

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE PRODUTO		Número: TPEAD Revisão: 04 Data: 16/09/24 Página: 1/2
	TIPO/CLASSE	TUBO POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE PE 100	

MATERIAL	
DESIGNAÇÃO	Os compostos utilizados na produção de tubos de polietileno estão conformes a Norma 12201 -1.
INFLUÊNCIA SOBRE A ÁGUA PARA CONSUMO HUMANO	Todos os materiais componentes dos tubos, não afectam as características da água, quando em contacto permanente ou temporário.
USO DE MATERIAIS RECICLADOS	Apenas são usados materiais reciclados oriundos da TUBOFURO.

CARACTERÍSTICAS GERAIS	
APARÊNCIA	Quando observadas sem ampliação, as superfícies internas e externas dos tubos encontram-se lisas, limpas e isentas de protuberâncias, poros e outros defeitos de superfície. Os tubos não possuem impurezas (visíveis sem ampliação). Os cortes das extremidades dos tubos são limpos e efectuados perpendicularmente ao eixo do tubo (para cortes direitos).
COR	Preto com risca Azul ou Azul. O tubo apresenta uma coloração uniforme sobre a totalidade da sua superfície.
COMPRIMENTO DOS ROLOS	50mts, 100mts. Fazem-se outras medidas por encomenda.

CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS	
TESTE DE PRESSÃO INTERNA	Ausência de fugas ou roturas.

MARCAÇÃO
A marcação é impressa directamente sobre o tubo, assegurando-se a sua legibilidade a seguir ao armazenamento, exposição a condições atmosféricas, manuseamento e instalação. A legibilidade é assegurada enquanto o produto estiver em uso. Exceptuam-se as seguintes condições: após instalação, cobertura com tinta, raspagem ou uso de detergentes. A marcação não danifica a superfície do tubo (fissuras) A marcação é colocada sobre o tubo usando uma cor contrastante (branco) A marcação é legível sem ampliação.

ELABORADO	APROVADO
------------------	-----------------

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE PRODUTO	Número: TPEAD Revisão: 04 Data: 16/09/24 Página: 2/2
TIPO/CLASSE	TUBO POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE PE 100	

CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS														
Ø mm	PN 6		PN 8		PN 10		PN 12.5		PN 16		PN 20		PN 25	
	S min	Peso	S min	Peso	S min	Peso	S min	Peso	S min	Peso	S min	Peso	S min	Peso
25	-	-	-	-	-	-	2.0	0.15	2.3	0.17	3.0	0.21	3.5	0.24
32	-	-	-	-	2.0	0.19	2.4	0.23	3.0	0.28	3.6	0.33	4.4	0.39
40	-	-	2.0	0.25	2.4	0.29	3.0	0.36	3.7	0.43	4.5	0.51	5.5	0.61
50	2.0	0.31	2.4	0.37	3.0	0.45	3.7	0.55	4.6	0.67	5.6	0.79	6.9	0.94
63	2.5	0.49	3.0	0.58	3.8	0.77	4.7	0.88	5.8	1.06	7.1	1.27	8.6	1.48
75	2.9	0.67	3.6	0.83	4.5	1.02	5.6	1.22	6.8	1.48	8.4	1.78	10.3	2.11
90	3.5	0.98	4.3	1.19	5.4	1.47	6.7	1.76	8.2	2.14	10.1	2.57	12.3	3.03
110	4.2	1.44	5.3	1.78	6.6	2.18	8.1	2.64	10.0	3.17	12.3	3.81	15.1	4.54
125	4.8	1.85	6.0	2.28	7.4	2.78	9.2	3.40	11.4	4.12	14.0	4.92	17.1	5.84
140	5.4	2.33	6.7	2.85	8.3	3.49	10.3	4.26	12.7	5.13	15.7	6.18	19.2	7.34
160	6.2	3.06	7.7	3.70	9.5	4.56	11.8	5.56	14.6	6.74	17.9	8.05	21.9	9.55
180	6.9	3.81	8.6	4.70	10.7	5.77	13.3	7.05	16.4	8.52	20.1	10.20	24.6	12.10
200	7.7	4.73	9.6	5.83	11.9	7.11	14.7	8.65	18.2	10.50	22.4	12.60	27.4	14.90
225	8.6	5.94	10.8	7.36	13.4	9.02	16.6	11.00	20.5	13.30	25.2	15.90	30.8	18.90
250	9.6	7.36	11.9	9.01	14.8	11.10	18.4	13.50	22.7	16.30	27.9	19.60	34.2	23.30
280	10.7	9.18	13.4	11.40	16.6	13.90	20.6	17.00	25.4	20.50	31.3	24.60	-	-
315	12.1	11.70	15.0	14.30	18.7	17.60	23.2	21.60	28.6	25.90	35.2	31.00	-	-

ELABORADO	APROVADO
------------------	-----------------

IC.RP.02/02