



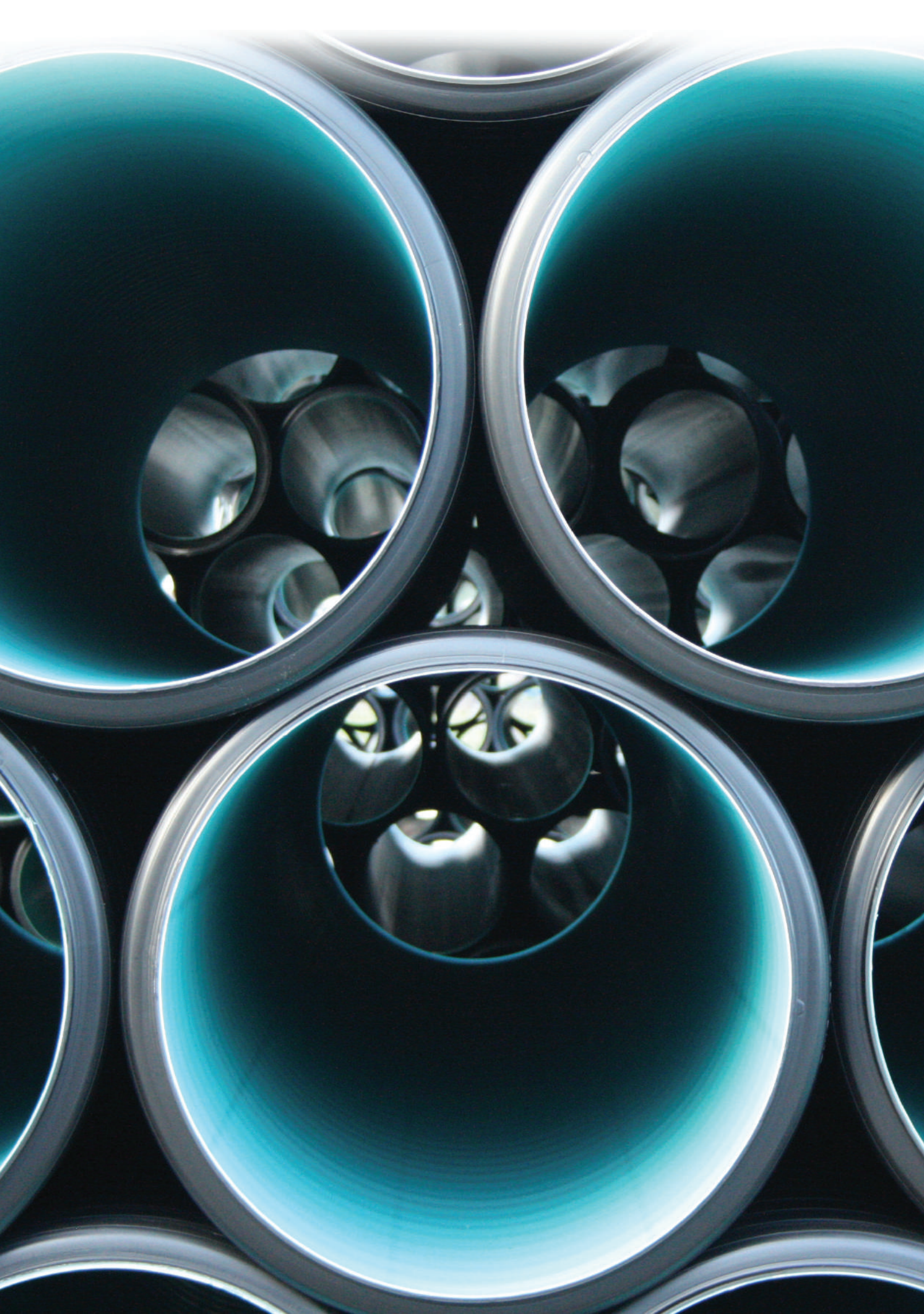
KONTI
HIDROPLAST®

ПРОИЗВОДСТВО НА ПОЛИЕТИЛЕНСКИ
И ПОЛИПРОПИЛЕНСКИ ЦРЕВА И ЦЕВКИ



KONTI KAN PPHM
РЕБРАСТИ
КАНАЛИЗАЦИСКИ
ЦЕВКИ
(ID ДИЈАМЕТАР)

www.konti-hidroplast.com.mk



СОДРЖИНА

ВОВЕД	2
ОПИС НА ПРОИЗВОДОТ	5
ПРОФИЛ И ДИМЕНЗИИ НА ЦЕВКИ	7
ЦВРСТО ПОВРЗУВАЊЕ	9
ФЛЕКСИБИЛНОСТ НА ПРСТЕН	10
ВОДООТПОРНОСТ	10
ХИДРАУЛИЧНО ОДНЕСУВАЊЕ	10
ТАБЕЛА ЗА СТАПКА НА ПРОТОК, ПОЛНЕЊЕ НА ЦЕВКА 90%	11
ГАРАНЦИЈА ЗА КВАЛИТЕТ	12
СТАНДАРДИ	12
ТРАНСПОРТ, РАСТОВАРАЊЕ, СКЛАДИРАЊЕ	13
СПОЈУВАЊЕ НА КОНТИ КАН ПП-ХМ ЦЕВКИ СО ПВЦ/ПП/ПЕ СПОЈКИ	13
ПОВРЗУВАЊЕ НА КОНТИ КАН ПП-ХМ ЦЕВКА	14
КОНТИ КАН СПОЈНИ ЕЛЕМЕНТИ	17
СЕРТИФИКАТИ	28
ЛАБОРАТОРИСКО ИСПИТУВАЊЕ	29



KONTI HIDROPLAST®

ДОБРЕ ДОЈДОВТЕ ВО НАШИОТ СВЕТ

Конти Хидропласт е дел од светските најголеми производители за пластични цевки со висок перформанс и ги нуди најдобрите и најефикасните системи од цевки за своите потрошувачи.

