



● **Matière** : Les tubes PEHD série PN6, PN10, PN16, PN20 ou PN25 sont fabriqués par extrusion du PEHD. Les filets de repérage bleus sont coextrudés à partir du même type de résine.

● **Domaine d'application** : Les tubes en PEHD, destinés à l'adduction et la distribution de l'eau potable, les gaz et les liquides industriels sous pression nominale de 06, 10, 16,20 et 25 bars.

● **Référence** : NM EN 12201-2

● **Identification** : Les tubes sont de couleur noire, munis au moins de trois filets de repérage bleu ou rouges et portent un marquage indélébile à raison de 1 m, qui indique :

● **Caractéristiques dimensionnelles** : Les tubes PEHD sont fabriqués en couronnes de longueur de 100 m jusqu'au diamètre 90 mm, et en longueur de 50 m pour le diamètre 110 mm, et en longueurs droites de 12 m à partir du diamètre 125 mm Les extrémités des tubes sont protégées par des bouchons rouges.

Numéro de série de la norme	: NM ISO 12201-2
Nom du fabricant et/ou marque	: 6PO INDUSTRIE
La matière	: EX PE 100
Dimensions (DN x EN)	: Ex 110*10
Pression nominale PN	: PN 16 ...
Information de la fabrication	: JR/MOIS/ANNEE
Utilisation prévue	: W, P OU W/P
Série SDR	: Ex SDR 11



Ø ext DN mm DN/O.D	PEHD PE 100				
	EP MIN (mm)				
	SDR 26	SDR 17	SDR 11	SDR 9	SDR 7,4
	PN6	PN10	PN16	PN20	PN25
20	-	-	2	2,3	3
25	-	-	2,3	3	3,5
32	-	2	3	3,6	4,4
40	-	2,4	3,7	4,5	5,5
50	2	3	4,6	5,6	6,9
63	2,5	3,8	5,8	7,1	8,6
75	2,9	4,5	6,8	8,4	10,3
90	3,5	5,4	8,2	10,1	12,3
110	4,2	6,6	10	12,3	15,1
125	4,8	7,4	11,4	14	17,1
140	5,4	8,3	12,7	15,7	19,2
160	6,2	9,5	14,6	17,9	21,9
200	7,7	11,9	18,2	22,4	27,4
225	8,6	13,4	20,5	25,2	30,8
250	9,6	14,8	22,7	27,9	34,2
280	10,7	16,6	25,4	31,3	38,3
315	12,1	18,7	28,6	35,2	43,1
355	13,6	21,1	32,2	39,7	48,5
400	15,3	23,7	36,3	44,7	54,7
450	17,2	26,7	40,9	50,3	61,5
500	19,1	29,7	45,4	55,8	-
560	21,4	33,2	50,8	62,5	-
630	24,1	37,4	57,2	70,3	-
710	27,2	42,1	64,5	79,3	-
800	30,6	47,4	72,6	89,3	-



Caractéristiques de la matière :	Spécification	Méthode d'essai
Masse volumique moyenne	930 kg/m ³	ISO 1183
Teneur en noir de carbone	2 - 2,5%	ISO 6964
Caractéristiques Physiques :	Spécification	Méthode d'essai
Indice de Fluidité	±20% MFI MP	ISO 1133
Temps Induction à l'oxydation	≥20 min / 200°C	ISO 11357
Retrait longitudinal à chaud	≤ 3 %	ISO 2505
Caractéristiques mécaniques :	Spécification	Méthode d'essai
Pression Interne 20°C 100H - 12,0 Mpa	Pas de rupture pendant la durée d'essai	ISO 1167
Pression Interne 80°C 165H - 05,4 Mpa	Pas de rupture pendant la durée d'essai	ISO 1167
Pression Interne 80°C 1000h - 05,0 Mpa	Pas de fuite pendant la durée d'essai	ISO 1167
Allongement à la rupture	≥ 350%	ISO 6259-1 ET ISO 6259-3