



HEVA

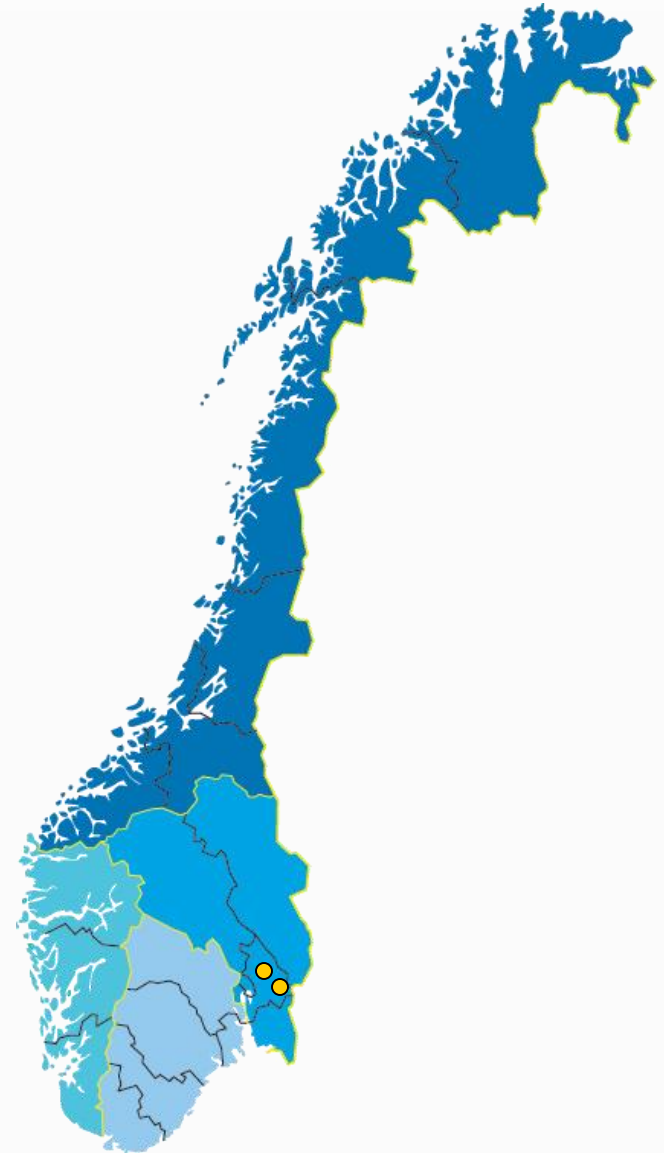
17.04.2013

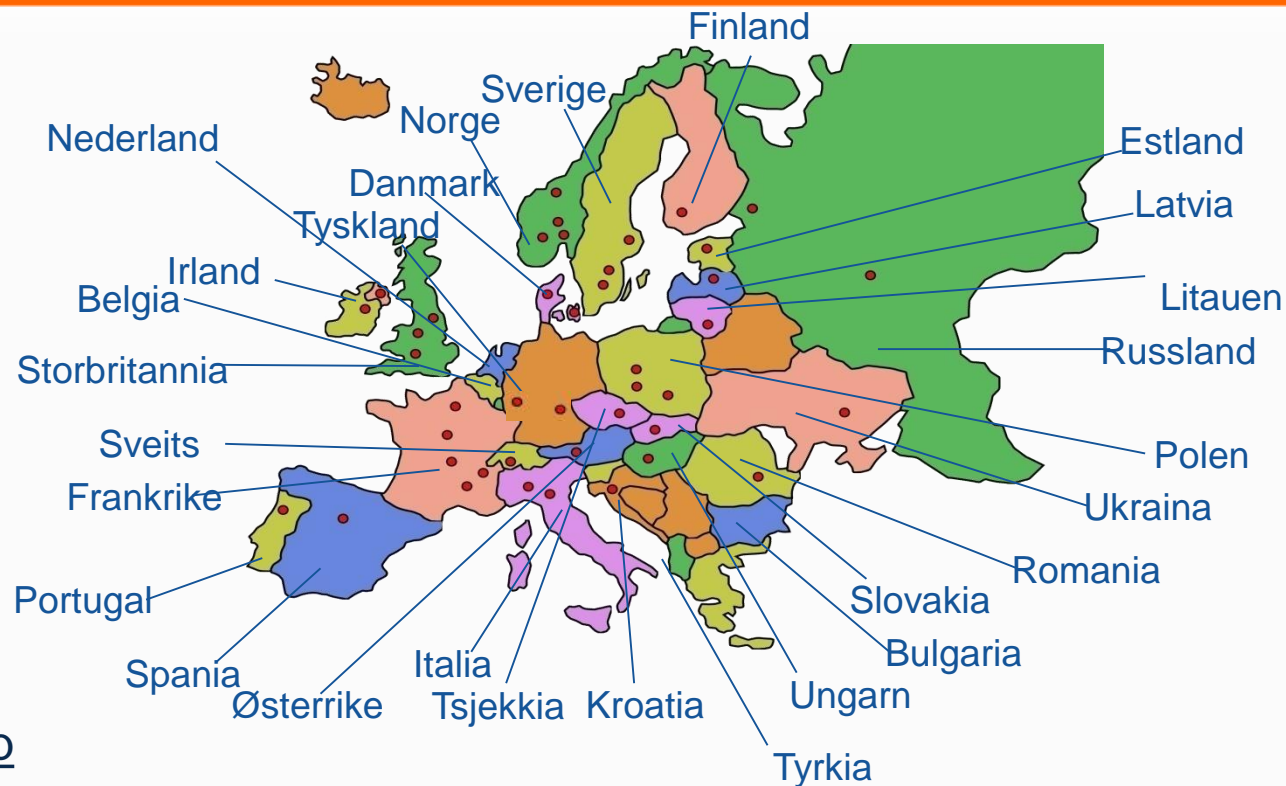
Vidar Handal

Norsk Wavin AS

-
- Ca. 100 ansatte
- NOK 480 mill.

- hovedkontor Karihaugen, Oslo
- produksjon Høland
- håndlagde produkter Høland





Wavin Group

- € 1,3 mrd
- Virksomhet i 27 land
- Nr. 1 / nr. 2 innen hvert segment
- 15% av omsetning fra nye produkter
- Nylig fusjonert med Mexichem: Nr. 1 i verden

Produkter VVS



Korrugerte og rette el-rør



Wafix™
avløpssystem



Wavin Krone-
Prewa taksluk



Asto™ støysdempende avløpssystem



Produktområde FI



Splittet kabelrør



DV kabelrør



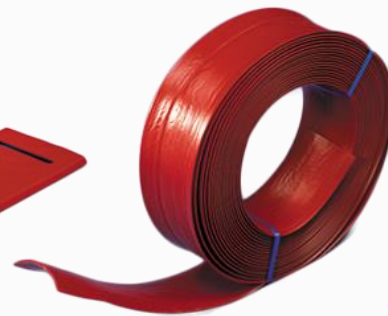
Glatt kabelrør



Dekkplater



Varselnett



Flerkammer



Microrør



DVR



Q-Bic™ overvannskassetter



X-Stream™ overvannsrør



PVC og PP avløpsrør



Landbruksdrenering

FlowControl

Vannføringsregulator




TEGRA®
kummer



PVC og PE
trykkrør






Konsern hjemmeside


Søk >>

Om Wavin
Nyheter
Prosjekter
Innovasjon
Kontakt Wavin

Produktsystem
Avansert produktsøk
[Teknisk informasjon](#)

[Forside](#)

Wavin - Solutions for Essentials



Intesio
Prøv vårt nye beregningsverktøy - Følg linken under.