Најголема специјалност на Конти Хидропласт се полиетиленските системи од цевки за пренос на вода и на гас кои се користат во индустрискиот пазар.

ОРИЕНТИРАЊЕ НА ПАЗАРОТ

Продуктите на Конти Хидропласт нашироко се применуваат во индустриските и соодветните пазари на светско ниво.

Транспортот на вода и гас се важни елементи кога станува збор за производите со висок интегритет, каде што одржувањето на квалитетот на водата и безбедниот транспорт на гасовидните горива се од огромно значење.

Во групата индустриски системи (апликации) припаѓаат и алтернативните енергетски системи од гасоводите до транспорт на отпадни води и минерали.

Производите имаат широка примена при монтажата на цевководи, поправка и одржување.

Многу од продуктите на Конти Хидропласт имаат долга листа на иновации во задоволувањето на потребите при искористување на гасот или на водата.

Како еден од најважните водачи во производството на полиетиленски цевки, Конти Хидропласт секојдневно ја подобрува и осовременува својата понуда за да ги задоволи сè поголемите потреби на тој сектор, обезбедувајќи си ја лидерската позиција на европско ниво во производство на системи за одржување и дистрибуција на гас и вода.





ФОКУСИРАЊЕ ВРЗ ПОТРОШУВАЧОТ

Клучот на нашиот успех лежи во посветеноста да се овозможи највисоко квалитетна услуга и поддршка. Нашиот тим се состои од многу искусни и мотивирани лица.

На прво место кај нас се наоѓаат желбите и потребите на потрошувачот, постојано надградувајќи ја нашата листа на продукти за да им излеземе во пресрет на постојаните барања на пазарот на апарати за гас и вода, индустриските и странските пазари.

КВАЛИТЕТ

Конти Хидропласт е бизнис кој се води од постигнатите резултати, од вработените, производитите и се разбира услугата. Дизајнирани, произведени и набавени според акредитираниот EN ISO 9001:2000 систем за управување со квалитетот, производитите на Конти Хидропласт соодветствуваат со важните национални, европски и интернационални стандарди со цел да му овозможат добра услуга на потрошувачот.

Покрај ISO сертификатите за менаџмент и екологија, цевките за гас се исто така сертифицирани од DVGW CERT GmbH.

ЖИВОТНА СРЕДИНА

Начинот на производство и системите кои ги користи Конти Хидропласт се управувани од осигурителната полиса за зачувување на животната средина целосно акредитирана преку ISO 14001.

ОПИС НА ПРОИЗВОДОТ

Иновативниот пристап за ребрести цевки, што го нуди Конти Хидропласт, придонесува кон решавање на проблемите со вода кои резултираат од брзото зголемување на светската популација и последиците од глобалното затоплување.

Последиците од глобалното затоплување, понатамошната индустријализација, силната и прогресивна агломерација се прашања за кои се потребни директни напори, додека од друга страна, овие околности истовремено создаваат одлични можности.

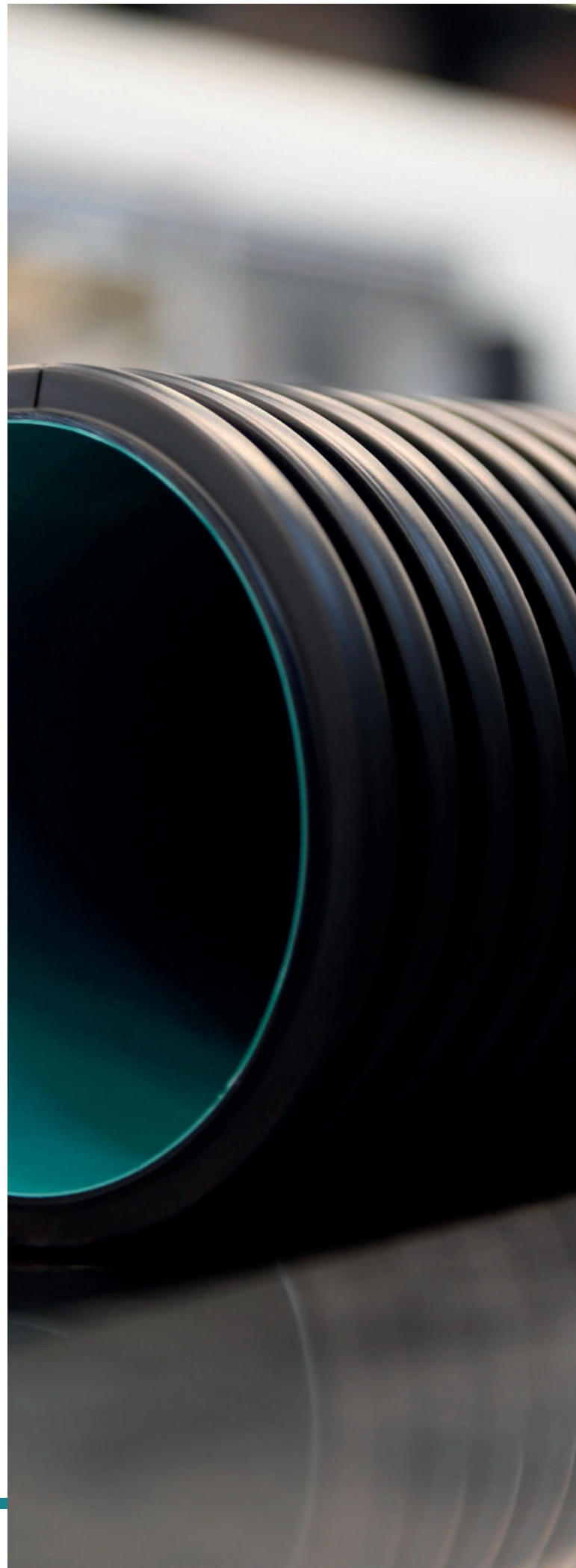
КОНТИ ХИДРОПЛАСТ® инвестира во иновативни ребрести пластични цевки со висок квалитет, мала тежина и голема цврстина. Најдобар пример е системот КОНТИ КАН ПП-ХМ со подобрена технологија на наребување (коругирање), што гарантира најголема ефикасност, оптимизирани производствени процеси и лесна инсталација.

