

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

Föreskrivande text

- Rör- och rördelar för dricksvattenledning skall vara av fabrikat **Uponor ProFuse RC PN16, SDR 11** eller likvärdigt och uppfylla krav enligt EN 12201-2:2024 och INSTA-CERT SBC EN 12201, november 2024.
 - Rör skall vara med blå kapp
 - 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
 - Röret skall vara försett med en skyddsmantel av PP

Alternativt

- Rör- och rördelar för tryckavloppsledning skall vara av fabrikat **Uponor ProFuse RC PN 16, SDR 11** eller likvärdigt och uppfylla krav enligt EN 12201-2:2024 och INSTA-CERT SBC EN 12201, november 2024.
 - Rör skall vara med brun kapp
 - 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
 - Röret skall vara försett med en skyddsmantel av PP

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 anbörningssadelns yta
 - Under svetsningen skall svetsytor vara fixerade spänningsfritt
 - Elektrosvets skall i övrigt utföras enligt tillverkarens anvisningar