[klikk her...](#)

Produktsystem

- Intesio
 - Vann, avløp og kabel
 - Grunnavløp
 - Overvann
 - Trykk
 - Drenering
 - Kabelvern
- VVS
 - Takavvanning
 - Avløp i bygning

Finn et produkt

- Produkttype - ▼
- System - ▼
- Dimensjon - ▼

[Se flere produktkategorier](#)


Wavin søker ansatte

Vi søker etter Prosjekt koordinatør

[Klikk her og se mer...](#)


[Se mer](#)

Innovasjon



PDC koblingsboks
Med Wavins PDC, får du en fleksibel, sterk, vannrett koblingsboks som er enkel å installere. Du behøver ikke spesialverktøy.

[Se mer](#)



Novofit DB
Novofit DB - Ny skjøt/Endestopp for microrør til direkte forlegging

[Se mer](#)

[Innovasjon >>](#)

Nyheter

Håndlaget avdeling
Norsk Wavin har det siste året opplevd sterkt økende etterspørsel etter produkter og tjenester fra sin Håndlagetavdeling i Høland.

[Se mer](#)

Vi har en vinner!
I forbindelse med vår konkurranse i bruk av Intesio beregningsverktøy for dimensjonering av fordreyningsmagasin er det trukket ut en heldig vinner av iPad.


[Se mer](#)

[Nyheter >>](#)

Prosjekter

Fremtiden i møte
De spådde klimaendringene med økt nedbørsmengde og flomfrekvens er allerede her. I Fettsund kommune pågår nå et prosjekt som illustrerer den nye virkeligheten vi befinner oss i.

[Se mer](#)



[Prosjekter >>](#)

Bruksvilkår - og betingelser
|
Systemkrav

Teknisk informasjon

[Beregningsprogrammer](#)[Installasjon og drift](#)[Bruksområder](#)[Brosjyrer](#)[Godkjennelser](#)[Nyttige linker](#)[FAQ \(Ofte stilte spørsmål\)](#)

Trykk

- Glava produktdokument (PDF : 1705 kB)
- HMS-datablad - Sikkerhetsdatablad Polyeten rør og deler (PDF : 57 kB)
- HMS-datablad - Sikkerhetsdatablad Polypropylen rør og deler (PDF : 49 kB)
- FDV Wavin Trykkør PE SafeTech (PDF : 33 kB)
- FDV Wavin Trykkør PE100 (PDF : 41 kB)
- FDV Wavin Trykkør PE80 (PDF : 36 kB)
- FDV Wavin Trykkør PVC (PDF : 48 kB)
- Sveiseveiledning for Wavin PE trykkør (PDF : 1577 kB)

Alle brosjyrer, bruksanvisninger for montering etc på www.wavin.no, ligger lagret som PDF-filer.

Åpne PDF-filene med gratisprogrammet Adobe Reader.
Last ned siste versjon av Adobe Reader ved å klikke på ikonet til høyre.



Finn et dokument

Søk >>

FOLKEHELSE SIER AT CA. 300 000 SYKEDAGER PR. ÅR KAN RELATERES TIL LEKKASJER I VANNETTET

- MOTTAKSKONTROLL
- LOSSING / LAGRING / INTERNTRANSPORT
- GRØFTEPROFIL / FUNDAMENT / OMFYLLING
- MASSER I GRUNN / VALG AV RØRTYPE
- FORURENSING I GRUNN / VALG AV RØRTYPE
- MONTERING AV RØR / HÅNDBTERING / SMØREMIDDEL
- SVEISING / SERTIFISERING / OPPLÆRING
- MEKANISK SKJØT / STREKKFAST?
- ANBORING PVC / PE
- FORANKRING / LODDBELASTNING
- UNNGÅ UNDERTRYKKSITUASJONER



Maksimum tillatt kornstørrelse for trykkledninger:

[mm]	Velgraderte og naturlige masser	Ensgraderte knuste masser (pukk)
DN ≤ 300	22	22
300 > DN < 600	32	22
DN > 600	40	32

http://content.wavin.com/WAXNW.NSF/pages/sveiseveiledningNO/\$FILE/Sveiseveiledning_280306.pdf - Windows Internet Explorer

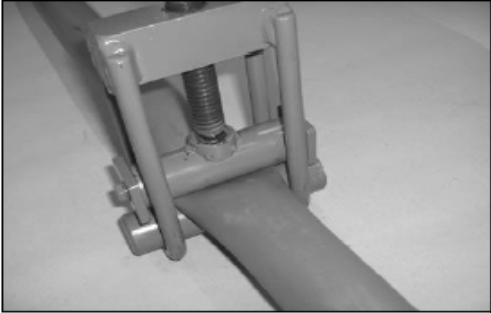
http://content.wavin.com/WAXNW.NSF/pages/sveiseveiledningNO/\$FILE/Sveiseveiledning_280306.pdf

Links Customize Links Free Hotmail Ibistic Invoice System Windows Windows Marketplace Windows Media

http://content.wavin.com/WAXNW.NSF/pages/sveise...

Save a Copy Search Select 125% Search Web

5 Reparasjon av Wavin trykkør, bruk av klemverktøy



Bruk av klemverktøy.
- gjelder for PE 80 rør, PE 100 rør samt PEplus rør.

- Avstengning/reparasjon av PE trykkør under trykk kan gjøres ved bruk av et såkalt klemverktøy. Ritktig klemverktøy skal ikke redusere den doble veggtykkelse til mindre enn 70% av den opprinnelige maks. tillatte veggtykkelse. Denne veggtykkelse er oppgitt i blant annet NS-EN 12201.
- Rullene på klemverktøyet skal være glatte og rene. Likeledes skal røret være rent både innvendig (må bedømmes før klemming) og utvendig, slik at rørets overflater ikke skades.
- Minimum avstand mellom punkter på ledningen som klemmes sammen er $4 \times d_e$, der d_e er ledningens utvendige/nominelle diameter. Samme avstand er gjeldende mellom punkt som klemmes sammen og sveiset eller mekanisk montert rørdel på ledningen.
- Når ledningen ved klemverktøyet kappes, anbefales det å sveise en sluttmuffe på rørenden, slik at denne forsegles.
- Det må ikke utføres trykkprøving mot klemverktøy

8,26 x 11,69 in 16 of 17

Done Unknown Zone

Tegne Autofigurer

Lysbilde 4 av 40 WavinTemplate2008

start 100% 11:19

Wavin PE-SafeTech

Det sikre valg!