Сите канализациски, атмосферски и дренажни системи кои ги произведува КОНТИ ХИДРОПЛАСТ® ги исполнуваат европските и светските потребни стандарди.

Цевките КОНТИ КАН ПП-ХМ се во согласност со EN-13476-3 стандардите во однос на полимерни одводни системи со структурни сидови. Профилираниот надворешен сид на производот осигурува висока кружна ригидност од 16 KN/m² (SN16). Мазната внатрешна површина овозможува совршени хидраулични параметри.

Со иновативната технологија на зајакнати спојки на пластични цевки на најважните и критичните места се осигуруваат долгорочна отпорност и цврстина.

Цевките се поврзани со ПП-конектори. Прстените за заптивање за цевките и фитинзите се поставени во последниот отвор на цевката. Дизајнирани се со внатрешен дијаметар во димензиски опсег од ID 100 – ID 1200 mm.



ПРИМЕНА

Цевките и фитингите КОНТИ КАН ПП-ХМ се дизајнирани за подземни канализациски и дренажни гравитациски системи со длабочина на основа од 0.8 до 8.0 метри. Нивната висока термичка и хемиска отпорност ги прави соодветни за индустриски системи без притисок. Цевките КОНТИ КАН ПП-ХМ цевките се високо отпорни на пукнатини и механички шокови. Последните истражувања на полипропиленските цевки го потврдуваат нивниот минимален век на траење од 100 години, додека со тестовите за перформанси се укажува на тоа дека нивниот корисен век ќе биде неколку пати подолг. Затоа системот се користи при изградба на:

- канализација
- атмосферски одвод
- канализациски канали и канали за комбинирана вода
- различни посебни решенија за индустријата и бизнисот
- подземна дренажа
- домашна дренажа.

МАТЕРИЈАЛ

КОНТИ КАН ПП-ХМ и излиените делови се направени во полипропилен со висока отпорност – ПП-Б кополимер.

СВОЈСТВА

ТЕРМИЧКИ СТРЕС

Цевките и излиените делови КОНТИ КАН ПП-ХМ се направени од ПП-ХМ и се користат за канализирање на канализациска и атмосферска вода. Барањата од EN 476 во однос на долгорочните температури и нивоата на стрес мора да се исполнуваат: до +45°. Температурниот опсг е меѓу -25°C и +60°C.

БОЈА

- Црн профил
- RAL торзија сино од внатре

ДОЛЖИНА

Стандардна должина на права цевка е 6 м и 12 м.

РЕЦИКЛИРАЊЕ

Речиси целата термопластика, што вклучува ПП-ХМ, може да се направи во гранули за обработка на нови производи.

КРУТОСТ НА ПРСТЕН

Благодарение на напредната технологија на наребување, дизајнот на профилот и изборот на вистински вид сиров материјал, ПП-ХМ, со флексибилен модул од 1700-2000 МПа, КОНТИ КАН ПП-ХМ се полесни и истовремено поцврсти. Ова овозможува производство на цевка со висока класа на крутост на прстен. Крутоста на прстенот се пресметува според EN 9969 стандардот.



СВОЈСТВА	ВРЕДНОСТ	НОРМА
ГУСТИНА	900 kg/m ³	ISO 1183
MFR	0.3 GR/10 min (230 / 2.16)	ISO 1133
ФЛЕКС. МОДУЛ	1700 / 2000 MPa	ISO 527
ЦВРСТИНА ПРИ ЗАТЕГНУВАЊЕ	32 MPa	ISO 527
ЦВРСТИНА СПОРЕД ЧАРПИ-ТЕСТ	+23C 70 kJ/m ² - 23C 7 kJ/m ²	ISO 179/1EA ISO 179/1EA

ПРОФИЛ И ДИМЕНЗИИ НА ЦЕВКИ

ОПСЕГ НА ДИМЕНЗИИ

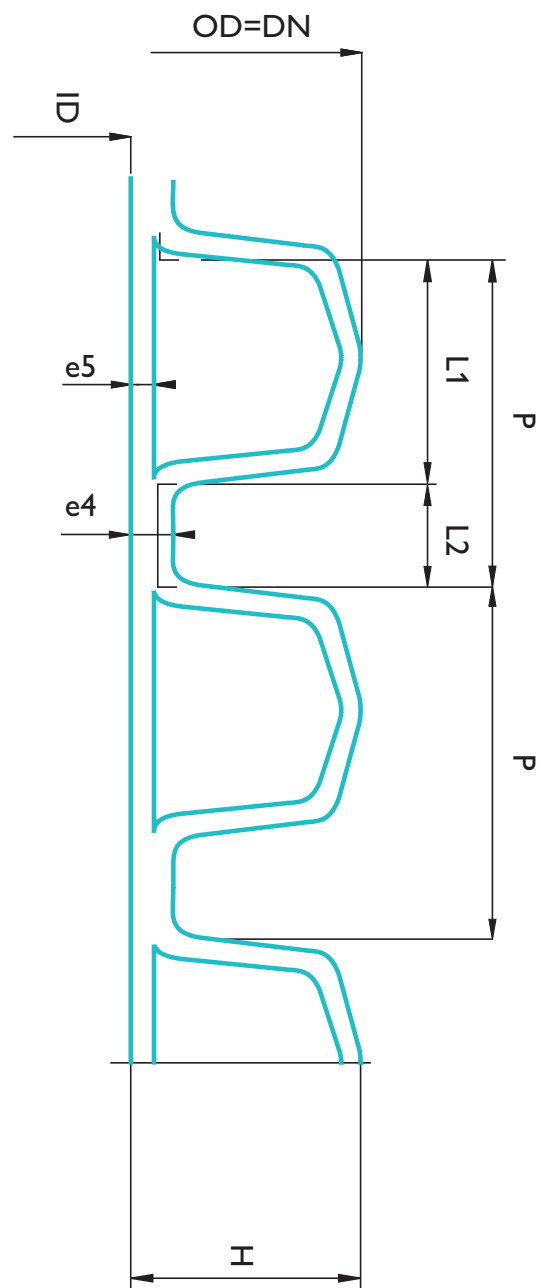
- ID 100-ID 1200
- SN 8 (флексибилен модул 1700 MPa)
- SN 16 (флексибилен модул 2000 MPa)

