

DRUKBUIS
TUYAU DE PRESSION
PRESSURE PIPE

$$S = 1/2 (D - 1) / s$$

$$\text{Standard Dimension Ratio: } SDR = 2 S + 1 = \frac{D}{s}$$

L = 5 m

Volgens DIN 8077/78

PP-S buizen worden geklasseerd als moeilijk ontvlambare bouwstof in klasse B1 volgens DIN 4102 deel 1.

Een keuringsrapport van het "Institut für Bautechnik" te Berlijn is verkrijgbaar op aanvraag.

Selon DIN 8077/78

Les tuyaux en PP-S sont classés comme matériau de construction difficilement inflammable classe B1 suivant DIN 4102 part 1.

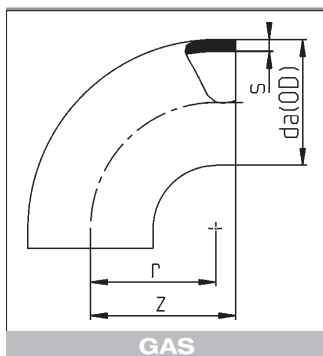
Un rapport de contrôle de l'Institut für Bautechnik" à Berlin est disponible sur demande.

According to DIN 8077/78

PP-S pipes are classified as a fire-resistant material in class B1 according to DIN 4102, part 1.

An approval report from the "Institut für Bautechnik" in Berlin is available on request.

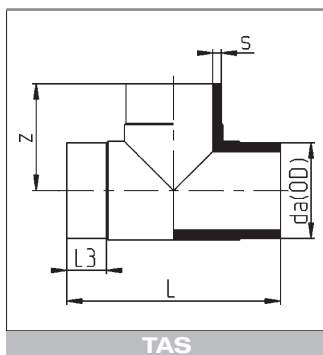
REEKS SERIE SERIES	1 2.5 BAR			2 3.2 BAR			5 10 BAR			
	SDR 41/ISO S-20			SDR 33/ISO S-16			SDR 11/ISO S-5			
	D	s	KG/M	€/M	s	KG/M	€/M	S	KG/M	€/M
20								1.9	0.120	2.10
25								2.7	0.191	2.86
32								2.9	0.267	4.06
40								3.7	0.423	4.27
50								4.6	0.654	6.61
63					2.0	0.392	3.97	5.8	1.030	10.46
75	1.9	0.449	4.56					6.8	1.440	14.65
90	2.2	0.617	6.27							
110	2.7	0.927	9.33							
125	3.1	1.200	12.29							



BOCHTEN 90°
COURBES A 90°
BENDS 90°

Gespoten / Injectés / Moulded.

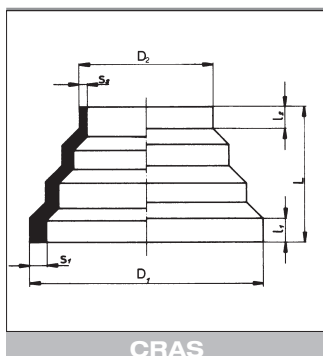
da	SDR 33/ISO S-16					SDR 11/ISO S-5				
	r	Z	S	KG/ST/PC	€/ST/PC	r	Z	S	KG/ST/PC	€/ST/PC
20						23	32 ^{±3}	2,5	0,008	5.11
32						32	43 ^{±3}	2,9	0,018	5.52
40						40	46 ^{±3}	3,7	0,028	7.14
50						50	58 ^{±3}	4,6	0,054	8.97
63						60	70 ^{±3}	5,8	0,120	12.82
75						72	85 ^{±3}	6,8	0,188	17.64
90										
110	110	120 ^{±3.0}	3,4	0,231	32.52					
140	-	-	-	-	-					
160	155	177 ^{±4.0}	4,9	0,712	61.88					
180	175	200 ^{±4.0}	5,5	1,060	75.43					
200	197	220 ^{±4.0}	6,2	1,390	93.53					
225	230	250 ^{±4.0}	6,9	1,900	115.12					
250	260	290 ^{±5.5}	7,7	2,350	156.98					
280	260	290 ^{±5.5}	8,6	3,390	192.42					
315	300	340 ^{±5.5}	9,7	4,740	272.93					
355	300	340 ^{±5.5}	10,9	7,220	663.17					
400	300	345 ^{±5.5}	12,3	9,260	929.99					



T-STUKKEN 90°
TES A 90°
TEES 90°

Gespoten / Injectés / Moulded.

da	SDR 33/ISO S-16						SDR11 / ISO S-5					
	L ^{±5.5}	L3 ^{±3}	Z ^{±5.5}	s	KG/ST/PC	€/ST/PC	L	L3 ^{±3}	Z	s	KG/ST/PC	€/ST/PC
20							70 ^{±3}	14 ^{±1.5}	35 ^{±3}	2,5	0,019	4.26
25							78 ^{±3}	14 ^{±1.5}	40 ^{±3}	2,7	0,030	4.26
32							88 ^{±3}	16 ^{±1.5}	46 ^{±3}	2,9	0,042	5.35
40							90 ^{±3}	15 ^{±1.5}	50 ^{±3}	3,7	0,068	8.49
50							100 ^{±4}	13,5 ^{±2}	52 ^{±4}	4,6	0,107	11.41
63							125 ^{±4}	15 ^{±2}	65 ^{±4}	5,8	0,230	17.72
75							147 ^{±4}	15 ^{±2}	75 ^{±4}	6,8	0,347	35.78
110	215	32	109	3,4	0,440	44.40						
140	-	-	-	-	-	-						
160	278	45	140	4,9	0,980	101.15						
180	310	45	150	5,5	1,410	135.45						
200	340	49	170	6,2	1,880	147.95						
225	440	58	220	6,9	3,640	277.31						
250	438	62	220	7,7	3,830	428.84						
280	500	72	243	8,6	5,730	546.04						
315	550	80	275	9,7	8,550	690.75						



CONCENTRISCHE VERLOOPSTUKKEN
REDUCTIONS CONCENTRIQUES
CONCENTRIC REDUCERS

Gespoten.