PE SafeTech



- vi gjør det enkelt å velge!

- PE100 rør med 0,7 mm PP-kappe
- PP-kappen ekstruderes på PE-røret i en , operasjon, noe som hindrer oksydering av PE-rørets overflate.
- PE100 materialet i SafeTech har benevnelsen Eltex® Tub 121N6000
- Optimering av materialsammensetning og struktur, som gir vesentlig større motstandsdyktighet mot sprekke dannelse og trykkskader

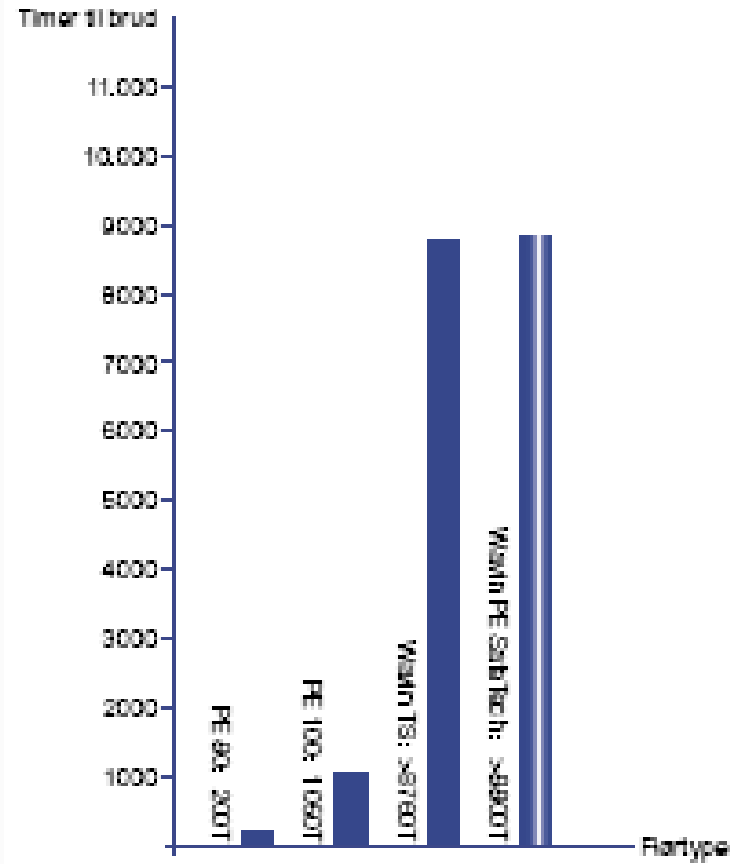
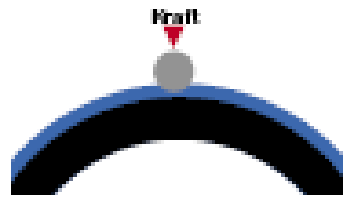


Merking

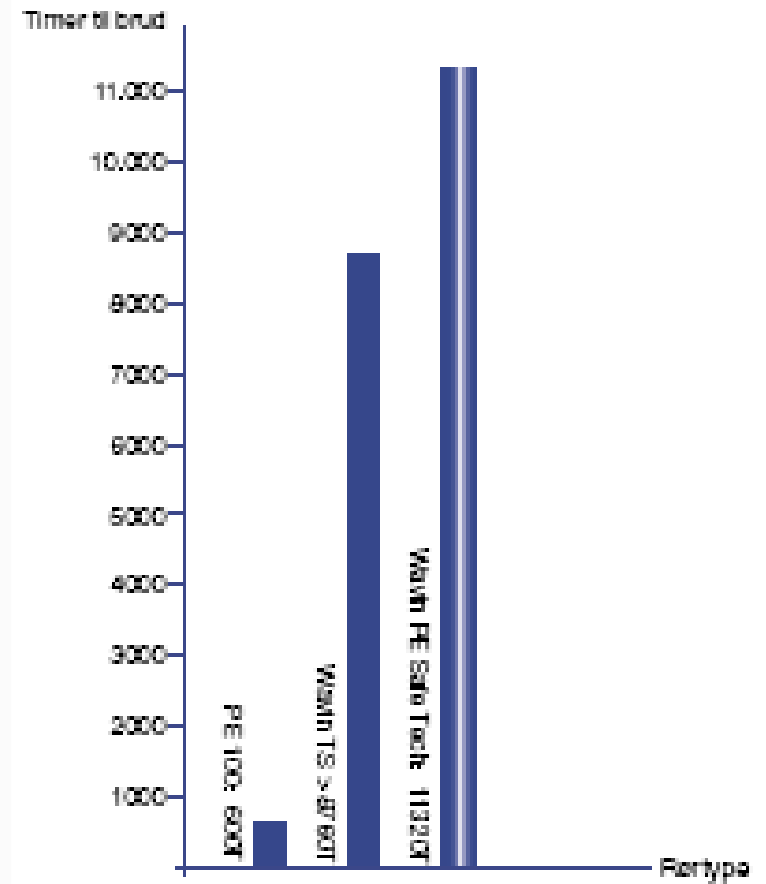
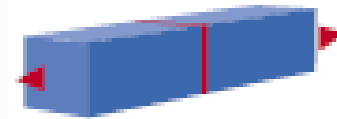
- Merket med Nordic Poly Mark
(og DS for drikkevannsgodkjennelse)



Punktbelastningstest

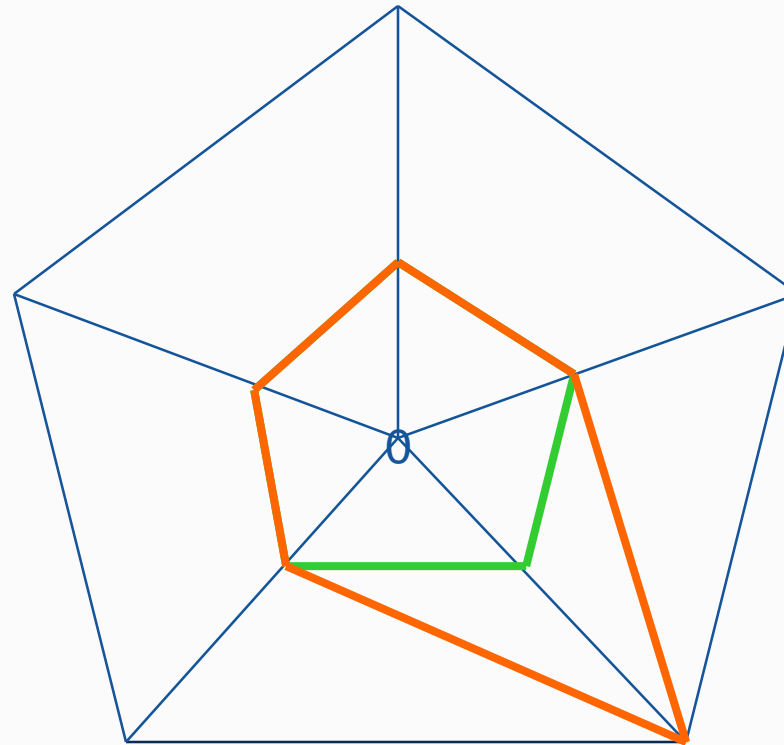


FNCT-test



Bruddspenning
(MRS)