ТАБЕЛА – SN4

DN	OD	ID	E4	E5	H	P
100	118	100	1	1	9.0	10.9
200	230	200	1.5	1.1	15.0	24.15
250	283	248.4	1.8	1.5	17.3	25.9
300	340	298.1	2	1.7	21.0	33.7
400	451	397.2	2.5	2.3	26.9	48.13
500	563	495.8	3	3	33.6	56.15
600	678	595.8	3.5	3.5	41.1	67.38
800	906	798	4.5	4.5	54.0	107.7
1000	1130	998	5	5	66.0	125.6
1200	1350	1198	5	5	76.0	150.8

ТАБЕЛА – SN8

DN	OD	ID	E4	E5	H	P
100	118	100	1	1	9.0	10.9
200	230	200	1.6	1.1	15.0	24.15
250	283	247	2	1.5	18.0	25.9
300	340	296.1	2.2	1.7	21.8	33.7
400	451	395.2	2.7	2.3	27.9	48.13
500	563	493.8	3.5	3	34.8	56.15
600	678	592.8	3.7	3.5	42.6	67.38
800	906	796	4.7	4.5	55.0	107.7
1000	1130	996	6	5	67.0	125.6
1200	1350	1196	6	5	77.0	150.8



ТАБЕЛА – SN10

DN	OD	ID	E4	E5	H	P
100	118	99	1.1	1	9.5	10.9
200	230	198	1.6	1.1	16	24.15
250	283	245	2	1.6	19	25.9
300	340	294.5	2.4	1.8	22.75	33.7
400	451	392.5	2.8	2.4	29.25	48.13
500	563	491	3.6	3.1	36	56.15
600	678	590.5	3.8	3.6	43.75	67.38
800	906	793	5	4.5	56.5	107.7
1000	1130	994	7	5	68	125.6
1200	1350	1193	7	5	78.5	150.8

ТАБЕЛА – SN12

DN	OD	ID	E4	E5	H	P
100	118	99	1.2	1	9.5	10.9
200	230	198	1.7	1.2	16	24.15
250	283	245	2.2	1.7	19	25.9
300	340	294.5	2.5	1.9	22.75	33.7
400	451	392.5	2.8	2.4	29.25	48.13
500	563	491	3.6	3.1	36	56.15
600	678	590.5	4	3.6	43.75	67.38
800	906	793	5.5	4.5	56.5	107.7
1000	1130	994	7	5	68	125.6
1200	1350	1193	7	5	78.5	150.8

ТАБЕЛА – SN16

DN	OD	ID	E4	E5	H	P
100	118	99	1.3	1	9.5	10.9
200	230	198	1.7	1.3	16	24.15
250	283	245	2.5	1.8	19	25.9
300	340	294.5	2.6	2	22.75	33.7
400	451	392.5	2.9	2.5	29.25	48.13
500	563	491	4	3.2	36	56.15
600	678	590.5	4.5	3.7	43.75	67.38
800	906	793	6.5	4.5	56.5	107.7
1000	1130	994	7.5	5	68	125.6
1200	1350	1193	8.5	5	78.5	150.8



* На барање на клиентот може да се произведат и класите SN10 и SN12. Бојата на цевката може да биде различна од стандардно усвоената на барање.

ЦВРСТО ПОВРЗУВАЊЕ

ИНОВАТИВНА ТЕХНОЛОГИЈА ЗА ОБЕЗБЕДУВАЊЕ НА ДОЛГОРОЧНА ЦВРСТИНА

За поврзување на цевките ПП-ХМ се направени одделни ПП-нагавки со технологија на ротациско профилирање (rotomolding) и изливање (injection molding). Со иновативната технологија на зајакнати спојки на пластични цевки на најважните и на критичните места, се осигуруваат долгорочна отпорност и цврстина.