Opmerkingen :

- Deze verloopstukken zijn voor elke gewenste vermindering tussen de diameters 630 en 16 mm door afzagen, resp. aan elkaar te lassen, te gebruiken.

Injectées.

Remarques :

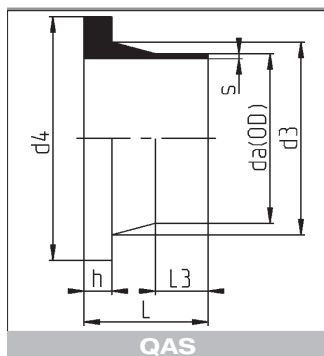
- Ces réductions sont utilisables dans tous les diamètres, entre 630 et 16 mm, par le sciage et le soudage bout à bout.

Moulded.

Remarks :

- These reductions can be sawn off (or be welded together) at the desired diameter between 630 and 16 mm.

D ₁	D ₂	ISO S-16 / SDR 33							ISO S-5 / SDR 11						
		l	l ₁	l ₂	s ₁	s ₂	KG/ST/PC	€/ST/PC	l	l ₁	l ₂	s ₁	s ₂	KG/ST/PC	€/ST/PC
63	16								54 ^{±3.0}	8	4	5.8	1.8	0.030	9.69
75	32								71 ^{±3.0}	10	9	6.8	2.9	0.060	15.52
110	63	62 ^{±3.0}	9	6	3.4	2.0	0.062	18.53	63 ^{±3.0}	10	7	10.0	5.8	0.140	20.55
125	75	74 ^{±3.0}	13	8	3.9	2.3	0.085	21.15	72 ^{±3.0}	13	8	11.4	6.8	0.199	23.23
160	110	83 ^{±3.0}	13	13	4.9	3.4	0.160	67.01							
225	160	94 ^{±4.0}	18	14	6.9	4.9	0.390	169.96							
315	225	135 ^{±5.5}	25	20	9.7	6.9	1.040	195.58							



VOORLASKRAGEN
COLLETS
STUBS

Gespoten volgens DIN 16.962/16.963.
Injectés suivant DIN 16.962/16.963.
Moulded according to DIN 16.962/16.963.

SDR 33/ISO S-16

da	d3	d4 ^{-1,5}	h	L3	L	s	KG/ST/PC	€/ST/PC
110	125 ⁻⁴	158	18 ⁺¹	34 ^{+1,5}	80 ^{+3,5}	3,4	0,300	19.76
160	175 ⁻⁴	212	18 ⁺¹	26 ^{+1,5}	80 ^{+3,5}	4,9	0,516	34.76
180	183 ⁻⁴	212	18 ⁺¹	31 ^{+1,5}	80 ^{+3,5}	5,5	0,424	50.84
200	232 ^{-5,5}	268	18 ⁺¹	34 ^{+1,5}	100 ⁺⁴	6,2	0,998	60.03
225	235 ^{-5,5}	268	18 ⁺¹	46 ^{+1,5}	100 ⁺⁴	6,9	0,860	68.39
250	285 ^{-5,5}	320	20 ⁺¹	71 ⁺³	132 ^{+5,5}	7,7	1,540	87.75
280	291 ^{-5,5}	320	20 ⁺¹	62 ⁺³	128 ^{+5,5}	8,6	1,200	104.06
315	335 ^{-5,5}	370	20 ⁺¹	71 ⁺³	136 ^{+5,5}	9,7	1,720	124.66
355	373 ^{-6,5}	430	23 ⁺¹	30 ⁺³	120 ^{+5,5}	10,9	4,930	246.56
400	427 ^{-6,5}	482	26 ⁺¹	49 ⁺³	120 ^{+5,5}	12,3	3,550	444.10
500	530 ^{-6,5}	585	33 ^{+1,5}	37 ⁺³	120 ^{+5,5}	15,3	5,260	631.61

SDR11 / ISO S-5

da	d3	d4 ^{-1,5}	h ⁺¹	L3 ^{+1,5}	L ^{+3,5}	s	KG/ST/PC	€/ST/PC
20	27 ⁻³	45	7	30	50	2,5	0,016	4.66
25	33 ⁻³	58	9	25	50	2,7	0,031	4.66
32	40 ⁻³	68	10	18	50	2,9	0,040	5.46
40	50 ⁻³	78	11	20	50	3,7	0,061	6.55
50	61 ⁻³	88	12	20	50	4,6	0,084	7.97
63	75 ⁻³	102	14	18	50	5,8	0,120	10.00
75	89 ⁻⁴	122	16	18	50	6,8	0,188	11.71

PP-GFK flenzen zie hoofdstuk I
PP-GFK brides: voir chapitre I
PP-GFK backing rings: see chapter I