Flytegensene



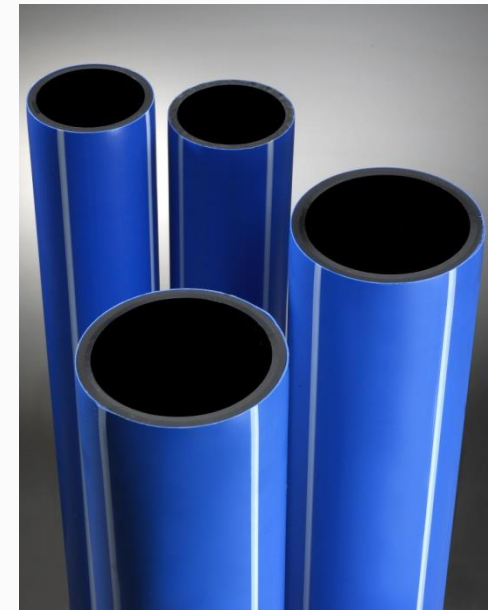
— PE 100

— PE Safe Tech

Stivhet

Hurtig sprekkvekst
ved slag

Motstand mot risser
og sår/utbredelse
over tid

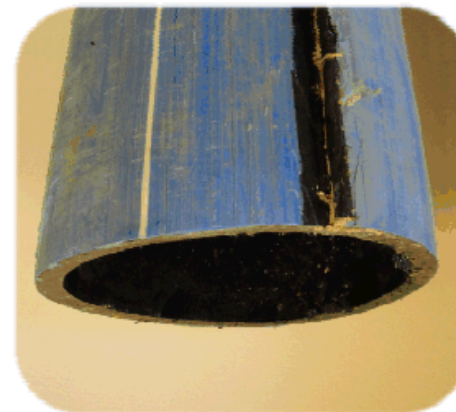






250 mm PN10 rør brugt efter cracking af støbejernsrør

- Der har siddet en gammel støbejernsanboringsbøjle, som man ikke har været opmærksom på. Denne anboringsbøjle bliver trukket med og sætter sig på et tidspunkt fast og laver kærven på røret.
- Kærven opdages ved første hul, hvorefter røret trækkes ud igen.
- Wavin beslutter sig for at teste røret for at dokumentere SafeTechs styrke i forhold til kærvedannelse.



- Der udtages et prøvestykke, hvor kærven udgør minimum 15% af godstykkelsen, som tryktestes i henhold til EN12201 (vi anbefaler, at ridser maksimalt må udgøre 10% af godstykkelsen). Det betyder, at røret testes med mere end 15 bars tryk. Kravet er minimum 100 timer før sprængning. Ved VandTek's start har røret været under tryk i mere end 650 timer.



Stig Knudsen/DK/NordiskWavin

10.05.2010 12:30

To | Jacob Møller Grimstrup/DK/NordiskWavin@NORDISKWAVIN, Henrik Brogens/DK/NordiskWavin@NordiskWavin,
cc | Maria Stenman/SE/NordiskWavin@NordiskWavin, Vidar Handal/NO/NordiskWavin@NordiskWavin
Subject | SafeTech med voldsom kæv

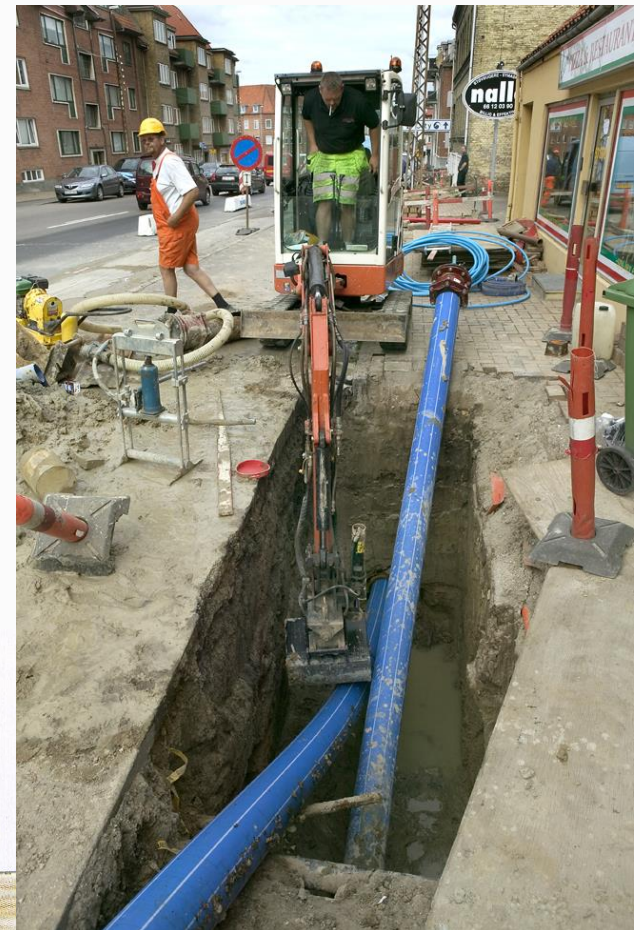
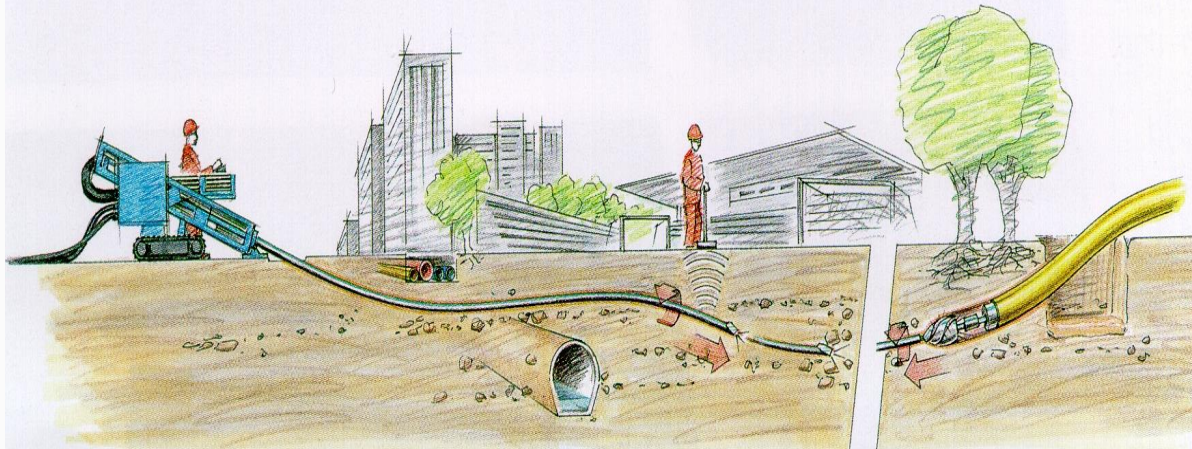
Hej alle

Nu gik den ikke længere. Vores Struer rør har langt om længe givet op, og der er kommet et brud i kærven.