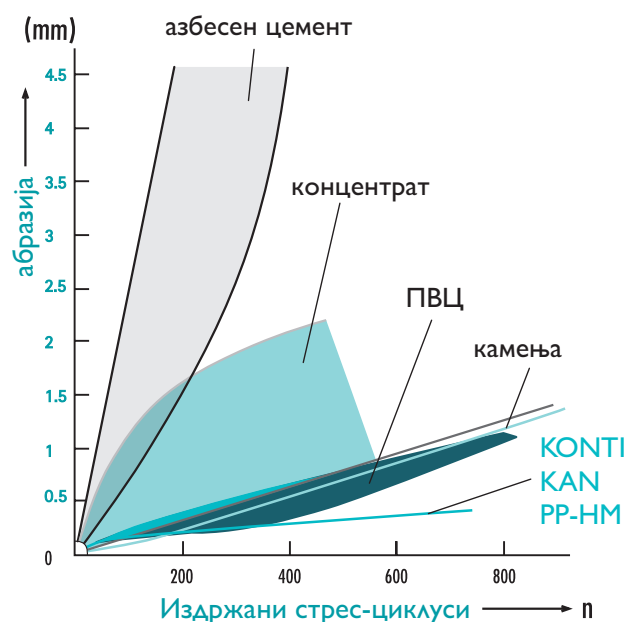
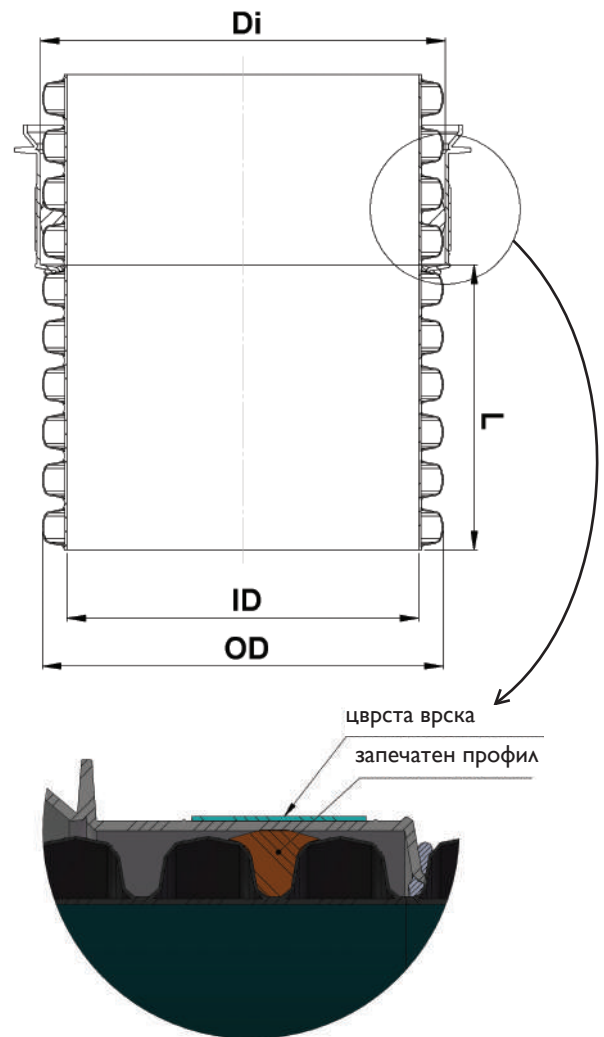
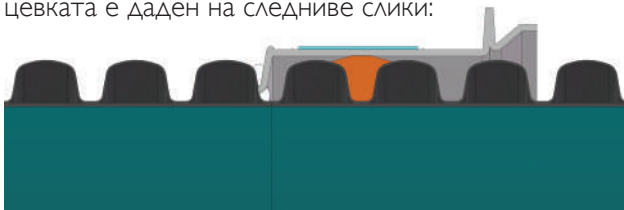
СОЛИД КОНЕКТ се состои од нерастворлива посебна лента за зацврстување, заварена на надворешната површина за да се отстрани вообичаениот долгорочен процес на ползење на пластиката.

Процесот на зајакнување со технологијата на намотување обезбедува потребно постојано заптивање со високо ригидна лента за зајакнување. Покрај тоа, со специјалниот процес на зајакнување се осигурува потребната долгорочна отпорност на спојката против деформација и истекување со надворешно заварен прстен за зајакнување.

ПРЕДНОСТ

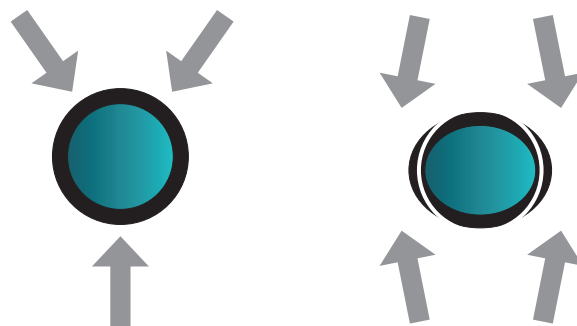
- Висока кружна ригидност над SN 8
- Благодарение на флексибилниот модул на материјалот ПП-ХМ, се постигнува класа на нестисливост – крутост SN 16
- Зајакнатата спојка на пластична цевка СОЛИД КОНЕКТ – безбедна, нерастворлива
- Мала тежина што овозможува лесно и брзо поставување на цевките
- Висока хемиска отпорност
- Највисока отпорност на абразија
- Низок коефициент на грубост што резултира во висок капацитет на проток на медиумот и дозволува минимални градиенти.

Процесот на поврзување на зајакнатата спојка со цевката е даден на следниве слики:



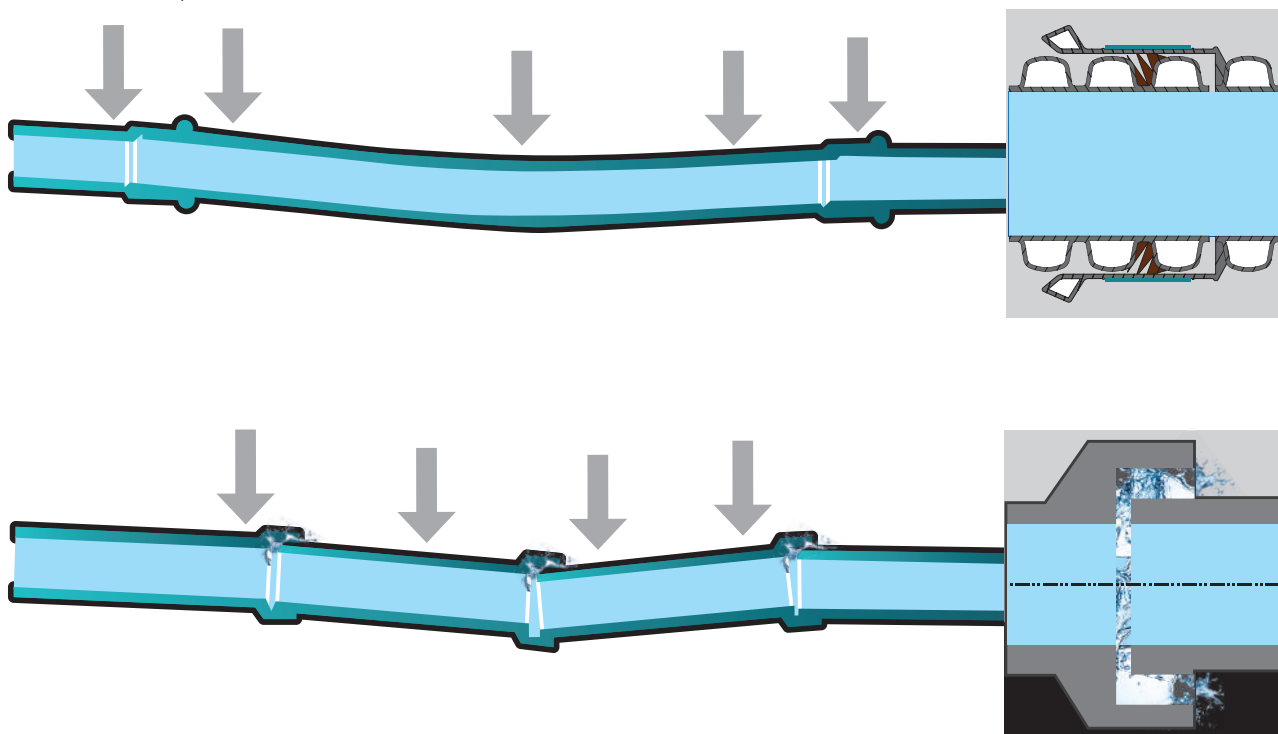
ФЛЕКСИБИЛНОСТ НА ПРСТЕН

Капацитетот за релаксирање на КОНТИ КАН ПП-ХМ во канализацискиот систем значи дека под притисок, на пример преку оптоварување предизвикано од движење на земјиште, цевките остануваат еластични и во форма. Оптоварувањето се пренесува на земјиштето. Ако оваа деформација настанува во текот на подолг период, тензијата во цевката се релаксира додека тензијата сосема не исчезне.



ВОДООТПОРНОСТ

Ригидните цевки имаат висока отпорност на искривување, кај спојката максималниот радиус на искривување е 1. Со текот на времето, може да има поместување на цевките, што настанува при поголемо искривување што резултира во дефект на спојка. Флексибилната цевка, во текот на движењето на земјиштето, се приспособува на нерамното земјиште или поместувањето, а цевководниот систем останува неоштетен – системот е цврст.



ХИДРАУЛИЧНО ОДНЕСУВАЊЕ

Рапавоста на сидот на цевката на КОНТИ КАН ПП-ХМ, како и кај сите пластични цевки поради нивната особено мазна внатрешна површина, е меѓу 0.005 и 0.05 мм. Влијанието на сврзното вратило е земено како корективна вредност во регулаторното пресметување на цврстината k_b за технологија на проток. Детални информации за претходното може да се најдат во листот со податоци ATV-DVWK-A 110-хидраулични димензии и перформанси на атмосферски канали и цевки.

Количеството на проток за КОНТИ КАН ПП-ХМ за вредност на рапавост од 0.25 мм што соодветствува со ATV A 241 барањата, може да се види подолу:

ТАБЕЛА ЗА СТАПКА НА ПРОТОК, ПОЛНЕЊЕ НА ЦЕВКА 90%

ПРЕСМЕТУВАЊЕ НА ПРОТОК

Проток: $Q = A * C * R^{1/2} * I^{1/2}$ (l/sec)

Шезиев коефициент: $C = 1/n * R^{2/3} * I^{1/2}$

$$Q = A * 1/n * R^{2/3} * I^{1/2}$$

Каде што:

A – пресек на цевката (m²)

R – хидрауличен радиус (m)

I – наклон на цевката (mm)

ПРЕСМЕТУВАЊЕ НА БРЗИНА

Брзина: $V = C * R^{1/2} * I^{1/2}$ (m/s)

$$C = 1/n * R^{2/3} * I^{1/2}$$

$$V = 1/n * R^{2/3} * I^{1/2}$$

Каде што:

R – хидрауличен радиус (m)

R – за полна цевка = ID/4

I – наклон на цевката (m/m)

