



"Uniplast" SRL c/f 1003600128591; C/TVA 0300455

Adresa : str. Pădurii 6/2, Chisinau 2002, Moldova email - info@uniplast.md

Telefoane de contact: 022.559.864 (Vinzari), 022.558.139 (Producere), 022. 558.393 (Contabilitate), Fax: 022.521.161

Rechizitele: BC "VICTORIABANK" SA, CHISINAU, c/b VICBMD2X802; IBAN: MD20VI225100000100444MDL;

BC "PROCREDIT BANK" SA, CHISINAU, c/b PRCBMD22; IBAN: MD29PR002251107934001498 ;

BC "MOLDOVA AGROINDBANK" SA, CHISINAU fil.4, c/b AGRNMD2X455 IBAN: MD47AG000000022512597331 ;

BC "FINCOMBANK" SA, CHISINAU, fil .3, Cod BIC FTMDMD2X853, IBAN: MD98FT222400300001774498;

www.uniplast.md

FISA TEHNICA

TEAVA DIN POLIETILENA DE INALTA DENSITATE

1. Identificare produs

Țevi din PE80 si PE100 de culoare neagra cu linii albastre coextrudate, pentru distribuția si transportul apei potabile, conform standardului SM EN 12201-2, destinate rețelilor montate subteran.

2. Caracteristici generale

Țevile de presiune din polietilenă sunt predestinate pentru conducte care transpensează apa rece cu presiune, inclusiv alimentarea gospodăriilor cu apă potabilă.

Țeava este de culoare neagra cu dungi albastre pe generatoare. Materialul pentru dungi are aceeași componenta cu materialul de baza, fiind coextrudat împreună cu țeava.

Suprafețele interioare si exterioare ale țevii sunt curate, netede, fara zgarieturi, asperitati, rizuri, deformatii sau incluziuni de corpuri straine, fara pori sau alte defecte.

Caracteristici fizico-mecanice ale țevelor principale:

Caracteristici	Metoda de testare	Valori prevăzute în SM EN 12201-2
Rezistența alungirii la rupere, ϵ %	SM EN ISO 6259-3:2017	p.7.2 tab.3(5) ≥ 350
Contrația longitudinală la cald, %	SM EN ISO 2505:2016	p.7.2 tab.5(4) ≤ 3
Rezistența la presiune interioară, bar	SM EN ISO 1167-2:2015	p.7.2 tab.3(2) $\geq 100h$ la $20^{\circ}C$ $\geq 165h$ la $80^{\circ}C$ $\geq 1000h$ la $80^{\circ}C$

Taieturile de la capetele țevelor sunt drepte, fara bavuri sau denivelari.

Țevile sunt confectionate prin extrudare.

Țevile din PEHD nu pun în pericol viața, sănătatea, securitatea muncii si nu produc un impact negativ asupra mediului.

3. Materia prima

Materia prima folosita în procesul de productie este polietilena de înalta densitate (PEHD). Polietilena aparține unei familii de polimeri numiti poliolefine. În functie de tipul de materie prima folosita la extrudare, țevile din PEHD produse de "UNIPLAST" S.R.L. se impart în: țevi PE 80 si țevi PE 100.

Materia prima folosita în procesul de extrudare al țevelor din PE este polietilena de înalta densitate (furnizata în granule). Controlul intern al materiei prime este efectuat în baza documentelor de calitate și încercărilor periodice în laboratoarele acreditate.



"Uniplast" SRL c/f 1003600128591; C/TVA 0300455

Adresa : str.Pădurii 6/2, Chisinau 2002, Moldova email - info@uniplast.md

Telefoane de contact: 022.559.864 (Vinzari), 022.558.139 (Producere), 022. 558.393 (Contabilitate), Fax: 022.521.161

Rechizite: BC "VICTORIABANK" fil.8, c/b VICBMD2X802; IBAN: MD20VI225100000100444MDL;

BC "PROCREDIT BANK" SA, CHISINAU, c/b PRCBMD22; IBAN: MD29PR002251107934001498 ;

BC "MOLDOVA AGROINDBANK" SA, CHISINAU fil.4, c/b AGRNMD2X455 IBAN: MD47AG000000022512597331 ;

BC "FINCOMBANK" SA, CHISINAU, fil .3, Cod BIC FTMDMD2X853, IBAN: MD98FT222400300001774498;

www.uniplast.md

4. Gama dimensionala

Tubulatura produsa de "UNIPLAST" S.R.L. are o gama larga de utilizare:

- Rețele de distributie a apei potabile;
- Rețele de irigare;
- Rețele antiincendiu;
- Rețele de transport a lichidelor alimentare;
- Rețele de transport a lichidelor industriale;
- Rețele de distributie a gazului si biogazului;
- Rețele de canalizare urbana;
- Rețele de drenaj;
- Sisteme de protectie a cablurilor electronice si a cablurilor de telefonie;

Gama de țevi produse de "UNIPLAST" S.R.L.: 20-315 mm in urmatoarele SDR-uri:

PE80 MRS 8 Mpa:	SDR 9 (PN16), SDR 11(PN 12.5), SDR 13.6 (PN10), SDR 17.6 (PN6), SDR 21 (PN6), SDR 33(PN4)
PE100 MRS 10 Mpa:	SDR 7.4 (PN25), SDR 9(PN20), SDR 11 (PN16), SDR 17 (PN10), SDR 26 (PN6), SDR 41 (PN4).

	SDR 41 S 20	SDR 33 S 16	SDR 26 S 12,5	SDR 21 S 10	SDR 17,6 S 8,3	SDR 17 S 8	SDR 13,6 S 6,3	SDR 11 S 5	SDR 9 S 4	SDR 7,4 S 3,2	SDR 6 S 2,5
16	*	*	*	*	*	*	*	*	0,09	0,102	0,115
20	*	*	*	0,1	*	*	*	0,116	0,132	0,162	0,18
25	*	*	*	0,14	*	*	0,148	0,169	0,198	0,24	0,277
32	*	*	*	*	*	0,195	0,229	0,277	0,325	0,385	0,453
40	*	*	*	0,244	0,281	0,29	0,353	0,427	0,507	0,6	0,701
50	*	*	0,308	0,369	0,436	0,449	0,545	0,663	0,786	0,935	1,47
63	*	0,392	0,488	0,573	0,682	0,715	0,869	1,05	1,25	1,47	1,73
75	0,469	0,543	0,668	0,821	0,97	1,07	1,23	1,46	1,76	2,09	2,45
90	0,63	0,782	0,969	1,18	1,4	1,506	1,76	2,12	2,54	3	3,52
110	0,93	1,16	1,42	1,77	2,07	2,182	2,61	3,14	3,78	4,49	5,25
125	1,22	1,5	1,83	2,26	2,66	2,75	3,37	4,08	4,87	5,78	6,77
140	1,53	1,87	2,31	2,83	3,35	3,46	4,22	5,08	6,12	7,27	8,49
160	1,98	2,41	3,03	3,71	4,35	4,51	5,5	6,67	7,97	9,46	11,1
180	2,47	3,05	3,78	4,75	5,47	5,71	6,98	8,43	10,1	12	14
200	3,03	3,82	4,72	5,77	6,78	7,04	8,56	10,4	12,5	14,8	17,3
225	3,84	4,76	5,88	7,29	8,55	8,94	10,9	13,2	15,8	18,7	21,9
250	4,81	5,9	7,29	8,92	10,6	11	13,4	16,2	19,4	23,1	27
280	5,96	7,38	9,09	11,3	13,2	13,8	16,8	20,3	24,4	28,9	33,9
315	7,49	9,35	11,6	14,2	16,7	17,475	21,3	25,7	30,8	36,6	42,8



"Uniplast" SRL c/f 1003600128591; C/TVA 0300455

Adresa : str.Pădurii 6/2, Chisinau 2002, Moldova email - info@uniplast.md

Telefoane de contact: 022.559.864 (Vinzari), 022.558.139 (Producere), 022. 558.393 (Contabilitate), Fax: 022.521.161

Rechizite: BC "VICTORIABANK" fil.8, c/b VICBMD2X802; IBAN: MD20VI225100000100444MDL;

BC "PROCREDIT BANK" SA, CHISINAU, c/b PRCBMD22; IBAN: MD29PR002251107934001498 ;

BC "MOLDOVA AGROINDBANK" SA, CHISINAU fil.4, c/b AGRNMD2X455 IBAN: MD47AG000000022512597331 ;

BC "FINCOMBANK" SA, CHISINAU, fil .3, Cod BIC FTMDMD2X853, IBAN: MD98FT222400300001774498;

www.uniplast.md

Diametrele exterioare ale țevelor și grosimea minimă de perete sunt în conformitate cu SM EN 12201-2, complementar, toată gama de fittinguri confecționare (coturi, teuri, ramificații, etc.).

Diametrul exterior mediu, abaterile de la circularitate (ovalitate) și toleranțele lor sunt în conformitate cu normele în vigoare.

5. Proces de fabricație

Procesul de fabricație al țevelor se desfășoară în flux continuu, în conformitate cu Instrucțiunile tehnologice aprobate de către întreprindere.