PN10 røret har stået i tryk siden d. 14. oktober 2009 med godt 15 bars tryk. Det gav op efter 4.790 timer. Kravet i testen var 100 timer for et ikke skadet rør.

■ Perfekt til No-Dig installasjoner og stedlige masser

- Pipe bursting
- Styrte underboring
- Gjenbruk av oppgravet materiale
- Bruk av stedlige masser



Sveising

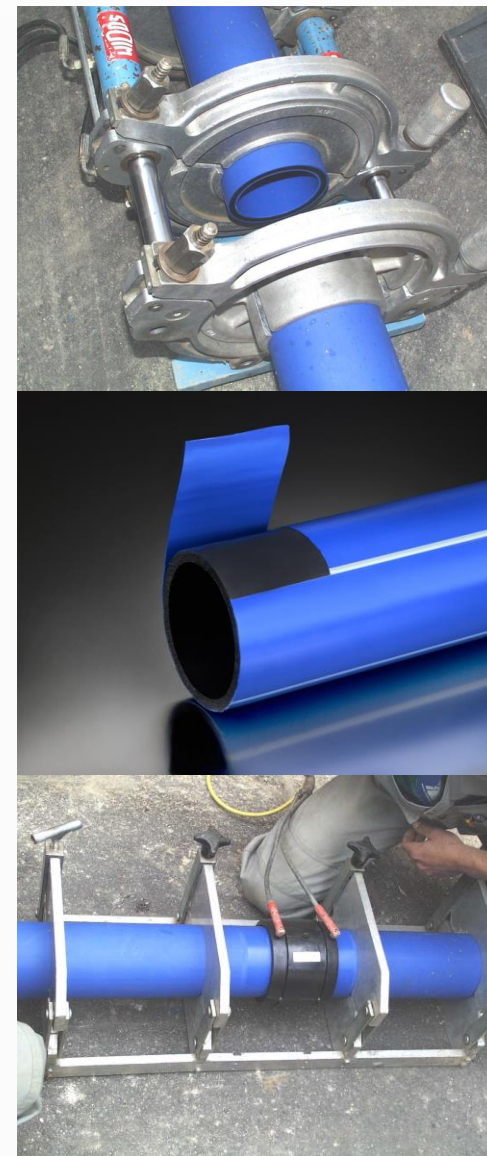
Speilsveising som for PE80 og PE100 trykkrør

(Ikke nødvendig å fjerne PP kappen)

