



“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

FISA TEHNICA TEAVA DIN POLIETILENA DE INALTA DENSITATE PENTRU CONDUCTELE DE GAZ

1. Identificare produs

Tevi din PE80 si PE100 de culoare neagra cu linii galbene coextrudate, destinate rețelilor de transport și distribuție gaze naturale, montate subteran, conform standardului SM EN 1555-2.

2. Caracteristici generale

Țevile din polietilenă de presiune pentru conductele subterane sunt destinate pentru transportarea gazelor inflamabile folosite ca materie primă și combustibil pentru scopuri industriale și comunale.

Teava este de culoare neagra cu dungi galbene pe generatoare. Materialul pentru dungi are aceeași componentă cu materialul de bază, fiind coextrudat împreună cu teava.

Suprafețele interioare și exterioare ale teviilor sunt curate, netede, fără zgărieturi, asperități, rizuri, deformări sau incluziuni de corpuri străine, fără pori sau alte defecte.

Taieturile de la capetele tevilor sunt drepte, fără bavuri sau denivelări.

Caracteristici fizico-mecanice ale tevilor principale: Verificarea caracteristicilor mecanice și fizice ale tevilor se realizează în conformitate cu SR EN 1555-2.

Caracteristici	Metoda de testare	Valori prevăzute în SM EN 1555-2
Rezistența alungirii la rupere, ϵ %	SM EN ISO 6259-3:2017	p.7.2 tab.4(4) ≥ 350
Contrația longitudinală la cald, %	SM EN ISO 2505:2016	p.8.2 tab.6(3) ≤ 3
Rezistența la presiune interioară, bar	SM EN ISO 1167-2:2015	p.7.2 tab.4(1,2,3) $\geq 100h$ la $20^{\circ}C$ $\geq 165h$ la $80^{\circ}C$ $\geq 1000h$ la $80^{\circ}C$

Tevile sunt confecționate prin extrudare.

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

3. Materia primă

Materia primă folosită în procesul de producție este polietilena de înaltă densitate (PEHD) în conformitate cu SM EN 1555-1. Polietilena aparține unei familii de polimeri numiți



"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

poliolefine. In functie de tipul de materie prima folosita la extrudare, tevile din PEHD produse de "UNIPLAST" S.R.L. se impart in: tevi PE 80 si tevi PE 100.

Materia prima folosita in procesul de extrudare al tevilor din PE este polietilena de inalta densitate 100% material virgin (furnizata in granule) si este produsa de:

PRODUCATOR	TIP PE	COD PE
SABIC	PE100	Vestolen A 6060R BLACK
BOREALIS	PE80	HE 3470-LS

4. Dimensiuni

Măsurarea dimensiunilor țevelor se va efectua la minim 24 de ore de la fabricarea acestora, în conformitate cu prevederile SM EN 1555-2 pct. 6, aplicând metodele cuprinse în ISO 3126:2005.

În conformitate cu SR EN 1555-2:2021, grosimile minime de perete, vor respecta cele prezentate în tabelul de mai jos:

Tabelul

Diametru nominal	Grosime minima de perete	
	SDR 17	SDR 11
DN 32	2,3	3,0
DN 40	2,4	3,7
DN 50	3,0	4,6
DN 63	3,8	5,8
DN 75	4,5	6,8
DN 90	5,4	8,2
DN 110	6,6	10,0
DN 125	7,4	11,4
DN 140	8,3	12,7
DN 160	9,5	14,6
DN 180	10,7	16,4
DN 200	11,9	18,2
DN 225	13,4	20,5
DN 250	14,8	22,7
DN 280	16,6	25,4
DN 315	18,7	28,6

Diametrele exterioare pentru țevice PEHD 100 SDR 11 sunt înscrise în tabelul 1 din SM EN 1555-2.

Toleranțele grosimilor de perete în orice punct trebuie să fie conforme cu valorile cuprinse în tabelul 3 din SM EN 1555-2.

Abaterea de la circularitate trebuie să se încadreze în valorile înscrise în tabelul 1 din SM EN 1555-2.



