

## PB.5121      Ledning av PE-rör, standardiserade tryckrör i ledningsgrav

### Föreskrivande text

- Rör- och rördelar för dricksvattenledning skall vara av fabrikat **Uponor Tryckrör PE100RC PN10, SDR 17** eller likvärdigt och uppfylla krav enligt EN 12201-2:2024 och INSTA-CERT SBC EN 12201, november 2024.
  - Rör skall vara med blå stripe
  - Rördelar skall vara i lägst samma tryckklass som rör
  - Rör och rördelar skall vara certifierade till nivå 1 och uppfylla kraven för Nordic Poly Mark

#### Alternativt

- Rör- och rördelar för tryckavloppsledning skall vara av fabrikat **Uponor Tryckrör PE100RC PN 10, SDR 17** eller likvärdigt och uppfylla krav enligt EN 12201-2:2024 och INSTA-CERT SBC EN 12201, november 2024.
  - Rör skall vara med brun stripe
  - Rördelar ska vara i lägst samma tryckklass som rör
  - Rör- och rördelar skall vara certifierade till nivå 1 och uppfylla kraven för Nordic Poly Mark

#### Fogning

- **Svetsning**
  - Svetsning av fog skall utföras av person som har fackkunskap för svetsarbetet.
- **Stumsvetsning**
  - Svetsutrustning skall vara funktionskontrollerad, kalibrerad och av fabrikat **GF** eller likvärdig. Genomförd svets skall vara dokumenterad och spårbar
  - Svets får inte utsättas för drag- eller böjpåkning under svetsning eller under avvalningsförloppet
  - Rör får inte repas eller klämmas i samband med svetsarbete på sådant sätt att djupa klämmärken eller repor kvarstår efter svetsarbetet
  - Stumsvets skall i övrigt utföras enligt tillverkarens anvisningar
- **Elektrosvetsning**
  - Svetsutrustning skall vara av typ **GF MSA 2.1** eller likvärdig och funktionskontrollerad och anpassad för aktuell elektrosvetsmuff. Genomförd svets skall vara dokumenterad och spårbar.
  - Elektrosvetsmuff skall uppfylla krav enligt SS-EN 12201-3. Typ **GF** eller likvärdig
  - I direkt anslutning till svetsningen skall oxidskiktet avlägsnas med roterande skalverktyg från **GF** eller likvärdig, på en yta av minst 10 mm längre än elsvetsmuffs instickslängd eller utanför anborrningsadelns yta
  - Under svetsningen skall svetsytor vara fixerade spänningsfritt
  - Elektrosvets skall i övrigt utföras enligt tillverkarens anvisningar