**Ved el-sveis fjernes
PP kappen**



**Skraping av oksydlag
er ikke nødvendig**

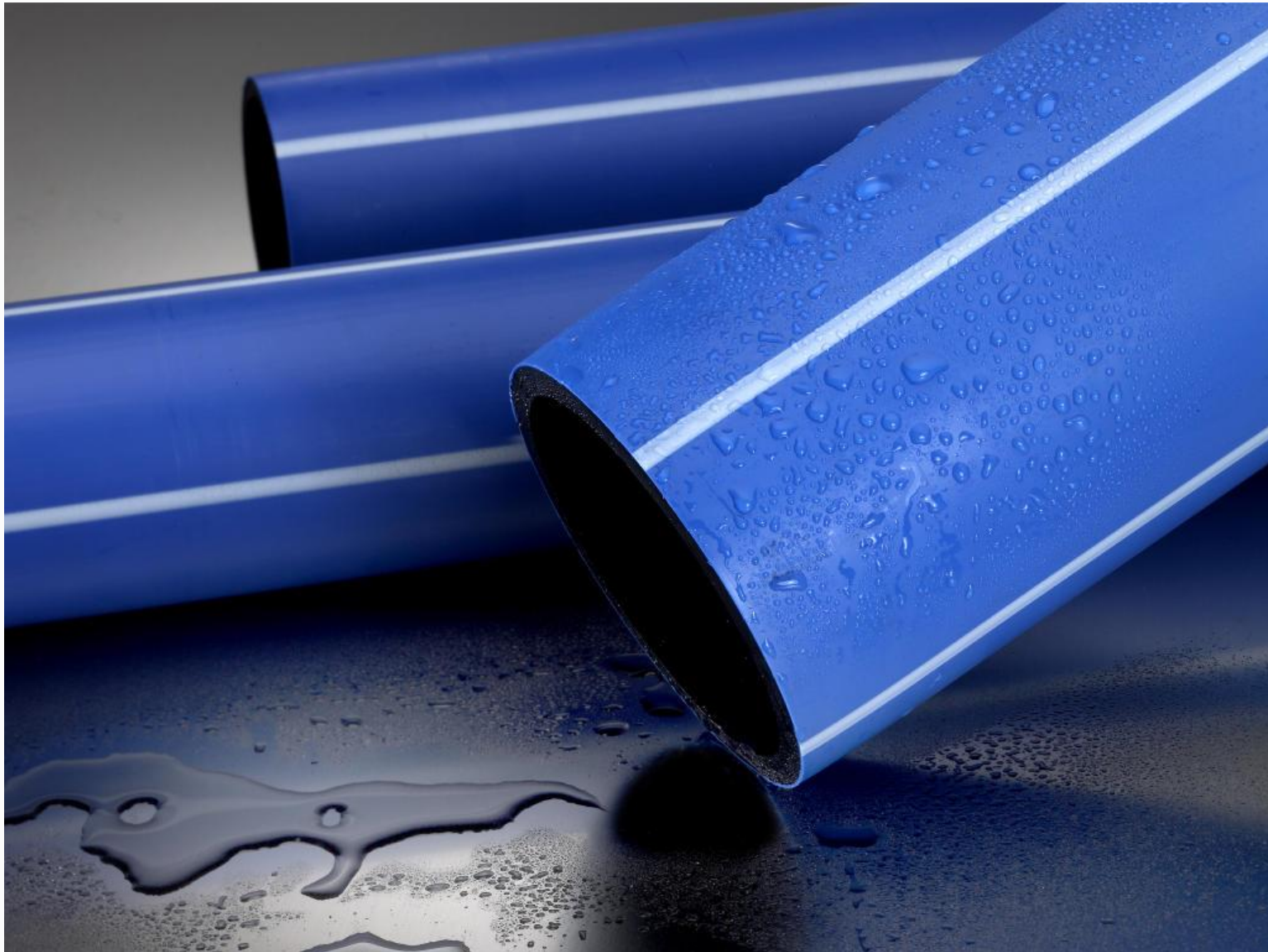













■ PE Safe-Tech

■ En ny generasjon

■ PE 100 trykkrør

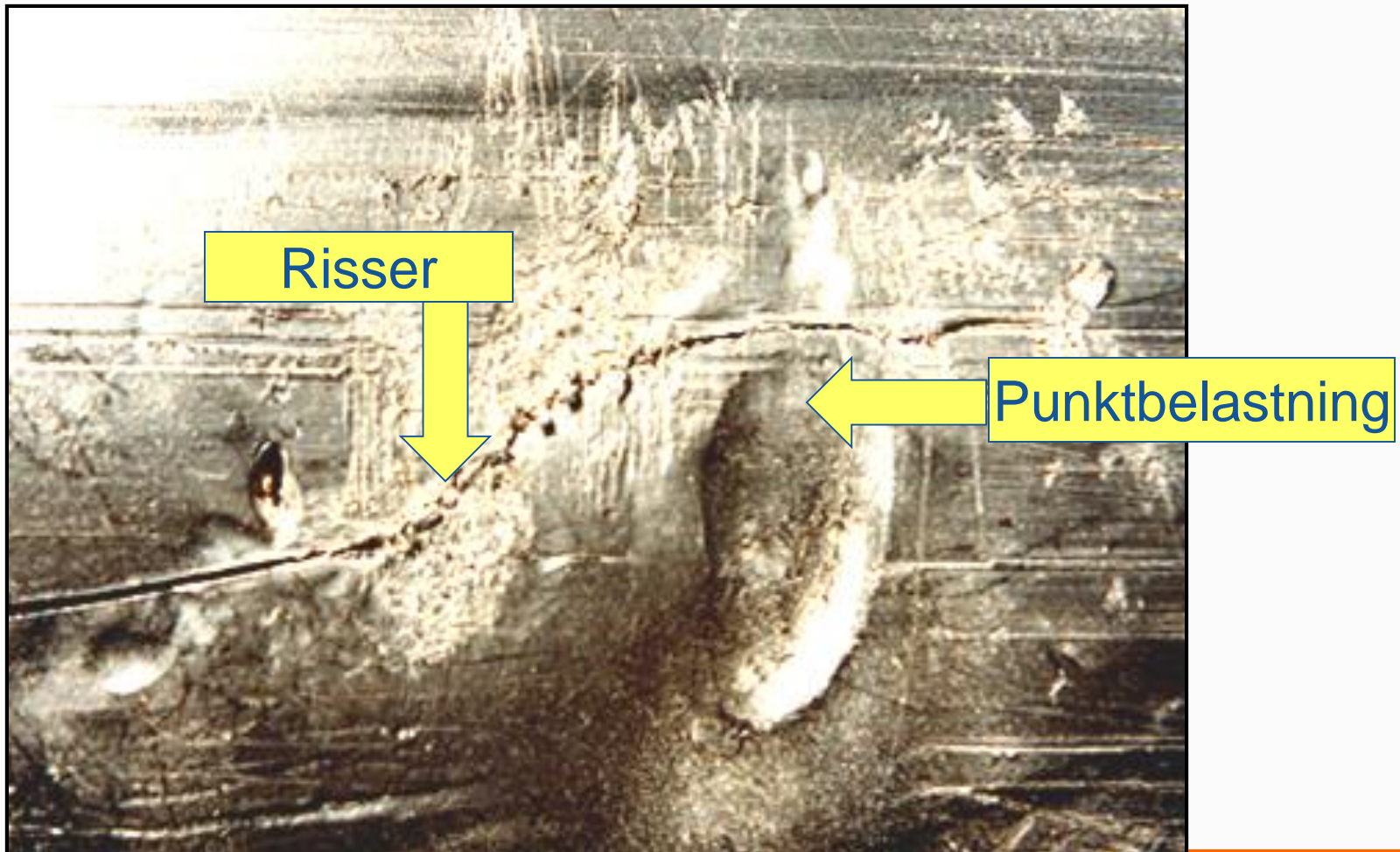


Egenskaper for PE-vannrør

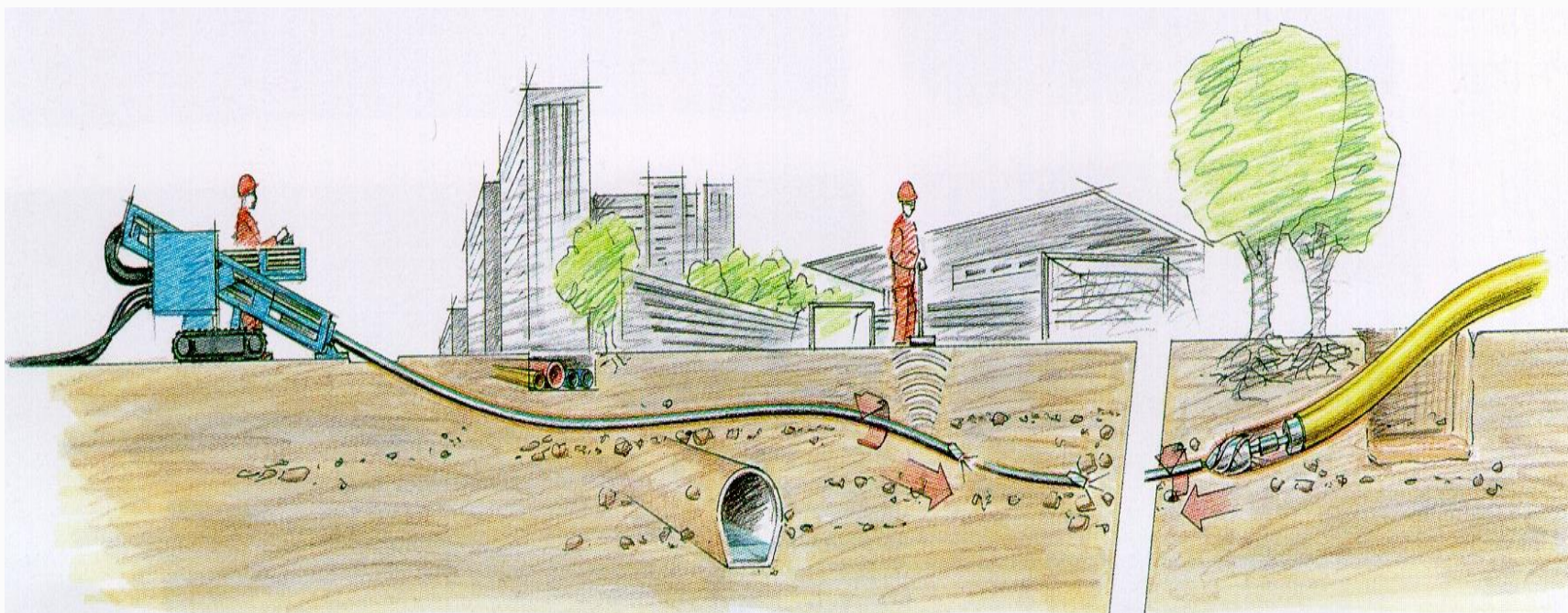
Fordeler	Begrensninger
<ul style="list-style-type: none">• Produksjon etter internasjonale standarder• Sertifiserte produkter• Lav vekt, lange rørlengder, enkel kapping• DS merking for drikkevann• God slagfasthet, også ved svært lave temperaturer• Meget stor fleksibilitet og bøyelighet• Strekkfaste skjøter ved sveising• Meget gode hydrauliske egenskaper• Meget korrosjonsbestandig• Tett mot utlekking/innsuging over tid• Lang levetid	<ul style="list-style-type: none">• Stor lengdeutvidelse• Ikke diffusjonstett mot petroleumsprodukter• Behov for forankring• Evnen til å tåle trykk reduseres ved temp. over 20°C• Mer utsatt for risser (sår) enn de andre termoplastene 