Procesul tehnologic de obținere a țevelor de polietilena constă în extrudarea granulelor de polietilena de înaltă și medie densitate. La recepționarea materiei prime se verifică certificatul de calitate emis de furnizor.

Culoarea de referință conforma BS 5252 este negru ODE 53.

Culorile sunt omogene, atât la suprafață cât și în masa materialului, fără intruziuni sau amestecuri de culori. Banda de identificare este continuă, iar inscripționarea — din metru în metru, clară și vizibilă. Capetele țevelor sunt netede, fără bavuri iar tăietura este executată perpendicular pe axul țevei.

Țevile de polietilena sunt flexibile, inodore, insipide și netoxice. Polietilena utilizată are o excelentă inerție față de agresiunea agenților din mediu, a factorilor meteorologici și a majorității agenților chimici (cu excepția substanțelor alcaline și a hidrocarburilor aromatice în stare lichidă, prezente în petrolul brut).

Materialele utilizate la fabricarea țevelor sunt rezistente la soc termic, au stabilitate dimensională la creșterea temperaturii și nu sunt corodate sau dizolvate de fluidul de lucru, garantând rezistența și etanșeitatea.

Valorile presiunii de serviciu sunt date pentru ipoteza transportului de fluide cu temperatură maximă de 20°C. În cazul utilizării țevelor la transportul unor fluide cu temperaturi mai mari, de până la 60°C, presiunile de serviciu se diminuează corespunzător.

Prin proprietățile pe care le deține, polietilena de înaltă densitate conferă produselor sudabilitate, rezistență, flexibilitate și stabilitate.

Rezistența și stabilitatea sunt menținute în domeniul de temperaturi -30°C + +60°C.

6. Marcaj

Marcarea țevelor se face din metru în metru în conformitate cu SM EN 12201-2, astfel încât să se poată identifica numărul personal fabricantului, tipul polietilenei (PE 100 sau PE80), valoarea presiunii nominale, diametrul exterior, grosimea și SDR-ul.

7. Ambalare

Țevile PE în gama de dimensiuni DN20 - DN110 pot fi livrate în bare drepte la 6-12/13m, sub formă de colaci de 50m, 100m, 150m, sau 200m conform catalogului, iar în gama de dimensiuni



"Uniplast" SRL c/f 1003600128591; C/TVA 0300455

Adresa : str. Pădurii 6/2, Chisinau 2002, Moldova email - info@uniplast.md

Telefoane de contact: 022.559.864 (Vinzari), 022.558.139 (Producere), 022. 558.393 (Contabilitate), Fax: 022.521.161

Rechizitele: BC "VICTORIABANK" SA, CHISINAU, c/b VICBMD2X802; IBAN: MD20VI225100000100444MDL;

BC "PROCREDIT BANK" SA, CHISINAU, c/b PRCBMD22; IBAN: MD29PR002251107934001498 ;

BC "MOLDOVA AGROINDBANK" SA, CHISINAU fil.4, c/b AGRNMD2X455 IBAN: MD47AG000000022512597331 ;

BC "FINCOMBANK" SA, CHISINAU, fil .3, Cod BIC FTMDMD2X853, IBAN: MD98FT222400300001774498;

www.uniplast.md

DN125-DN630 mm sunt livrate în bare drepte, uzual la lungimea maximă de 12 m, sau la alte lungimi conform cerinței clientului (exemplu: 1m, 6m sau 13,4 m conform spațiu util camion).

8. Depozitare

În alegerea soluțiilor pentru depozitare trebuie ținut cont de acțiunea radiațiilor ultraviolete asupra materialului.

Stivuirea, fie pentru bare, fie pentru colaci, trebuie realizată utilizând suprafețe plane de sprijin (în general se prefera suporturi de lemn, pat de nisip sau rumegus), curate, fără partițioane și fără să conțină substanțe care ar putea ataca polietilena.

Suprafața de stivuire trebuie să fie fără pietre ascuțite în special.

Timpul maxim admis, în care țevile din polietilena de culoare neagră pot fi depozitate în aer liber și expuse la lumina soarelui, fără protecție este de 24 luni de la data producției. Când țevile sunt depozitate în spațiu deschis pentru perioade lungi de timp, se recomandă să fie protejate de razele solare directe.

9. Durata de viață

Durata de viață a țevelor depinde în mare măsură de presiunea și temperatura de utilizare. La utilizarea la temperatura de 20 °C, durata minimă de viață este estimată la peste 100 ani, în condițiile respectării normelor de punere în opera și de exploatare, conform indicațiilor producătorului.