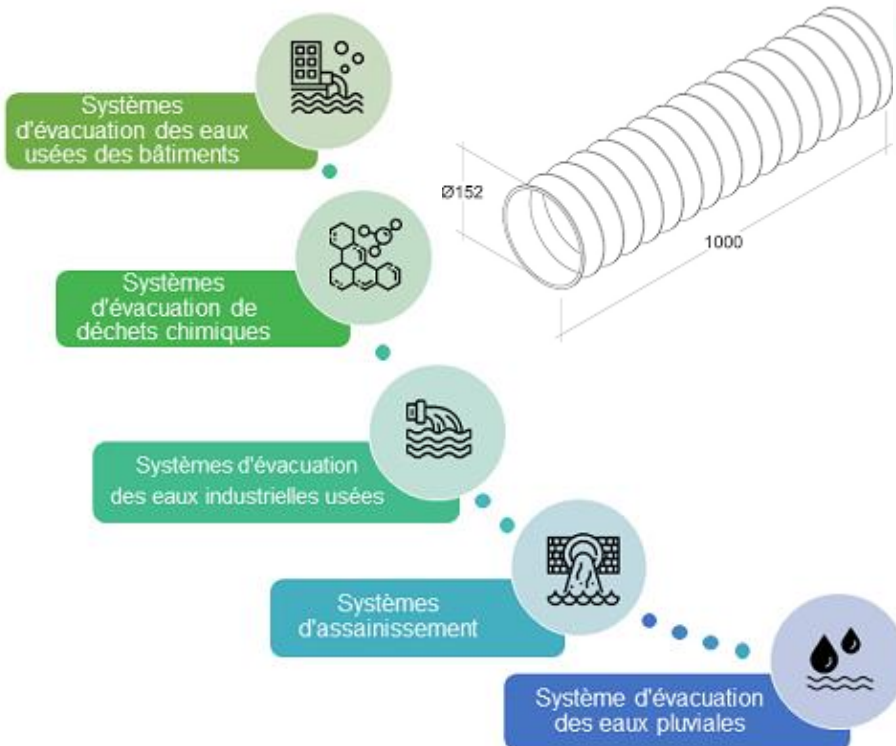


6po Industrie

T
U
B
E
P
E
H
D
D
O
U
B
L
E
P
A
R
O
I



F
I
C
H
E
T
E
C
H
N
I
Q
U
E





• **Matière :** Les tubes polyéthylène (PE) à paroi structurées (Double parois) sont fabriqués par extrusion du Polyéthylène auquel ont seulement été ajoutés des additifs nécessaires à leur fabrication.

Ces tubes ayant une surface intérieure lisse et une surface extérieure profilée sont désignés de Type B

• **Domaine d'application :** Les tubes PE à paroi structurées sont destinés à être utilisés pour les branchements d'assainissement enterrés sans pression à l'intérieur qu'à l'extérieur de la structure des bâtiments.

« U » : Enterrés à l'extérieur de la structure des bâtiments

« UD » : Enterrés, aussi bien à l'extérieur qu'à l'intérieur de la structure des bâtiments

• **Référence :** NM EN 13476-3 (2021)

• **Identification :** Les tubes sont de couleur noir à l'extérieur et bleu à l'intérieur, sont marqués à des intervalles de 2m maximum, au moins une fois par tube. Le marquage minimal exigé des tubes doit être conforme selon spécifications de la norme NMEN13476-3 :

Numéro de série de la norme	: NM EN 13476-3
Dimensions (DN x EN)	: DN/ID 200
Nom du fabricant et/ou marque	: 6PO INDUSTRIE
Classe de rigidité annulaire	: SN8
La matière	: PE
Utilisation prévue	: U
Information de la fabrication	: MOIS/ANNEE



Diamètre intérieurs moyens minimaux		Epaisseur de paroi		Longueur emboiture A min
Série DN/ID		e4 min	e5 min	
DN/ID	Dim min			
200	195	1.5	1.1	54
250	245	1.8	1.5	59
300	294	2.0	1.7	64
400	392	2.5	2.3	74
500	490	3.0	3.0	85
600	588	3.5	3.5	96
800	785	4.5	4.5	118



Caractéristiques de la matière :	Spécification	Méthode d'essai								
Masse volumique à 23 °C	≥ 930 Kg/m ³	ISO 1183-1								
Indice de fluidité à chaud - 190°C 5kg	≤ 1,6g/10 min	ISO 1133-1								
Caractéristiques mécaniques :	Spécification	Méthode d'essai								
Résistance au choc à 0°C	Tir ≤ 10%	ISO 3127 (Méthode autour du cadran)								
Rigidité annulaire	≥ SN approprié	ISO 9969								
Flexibilité annulaire	Aucun défaut visuel sans grossissement	ISO 13968								
Résistance en traction de la ligne de soudure c	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Dimension nominale DN/ID</th> <th>Force de traction Minimale N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DN<400</td> <td>380</td> </tr> <tr> <td>400 < DN < 600</td> <td>510</td> </tr> <tr> <td>600 ≤ DN < 800</td> <td>760</td> </tr> </tbody> </table>	Dimension nominale DN/ID	Force de traction Minimale N	DN<400	380	400 < DN < 600	510	600 ≤ DN < 800	760	ISO 13262
Dimension nominale DN/ID	Force de traction Minimale N									
DN<400	380									
400 < DN < 600	510									
600 ≤ DN < 800	760									
Caractéristiques Physiques :	Spécification	Méthode d'essai								
Résistance à la chaleur - essai à l'étuve	Le tube ne doit présenter aucun décollement, craquelure ou bulle	ISO 12091								
Exigence de performance	Valeur exigée	Méthode d'essai								
Étanchéité de l'assemblage avec bague d'étanchéité en élastomère	Aucune fuite (Pression d'eau) ≤ 0,27 Bar (pression d'air)	ISO 13259								