Utdrag fra "nettbasert kunnskapsbank" www.pif.no/dnp/

“Vanlige” PE trykkrør er mer utsatt for risser og sår enn de andre plastmaterialene



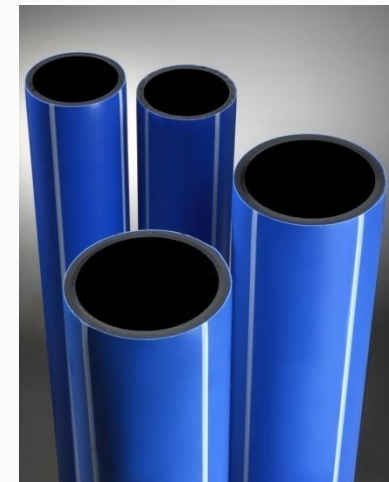
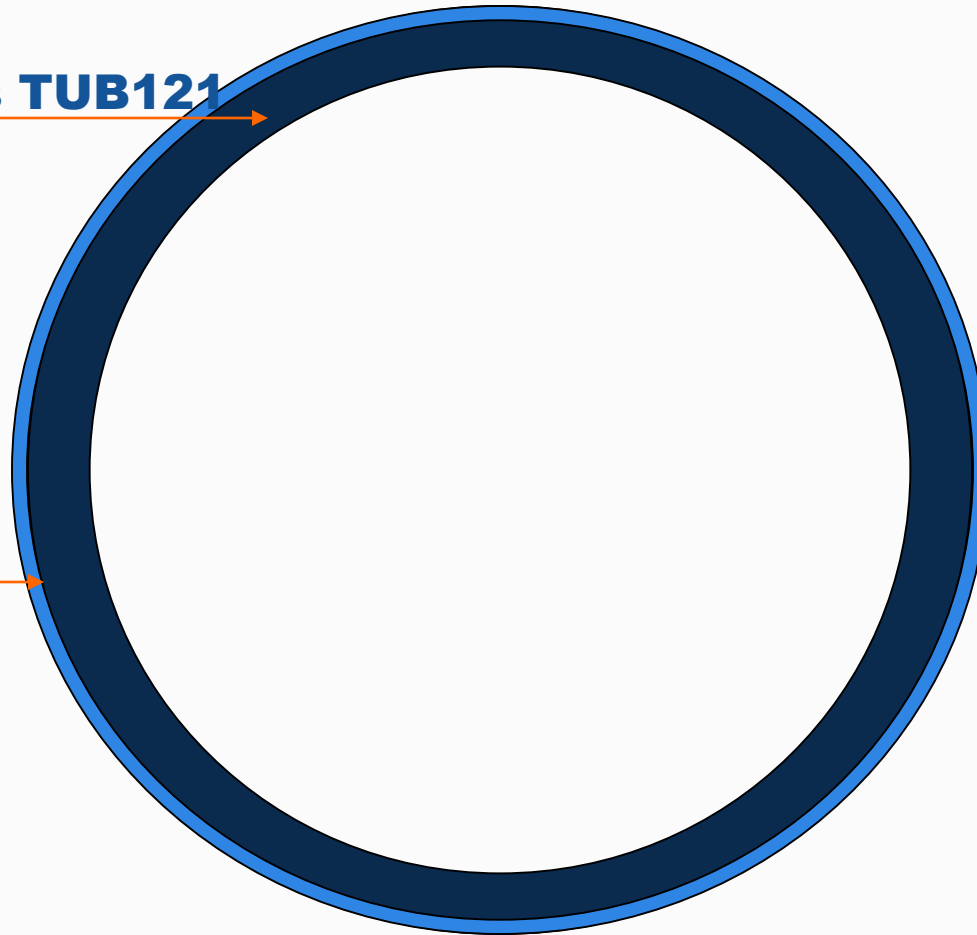
PE trykkrør, mange bruksområder med store påkjenninger



NB!! 6 ganger sterkere mot risser og sår

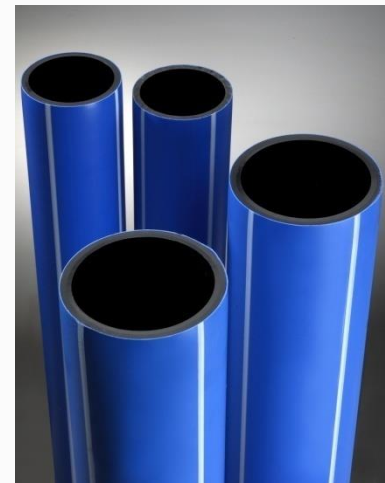
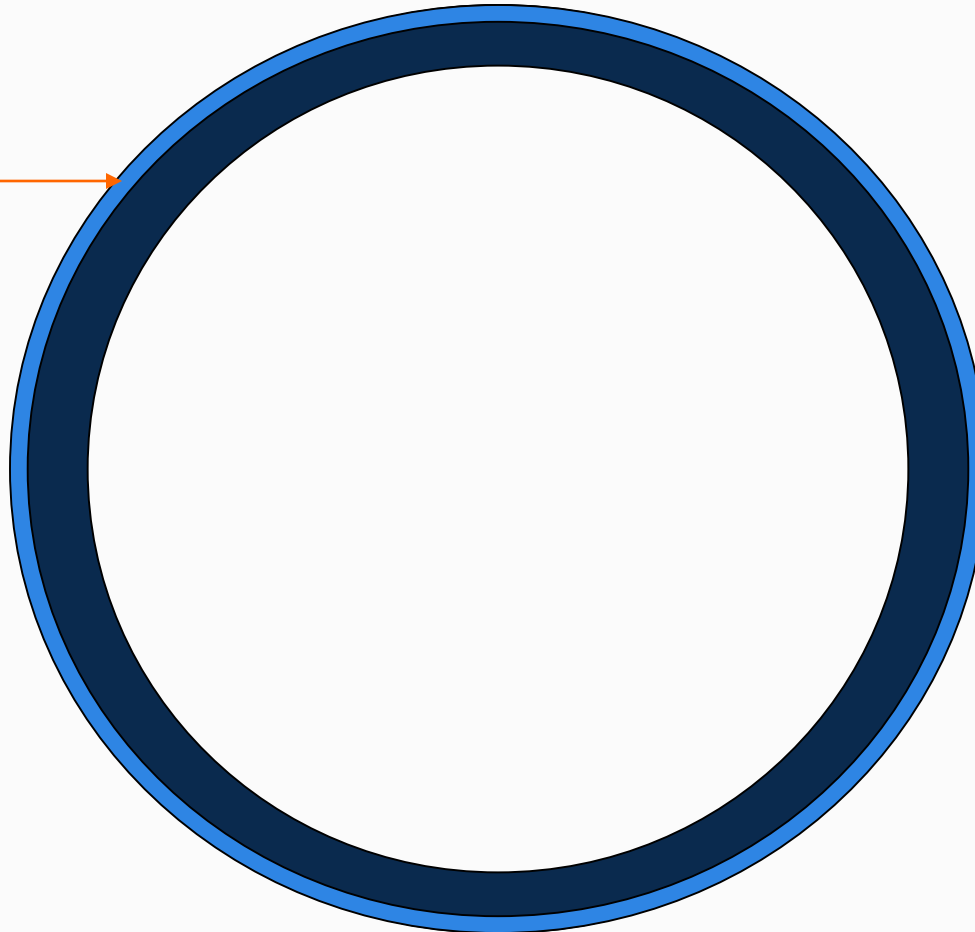
Eltex Superstress TUB121

