

PBB.5121 Ledning av PE-rör, standardiserade tryckrör, i ledningsgrav

- Rör och rördelar för dricksvattenledning skall vara av fabrikat **Uponor Tryckrör PE80 SDR11** eller likvärdigt och rör uppfylla krav enligt SS-EN 12201-2:2011, rördelar uppfylla krav enligt SS-EN 12201-3:2011.
- Alt. Rör och rördelar för tryckavloppsledning skall vara av fabrikat **Uponor Tryckrör PE80 SDR11** eller likvärdigt och rör uppfylla krav enligt SS-EN 12201-2:2011, rördelar uppfylla krav enligt SS-EN 12201-3:2011.
- Rördelar ska vara i lägst samma tryckklass som rör.
- Rör- och rördelar ska vara certifierade till nivå 1 och uppfylla kraven för Nordic Poly Mark.

Fogning

Svetsarbete

- Svetsning av fog ska utföras av person som har fackkunskap för svetsarbetet.

Stumsvets

- Svetsutrustning ska vara funktionskontrollerad och kalibrerad. Genomförd svets ska vara dokumenterad och spårbar.
- Svets får inte utsättas för drag- eller böjpåkänning under svetsning eller under avsvalningsförloppet.
- Rör får inte repas eller klämmas i samband med svetsarbete på sådant sätt att djupa klämmärken eller repor kvarstår efter svetsarbetet.
- Stumsvets ska i övrigt utföras enligt tillverkarens anvisningar.

Elektrosvets

- Svetsutrustning ska vara funktionskontrollerad och anpassad för aktuell elektrosvetsmuff.
- Elektrosvetsmuff ska uppfylla krav enligt SS-EN 12201-3:2011+A1:2012.
- I direkt anslutning till svetsningen ska oxidskiktet avlägsnas med skrapverktyg, på en yta minst 10 mm längre än elsvetsmuffs instickslängd eller utanför anborningssadelns yta.
- Under svetsningen ska svetsytor vara fixerade spänningsfritt.
- Om mer än en tråd från elmuffen är synlig efter svetsning, ska svetsen göras om. Vid anborningssadel får ingen tråd synas.
- Elektrosvets ska i övrigt utföras enligt tillverkarens anvisningar.

Fog med koppling

- Fog med koppling ska utföras enligt tillverkarens anvisningar.
 - *Fog med kompressionskoppling*
 - Kompressionskoppling ska ha rörbussning och vara dragfast och i övrigt utföras enligt tillverkarens anvisningar.
 - Anslutningsstället vara helt fritt från repor och dylikt.

Flänsfog

- Mått för flänsar av metall ska vara enligt SS-EN 1092-1:2007+A1:2013 till och med SS-EN 1092-4.
- Packningar ska monteras torra. Vid hopdragning av flänsförband ska rören centreras och riktas in. Skruvar ska dras korsvis med momentnyckel.
- Efter avslutad montering ska alla skruvar efterdras sedan eventuella pallningar tagits bort och ledningen stabiliserats. Överflödigt packningsmaterial ska tas bort.