Манингов број n=0.010

НАКЛОН	DN	100	150	200	250	300	400	500	600	800	1000	1200
m/m	ID	100	150	200	250	300	400	500	600	800	1000	1200
1/1000	Q (l/s)	1.98	5.83	12.56	22.78	37.04	79.77	144.63	235.18	506.49	918.32	1493.29
0.001	V (m/s)	0.25	0.33	0.40	0.46	0.52	0.64	0.74	0.83	1.01	1.17	1.32
2/1000	Q (l/s)	2.80	8.25	17.77	32.21	52.38	112.81	204.53	332.59	716.28	1298.71	2111.84
0.002	V (m/s)	0.36	0.47	0.57	0.66	0.74	0.90	1.04	1.18	1.43	1.65	1.87
3/1000	Q (l/s)	3.43	10.10	21.76	39.45	64.15	138.16	250.50	407.34	877.26	1590.58	2586.46
0.003	V (m/s)	0.44	0.57	0.69	0.80	0.91	1.10	1.28	1.44	1.75	2.03	2.29
4/1000	Q (l/s)	3.96	11.67	25.13	45.56	74.08	159.53	289.26	470.36	1012.98	1836.65	2986.59
0.004	V (m/s)	0.50	0.66	0.80	0.93	1.05	1.27	1.47	1.66	2.02	2.34	2.64
5/1000	Q (l/s)	4.42	13.04	28.09	50.93	82.82	178.37	323.40	522.88	1132.54	2053.43	3339.11
0.005	V (m/s)	0.56	0.74	0.89	1.04	1.17	1.42	1.65	1.86	2.25	2.62	2.95
6/1000	Q (l/s)	4.85	14.29	30.77	55.79	90.73	195.39	354.26	576.07	1240.64	2249.42	3657.81
0.006	V (m/s)	0.62	0.81	0.98	1.14	1.28	1.56	1.81	2.04	2.47	2.87	3.24
7/1000	Q (l/s)	5.23	15.43	33.24	60.26	98.00	211.04	382.65	622.23	1340.04	2429.66	3950.88
0.007	V (m/s)	0.67	0.87	1.06	1.23	1.39	1.68	1.95	2.20	2.67	3.10	3.50
8/1000	Q (l/s)	5.60	16.50	35.53	64.42	104.76	225.62	409.07	665.19	1432.57	2597.41	4223.67
0.008	V (m/s)	0.71	0.93	1.13	1.31	1.48	1.80	2.08	2.35	2.85	3.31	3.74
9/1000	Q (l/s)	5.94	17.50	37.69	68.33	111.12	239.30	433.88	705.54	1519.47	2754.97	4479.88
0.009	V (m/s)	0.76	0.99	1.20	1.39	1.57	1.91	2.21	2.50	3.02	3.51	3.96
10/1000	Q (l/s)	6.26	18.45	39.73	72.03	117.13	252.25	457.35	743.70	1601.66	2903.99	4722.21
0.01	V (m/s)	0.80	1.04	1.27	1.47	1.66	2.01	2.33	2.63	3.19	3.70	4.18
15/1000	Q (l/s)	7.66	22.59	48.65	88.22	143.45	308.94	560.14	910.85	1961.62	3556.65	5783.50
0.015	V (m/s)	0.98	1.28	1.55	1.80	2.03	2.46	2.85	3.22	3.90	4.53	5.12
20/1000	Q (l/s)	8.85	26.09	56.18	101.86	165.64	356.73	646.79	1051.76	2265.09	4106.87	6678.21
0.02	V (m/s)	1.13	1.48	1.79	2.08	2.34	2.84	3.30	3.72	4.51	5.23	5.91
30/1000	Q (l/s)	10.84	31.95	68.81	124.76	202.87	436.90	792.16	1288.13	2774.15	5029.86	8179.10
0.03	V (m/s)	1.38	1.81	2.19	2.54	2.87	3.48	4.04	4.56	5.52	6.41	7.24
40/1000	Q (l/s)	12.51	36.89	79.45	144.06	234.25	504.49	914.70	1487.41	3203.31	5807.99	9444.42
0.04	V (m/s)	1.59	2.09	2.53	2.94	3.32	4.02	4.66	5.26	6.38	7.40	8.35
50/1000	Q (l/s)	13.99	41.25	88.83	161.06	261.90	564.04	1022.67	1662.97	3581.41	6493.53	10559.18
0.05	V (m/s)	1.78	2.34	2.83	3.28	3.71	4.49	5.21	5.88	7.13	8.27	9.34

ГАРАНЦИЈА ЗА КВАЛИТЕТ

Цевките КОНТИ КАН ПП-ХМ се направени со технолошки најнапредни машини и со одржување на највисоко ниво на технологија и квалитет. Системот за управување со квалитет, воведен во 1998, постојано се документира. Сите фази од производот и услугата за потрошувачи ги контролира OQS во согласност со EN ISO 9001:2000 стандардот.

Квалитетот на ППХМ се потврдува со бројни сертификати, меѓу кои: Екзакт (Exact) сертификат Еад – сертификат, сертификат издаден од страна на Машинскиот факултет – Скопје, итн.

СТАНДАРДИ

EN 13476-1	ДЕЛ 1 – ОПШТИ БАРАЊА И КАРАКТЕРИСТИКИ НА ИЗВЕДБАТА
EN 13476-3	ДЕЛ 3 – СПЕЦИФИКАЦИИ ЗА ЦЕВКИ И ФИТИНЗИ СО МАЗНА ВНАТРЕШНА И ПРОФИЛИРАНА НАДВОРЕШНА ПОВРШИНА И ЗА СИСТЕМИ ТИП Б
EN 13476-4	ДЕЛ 4 – ПРОЦЕНКА НА СООБРАЗНОСТ
EN ISO 13968	ПЛАСТИЧНИ ЦЕВКОВОДНИ И ЗАТВОРЕНИ КАБЕЛСКИ СИСТЕМИ ЦЕВКИ – ТЕРМОПЛАСТИЧНИ ЦЕВКИ – ТЕСТ-МЕТОД ЗА ОТПОРНОСТ НА НАДВОРЕШЕН УДАР ОД СТРАНА НА КРУГ – МЕТОД-ЧАСОВНИК
EN ISO 13254	ТЕРМОПЛАСТИЧНИ СИСТЕМИ ОД ЦЕВКИ ЗА АПЛИКАЦИИ КОИ НЕ СЕ ПОД ПРИТИСОК – ТЕСТ- МЕТОД ЗА ВОДОНЕПРОПУСТЛИВОСТ
EN ISO 13259	ПЛАСТИЧНИ ЦЕВКОВОДНИ СИСТЕМИ – ТЕРМОПЛАСТИЧНИ СИСТЕМИ ОД ЦЕВКИ ЗА АПЛИКАЦИИ КОИ НЕ СЕ ПОД ПРИТИСОК – МЕТОД НА ИСПИТУВАЊЕ НА ИСТЕКУВАЊЕ НА ЕЛАСТОМЕРЕН ОБРАЧ ТИП ПЛОМБА
EN ISO 9969	ТЕРМОПЛАСТИЧНИ ЦЕВКИ – ОПРЕДЕЛУВАЊЕ НА НЕСТИСЛИВОСТ
EN ISO 9967	ПЛАСТИЧНИ ЦЕВКИ – ОПРЕДЕЛУВАЊЕ НА КОЕФИЦИЕНТ НА ПОЛЗЕЊЕ
ISO 12091	СТРУКТУРИРАНИ СИДНИ ТЕРМОПЛАСТИЧНИ ЦЕВКИ – ШПОРЕТ-ТЕСТ
ISO 13967	ТЕРМОПЛАСТИЧНИ ФИТИНЗИ – ОДРЕДУВАЊЕ НА ПРСТЕНЕСТА КРУТОСТ/ФЛЕКСИБИЛНОСТ
EN 681-2	ЕЛАСТОМЕРНИ ЗАПТИВКИ – МАТЕРИЈАЛНИ БАРАЊА ЗА СПОЕВИ НА ЦЕВКИ КОИ СЕ КОРИСТАТ ЗА ВОДА И ОДВОД – ДЕЛ 2: ТЕРМОПЛАСТИЧНИ ЕЛАСТОМЕРИ
EN 1610	ИЗГРАДБА И ТЕСТИРАЊЕ НА ОДВОД И КАНАЛИЗАЦИЈА

ТРАНСПОРТ, РАСТОВАРАЊЕ, СКЛАДИРАЊЕ

Цевките КОНТИ КАН ПП-ХМ треба да се транспортираат во возила со соодветна должина. Краевите на цевките не треба да излегуваат од товарот повеќе од 1 м. Цевките треба да се транспортираат со заштитување на крајната површина од оштетување. Може да се транспортираат како неспакуван производ, но треба да бидат со поддршка по целата должина и да бидат осигурани во текот на патувањето. При растоварање, цевките и фитинзите треба да се постават линеарно на рамна површина која е исчистена од камења или цврсти предмети.