PP kappe

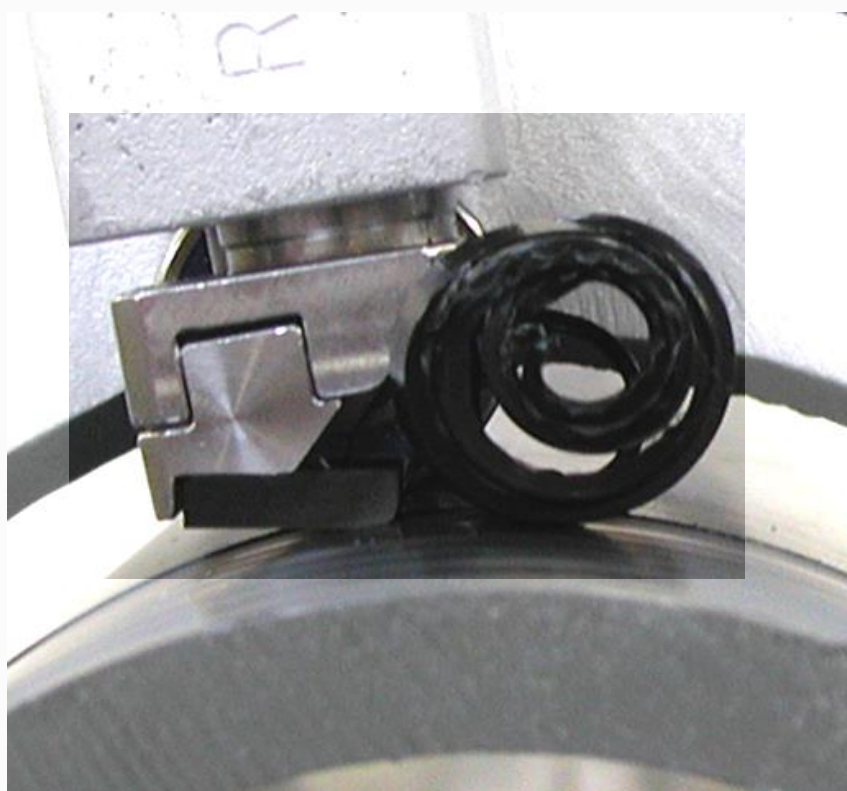


Hvorfor PP kappe?

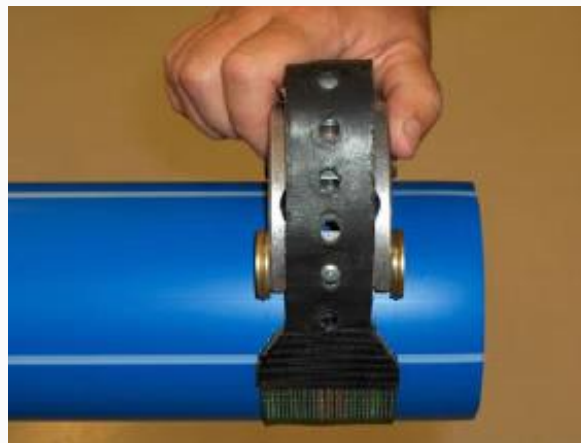
PP kappe



- vanligste feil ved el-sveising, skjer ved fjerning av oksydbelegg



Kappe fjernes ved el-sveising. Skraping unngås



Hull i kappe er indikator for skade

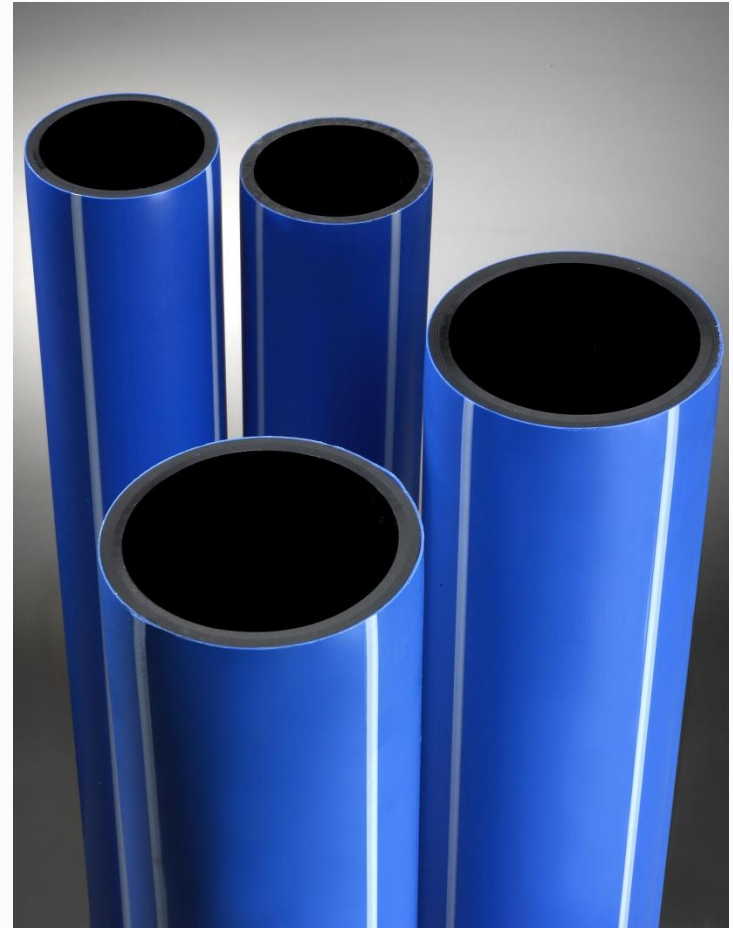
Speilsveising som for PE80 og PE100, kan skje med kappe

NB! Ved bruk av mekaniske deler må kappe fjernes før montering



- Ø63 – 400 mm i SDR 11 – PN 12,5/16
- Ø63 – 400 mm i SDR 17 – PN 8/10

- I samsvar med NS-EN12201 og merket med Nordic Poly Mark



Rørdeler til PE Safe Tech

- ❑ spissenderørdele SDR11 og 17
- ❑ el-sveisedele til SDR 11 og 17



Elektrosveising

