

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

- Rör och rördelar för dricksvattenledning skall vara av fabrikat **Uponor Barrier PLUS**.
- Mediaröret skall vara tillverkat av PE100 material och hålla SDR-klass 11 samt uppfylla krav enligt SS-EN 12201-1 till och med SS-EN 12201-5.
- Mediaröret skall vara försett med ett förstärkt diffusionsskydd mot kolväten, som skyddas av en mantel.
- Mediaröret ska vara genomfärgat svart och manteln skall vara blå, märkt med gröna ränder.
- Rördelar ska vara i lägst samma tryckklass som rör.

Fogning

- Fogning ska utföras med stumsvets för dimensioner större än 90 mm.

Svetsarbete

- Fogning genom svetsning ska utföras under skydd vid fuktig eller blåsig väderlek.
- Svetsfog ska vara dokumenterad och spårbar. Svetsutrustning ska vara försedd med datalogger för registrering av svetsparametrarna.

Stumsvets

- Svetsutrustning ska årligen vara funktionskontrollerad och kalibrerad. Intyg ska efter anfordran uppvisas för beställaren.
- Rörändar som sammanfogas med stumsvetsning ska vara av samma SDR-klass.
- 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 ska i övrigt utföras enligt tillverkarens anvisningar.

Elektrosvets

- Svetsutrustning ska årligen vara funktionskontrollerad och anpassad för aktuell elektrosvetsmuff. Intyg ska efter anfordran uppvisas för beställaren.
- För rör i vattenledning ska elektrosvetsmuff uppfylla krav enligt SS-EN 12201-3.
- Elektrosvetsmuff ska vara anpassad till rörledningens SDR-klass.
- I direkt anslutning till svetsningen ska oxidskiktet avlägsnas med roterande skrapverktyg, på en yta minst 10 mm längre än elsvetsmuffens instickslängd eller utanför anbörningssadelns yta.
- Under svetsning och avsvälning ska svetsytor vara fixerade spänningsfritt.
- Om mer än en tråd från elmuffen är synlig efter svetsning, ska svetsen göras om. Vid anbörningssadel får ingen tråd synas.
- Elektrosvets ska i övrigt utföras enligt tillverkarens anvisningar.

Fog med koppling

- Fog med koppling ska utföras enligt tillverkarens anvisningar.

Fog med kompressionskoppling

- Kompressionskoppling ska ha rörbussning och vara dragfast och i övrigt utföras enligt tillverkarens anvisningar.
- Anslutningsstället vara helt fritt från repor och dylikt.

Flänsfog

- Mått för flänsar av metall ska vara enligt SS-EN 1092-1 till och med SS-EN 1092-4.
- Packningar ska monteras torra. Vid hopdragning av flänsförband ska rören centreras och riktas in. Skruvar ska dras korsvis med momentnyckel.
- Fogning ska i övrigt utföras enligt tillverkarens anvisningar.
- Efter avslutad montering ska alla skruvar efterdras sedan eventuella pallningar tagits bort och ledningen stabiliserats. Överflödigt packningsmaterial ska tas bort.