“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” 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

5. Proces de fabricatie

Procesul de fabricatie al tevilor se desfasoara in flux continuu, in conformitate cu Instrucțiunile tehnologice aprobate de către întreprindere.

Procesul tehnologic de obtinere a tevilor de polietilena consta in extrudarea granulelor de polietilena de inalta si medie densitate. La receptionarea materiei prime se verifica certificatul de calitate emis de furnizor.

Culorile sunt omogene, atat la suprafata cat si in masa materialului, fara intruziuni sau amestecuri de culori. Banda de identificare este continua, iar inscripționarea — din metru in metru, clara si vizibila. Capetele tevilor sunt netede, fara bavuri iar taietura este executata perpendicular pe axul tevi.

Tevile de polietilena sunt flexibile, inodore, insipide si netoxice. Polietilena utilizata are o excelenta inertie fata de agresiunea agentilor din mediu, a factorilor meteorologici si a majoritatii agentilor chimici (cu exceptia substantelor alcaline si a hidrocarburilor aromatice in stare lichida, prezente in petrolul brut).

Materialele utilizate la fabricarea tevilor sunt rezistente la soc termic, au stabilitate dimensionala la cresterea temperaturii si nu sunt corodate sau dizolvate de fluidul de lucru, garantand rezistenta si etanseitate.

6. Marcaj

Marcarea tevilor se face din metru in metru in conformitate cu SM EN 12201-2, astfel incat sa se poata identifica numarul personal fabricantului, tipul polietilenei (PE 100 sau PE80), valoarea presiunii nominale, diametrul exterior, grosimea si SDR-ul.

7. Ambalare

Țevile PE în gama de dimensiuni DN32-DN110 pot fi livrate în bare drepte la 6-12/13m, sub formă de colaci, conform catalogului, iar în gama de dimensiuni DN125-DN630 mm sunt livrate în bare drepte, uzual la lungimea maximă de 12 m, sau la alte lungimi conform cerinței clientului (exemplu: 13,4 m conform spatiu util camion).

8. Manipulare

Manipularea produselor se va face cu grijă, cu stivuitorul, respectând următoarele: nu se vor utiliza cabluri metalice sau lanțuri pentru legarea sau manipularea țevelor, barele sau pachetele la încărcare – descărcare; se va evita deteriorarea la manipulare și transport a țevelor prin: zgâriere, înțepare, găurire, expunere la foc sau surse de căldură; în timpul perioadei cu temperaturi scăzute țevile PE se vor manipula cu grijă evitând alunecarea și trântirea acestora; se vor evita șocurile și frecările la manipulare în special târârea țevelor pe sol, astfel dispozitivele de manipulare vor avea părțile de contact cu țeava protejate cu lemn sau polietilenă; pentru a nu deteriora tuburile se recomandă la manipulare utilizarea: chingilor din polipropilenă, a frânghiilor sau benzilor textile (cu minim 100 mm lățime) corespunzătoare sarcinii de ridicat; este interzisă târârea țevelor și rularea colacilor în mijloacele de transport sau la descărcare; se recomandă la



"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" 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

manipularea barelor sau pachetelor ambalate utilizarea unei macarale cu agățarea chingilor textile în două puncte optime, aproximativ la 1/4 de capete (agățarea într-un singur punct este interzisă).

9. 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.

10. Transport

Transportul se va realiza cu un mijloc de transport adecvat, având suprafața de așezare și lateralele curate fără muchii tăioase sau proeminente ce pot deteriora produsele, cu lungimea cel puțin egală cu lungimea țevelor. Barele vrac și/sau paletizate, colacii de vor fixa și rigidiza corespunzător pentru a evita deteriorarea acestora pe durata transportului.

Transportatorul va dispune de vehicule asigurate, cu platforme și ghidaje adecvate ce evită frecările la transport, dotate corespunzător, cu dispozitive sau elemente care asigură stabilitatea încărcăturii, integritatea și protecția țevelor (se recomandă acoperirea cu prelate împotriva: supraîncălzirii, căderilor de pietriș sau gudroane).

11. Garanție

Garanția este de 2 ani de la data achiziției, cu respectarea instrucțiunilor de transport și montaj. Garanția acoperă defectele de material și de fabricație.