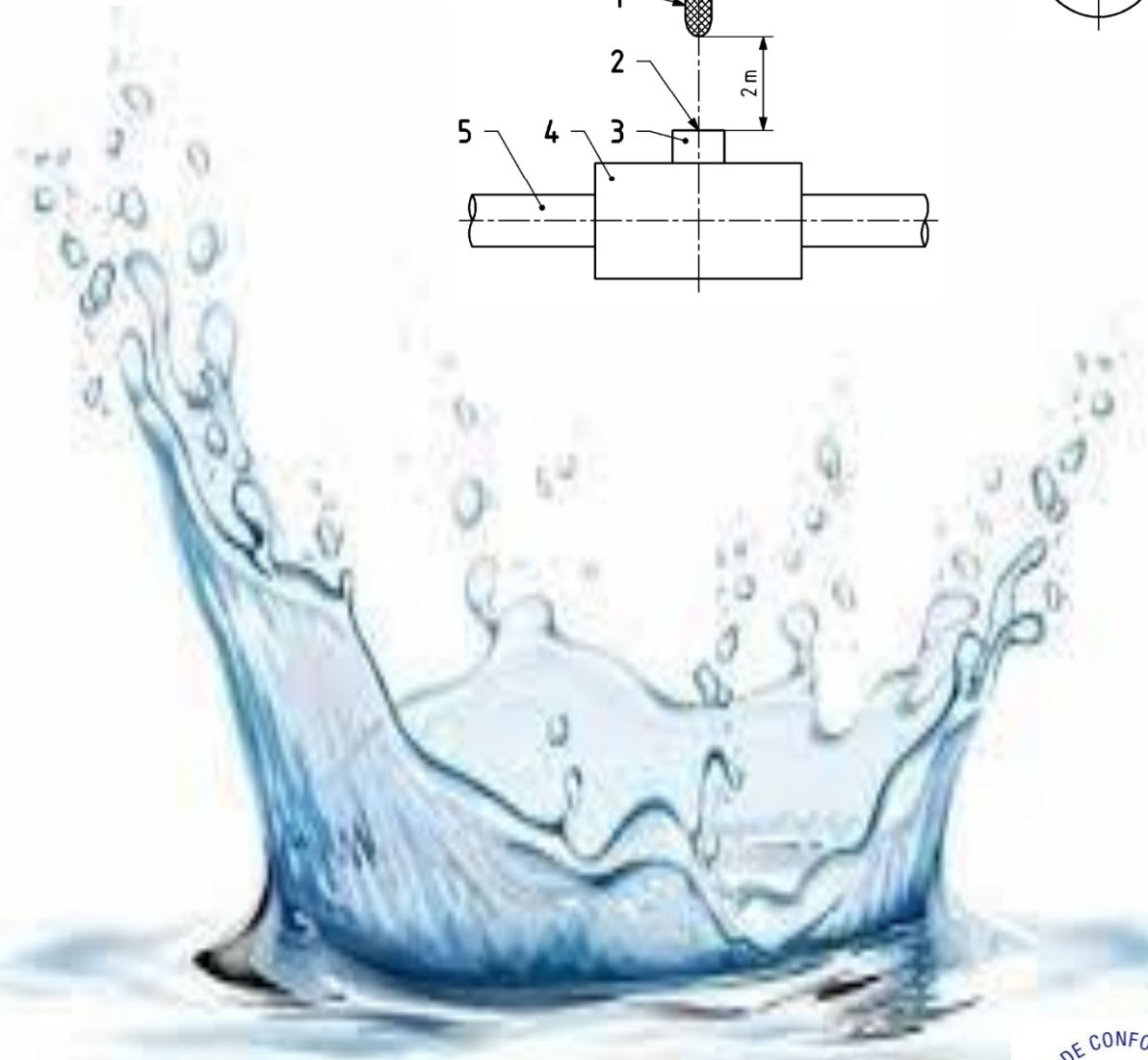
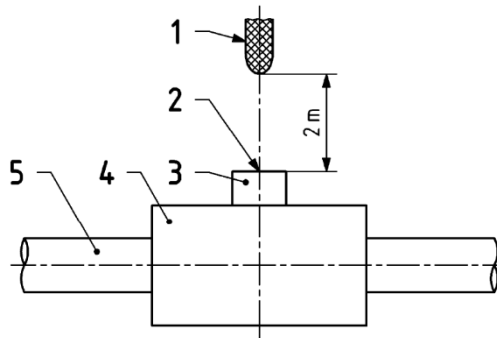
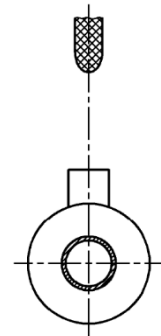


a) 90°



• **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

Ø ext DN mm	PEHD PE 80			PEHD PE 100				
	EP MIN (mm)			EP MIN (mm)				
	PN6	PN10	PN16	PN6	PN10	PN16	PN20	PN25
20	-	-	2,3	-	-	2	2,3	3
25	-	-	3	-	-	2,3	3	3,5
32	-	-	3,6	-	2	3	3,6	4,4
40	2	3	4,5	-	2,4	3,7	4,5	5,5
50	2,4	3,7	5,6	2	3	4,6	5,6	6,9
63	3	4,7	7,1	2,5	3,8	5,8	7,1	8,6
75	3,6	5,6	8,4	2,9	4,5	6,8	8,4	10,3
90	4,3	6,7	10,1	3,5	5,4	8,2	10,1	12,3
110	5,3	8,1	12,3	4,2	6,6	10	12,3	15,1
125	6	9,2	14	4,8	7,4	11,4	14	17,1
140	6,7	10,3	15,7	5,4	8,3	12,7	15,7	19,2
160	7,7	11,8	17,9	6,2	9,5	14,6	17,9	21,9
200	9,6	14,7	22,4	7,7	11,9	18,2	22,4	27,4
225	10,8	16,6	25,2	8,6	13,4	20,5	25,2	30,8

Caractéristiques de la matière

Masse volumique moyenne

930 kg/m³

Teneur en noir de carbone

2 - 2,5%

Spécifications

Méthode d'essai

ISO 1183C

ISO 6964

Caractéristiques Physiques :

Indice de Fluidité

± 20% MFI MP

Temps Induction à l'oxydation

≥ 20 min / 200°C

Retrait longitudinal à chaud

≤ 3 %

Spécifications

Méthode d'essai

ISO 1133

ISO 11357

ISO 2505

Caractéristiques mécaniques :

Allongement à la rupture

≥ 350%

Pression Interne 20°C 100H - 12,0 Mpa

Pas de rupture pendant la durée d'essai

Pression Interne 80°C 165H - 05,4 Mpa

Pas de rupture pendant la durée d'essai

Pression Interne 80°C 1000H-05,0 Mpa

Pas de fuite pendant la durée d'essai

Méthode d'essai

ISO 6259-1 et ISO 6259-3

ISO 1167

ISO 1167

ISO 1167