- UV** účinná vrstva
- L** lože trubky

## Obsyp potrubí

Použije se zemina odpovídající specifikaci pro účinnou vrstvu a daný druh potrubí. Sype se z přiměřené výšky, aby nedošlo k poškození či pohybu potrubí.

Pro všechny trubky včetně RC platí, že v okolí trubky nesmí vzniknout dutiny. Pro zásyp nelze použít materiály, které mohou během doby měnit objem nebo konzistenci – zeminu obsahující kusy dřeva, led, organické či rozpustné materiály, zeminu smíchanou se sněhem nebo kusy zmrzlé zeminy.

Výkopek nevhodný pro zásyp se musí nahradit vhodnou zeminou. Má-li být pro zásyp použita vytěžená soudržná zemina, musí se chránit před navlhnutím.

**Poznámka:** Vodovodní potrubí nesmí procházet zeminou kontaminovanou organickými látkami a jedy. Takovou zeminu nelze v obsypech použít.

Při výskytu podzemních vod se musí zabránit vyplavování zeminy. Výkop musí být při pokládce bez vody; pokud jsou použity drenáže, je nutno po skončení prací zrušit jejich funkci.

Zabraňte zbytečnému zatěžování trubek na stavbě, např. pojižděním nedostatečně zasypaného potrubí vozidly (obr. 24).

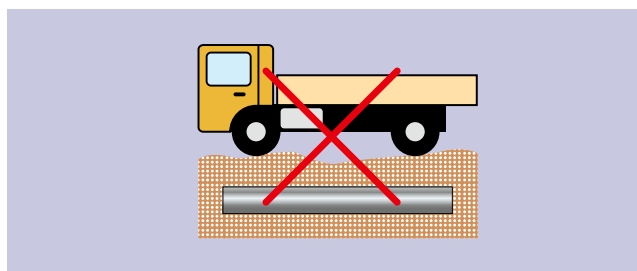
Podle ČSN 73 6006 (8/2003) má potrubí být označeno **výstražnou fólií** ve vzdálenosti nejméně 20 cm nad vrcholem trubky:

**Vodovod - fólie bílá**

**Kanalizace - fólie šedivá**

## Horní zásyp potrubí

Použije se materiál a způsob hutnění, který odpovídá použití dané plochy. Od 30 cm krytí lze hutnit i nad trubkou.



Obr. 24

## Kotvení potrubí a armatur

PE potrubí většinou nevyžaduje jištění ohybů a spojů proti posuvu (s výjimkou segmentově svařených tvarovek). Při pokládce ve strmém svahu však je možno zvážit i ve výkopu kotvení trubek k podloží, pokud - například při odplavení zeminy - mohou být zatíženy nepředpokládanými silami (hmotnost potrubí, zeminy apod.).

Armatury a litinové tvarovky je nutno zabudovat tak, aby jejich hmotností nebo silou potřebnou pro jejich obsluhu nebylo potrubí zbytečně namáháno. Doporučuje se fixace armatur „pevným bodem“, tj. použitím betonového bloku a podobně.

## Pokládka tvarovek a RC trubek ve výkopu

Pro obsyp tvarovek se používá u všech druhů potrubí písek, pokud dodavatel tvarovky nestanoví jinak. Obsyp má přesahovat tvarovku o min. 20 cm na každou stranu, tj. jeho minimální délka je cca 50 cm.

# 5. BEZVÝKOPOVÁ POKLÁDKA

Současný trend – rychlost a efektivita – stále více vede při realizaci nových nebo rekonstrukci stávajících sítí k využití tzv. bezvýkopových technologií. Odpadají tak vysoké náklady na výkopy a na omezení silničního provozu. Trubky lze použít pro méně náročné bezvýkopové technologie.

Ve velmi nepříznivých podmínkách je i u „šetrných“ technologií (relining, frézování, řízené mikrotunelování) nutno zvážit míru rizika a případně použít trubky s ochranným pláštěm.

U protlaků je riziko závislé na konkrétních podmínkách, použití trubek AQUALINE RC2 je doporučeno, o použití rozhoduje projektant. Berstlining představuje nejvyšší riziko poškození trubek, použít lze **pouze trubky s ochranným pláštěm**.

METODA	DRUH TRUBEK		
Typ trubky	PE 100	AQUALINE RC1 AQUALINE RC2	AQUALINE ROBUST
Pokládka do výkopu „písková“	✓	✓	✓
Pokládka do výkopu (max. ø zrna 200 mm)	x	✓	✓
Pokládka do výkopu bez omezení zrnitosti	x	x	✓
Relining trub s hladkým vnitřním povrchem	✓	✓	✓
Relining trub uvnitř nespécifikovaných	x	✓ / x	✓
Pluhování	x	✓	✓
Frézování	x	✓	✓
Řízené podvrty	x	✓ / x	✓
Burstlining (berstlining)	x	x	✓



vhodné pro pokládku touto metodou



není vhodné pro pokládku touto metodou



Místní podmínky mohou vyžadovat použití typu ROBUST

## Zatahování trubek, zatahovací síly

Při zatahování je nutno kontinuálně sledovat a zaznamenávat zatahovací sílu, která prokazatelně nesmí překročit maximální povolenou hodnotu  $F_{max}$ . Hodnota je vztažena na plochu zatahovaného potrubí (průřez) a max.dovolené napětí pro daný typ materiálu:

$$F_{max} \leq S \cdot \sigma$$

S = velikost zatahované plochy v mm<sup>2</sup>

$$S = \pi (d_n^2 - d^2) / 4$$

$d_n$  – vnější průměr trubky [ mm ]

d – vnitřní průměr trubky [ mm ]

$\sigma$  pro PE100 RC = 10 MPa (MRS)

Zatahovací síly jsou shodné pro všechny druhy PE 100 trubek včetně provedení ROBUST, tj. s ochranným pláštěm, a jsou závislé na dalších faktorech, jako je např. teplota a stanovený bezpečnostní koeficient. Max. zatahovací síly pro materiál PE100 RC jsou pro teplotu 20°C a bezpečnostní koeficient K=1,25 uvedeny v tabulce 10.

Životnost trubky se nesnižuje, dojde-li při pokládce nebo během použití k protažení o celkové hodnotě max. 5 % (poklesy terénu a poddolovaná území, v ohybech).

Při zatahování se musí ochranný plášť na začátku trubky zajistit proti shrnutí, například speciální smršťovací manžetou, smršťovacím rukávem nebo jinak dle zkušeností zhotovitele, viz bod 3.3 Technického listu.

## Zatahovací síly trubek HDPE pro MRS 10, K=1,25

$d_n$ [mm]	SDR 17 [kN]	SDR 11 [kN]
25	-	1,3
32	1,5	2,2
40	2,3	3,4
50	3,5	5,2
63	5,7	8,3
75	8,0	11,6
90	11,5	16,8
110	17,1	25,1
125	21,9	32,5
140	27,5	40,6
160	35,9	53,3
180	45,5	67,4
200	56,2	83,1
225	71,2	105,3
250	87,4	129,6
280	109,8	162,4
315	139,2	205,8
355	177,0	261,1