

4.1 MATERIALE

Composizione (compound)

I tubi sono costituiti da materiale vergine o dal materiale ri-lavorabile proprio, proveniente dalla stessa composizione (compound) PE o da una miscela di ambedue i materiali. Non deve essere utilizzato materiale proveniente da tubi ri-processati.

La(e) composizione(i) (compound), di cui sono costituiti i tubi, deve (devono) essere conforme alla EN 1555-1.

Composizione (compound) per le strisce di identificazione.

Per i tubi neri con strisce di identificazione, la composizione (compound) utilizzata per queste strisce di identificazione deve essere fabbricata con polimero PE di base identico a quello utilizzato per la composizione (compound) per tubi per il quale sia stata dimostrata la compatibilità alla saldatura.

PE GAS - Diametri esterni medi e scostamento della circolarità

Dimensione nominale DN/OD	Diametro nominale ESTERNO d_n	Diametro ESTERNO MEDIO		Massimo scostamento della circolarità per tubi diritti ^{b) c)}
		$d_{em,min}$	$d_{em,max}^a)$	
20	20	20,0	20,3	1,2
25	25	25,0	25,3	1,2
32	32	32,0	32,3	1,3
40	40	40,0	40,4	1,4
50	50	50,0	50,4	1,4
63	63	63,0	63,4	1,5
75	75	75,0	75,5	1,6
90	90	90,0	90,6	1,8
110	110	110,0	110,7	2,2
125	125	125,0	125,8	2,5
140	140	140,0	140,9	2,8
160	160	160,0	161,0	3,2
180	180	180,0	181,1	3,6
200	200	200,0	201,2	4,0
225	225	225,0	226,4	4,5
250	250	250,0	251,5	5,0
280	280	280,0	281,7	9,8
315	315	315,0	316,9	11,1
355	355	355,0	357,2	12,5
400	400	400,0	402,4	14,0

a) Grado B in conformità alla ISO11922-1:1997 [3]

b) La misurazione allo scostamento della circolarità deve essere effettuato nel luogo di fabbricazione.

c) Se altri valori dello scostamento dalla circolarità rispetto a quelli forniti nel presente prospetto sono necessari, (per esempio tubi arrotolati), essi devono essere concordati tra il fabbricante e l'utilizzatore finale.

6.3 SPESSORI DELLE PARETI E DELLE RELATIVE TOLLERANZE

E' ammesso l'utilizzo di ogni SDR derivato dalla serie S dei tubi fornita in conformità alla ISO 4065:1996.

Il valore minimo dello spessore di parete e_{min} dei tubi con SDR 17,6, SDR 17 e SDR 11 deve essere conforme al prospetto 2. Di seguito la tabella Dimensione Nominale DN/OD degli spessori di parete riportate in millimetri.

PE GAS - Spessori di parete in dimensione millimetrica

Dimensione nominale DN/OD	Spessore di parete minimo $e_{min}^a)$		
	SDR 17,6 ^{b)}	SDR 17 - S8 -MOP (BAR) 3	SDR 11 - S5 -MOP (BAR) 5
20	2,3 ^{c)}	2,3 ^{c)}	3,0 ^{c)}
25	2,3 ^{c)}	2,3 ^{c)}	3,0 ^{c)}
32	2,3 ^{c)}	2,3 ^{c)}	3,0
40	2,3	2,4	3,7
50	2,9	3,0	4,6
63	3,6	3,8	5,8
75	4,3	4,5	6,8
90	5,2	5,4	8,2
110	6,3	6,6	10,0
125	7,1	7,4	11,4
140	8,0	8,3	12,7
160	9,1	9,5	14,6
180	10,3	10,7	16,4
200	11,4	11,9	18,2
225	12,8	13,4	20,5
250	14,2	14,8	22,7
280	15,9	16,6	25,4
315	17,9	18,7	28,6
355	20,2	21,1	32,2
400	22,8	23,7	36,3

a) $e_{min} = e_n$

b) La serie SDR 17,6 sarà rimossa alla prossima revisione della presente norma.

c) I valori calcolati di e_{min} sono stati arrotondati rispettivamente fino 2,3 mm per SDR 17,6 E SDR 17 E 3,0 mm per SDR 11, rispettivamente.