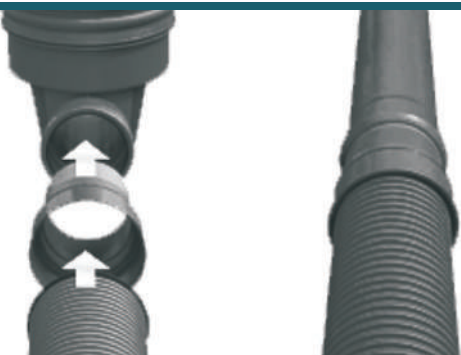
Прстените за заптивање треба да се заштитат од изложеност на УВ-зрачење и да се чуваат во покриени суви простории. Не треба да се чуваат во редови повисоки од 3 м.

СПОЈУВАЊЕ НА КОНТИ КАН ПП-ХМ-ЦЕВКИ СО ПВЦ/ПП/ ПЕ-СПОЈКИ



Чекор 1

Чекор 2

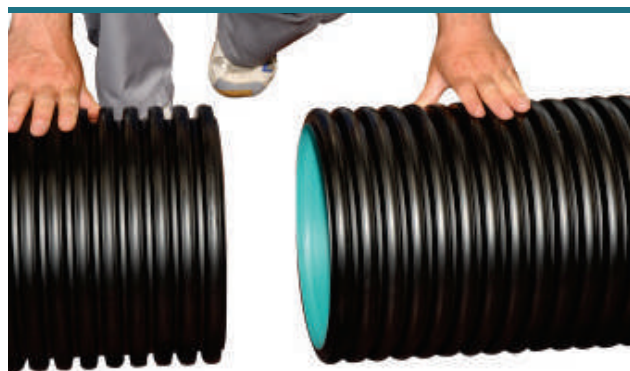


Чекор 3

Чекор 4



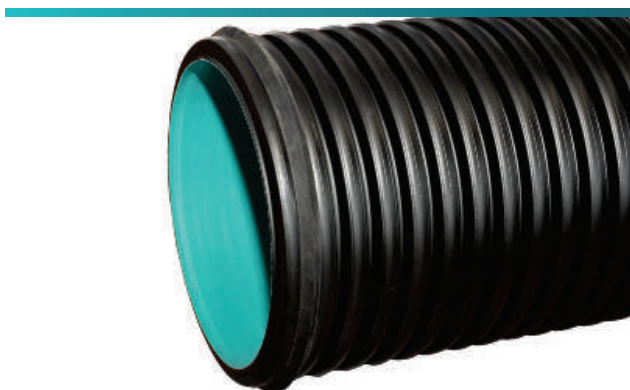
ПОВРЗУВАЊЕ НА КОНТИ КАН ПП-ХМ-ЦЕВКА



Чекор 1



Чекор 2



Чекор 3



Чекор 4

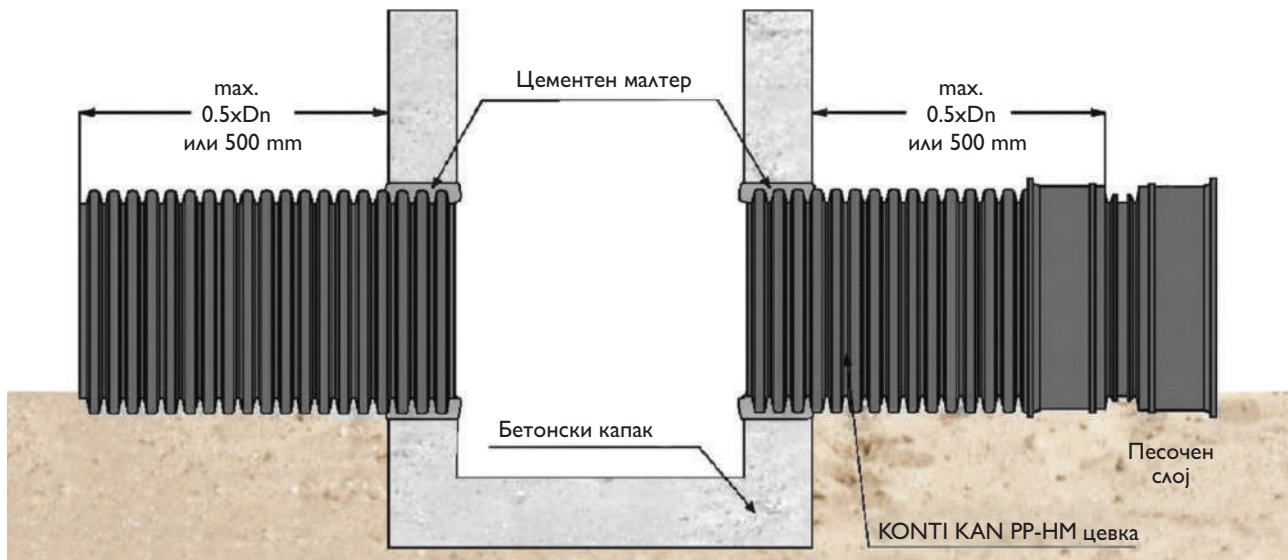


Чекор 5

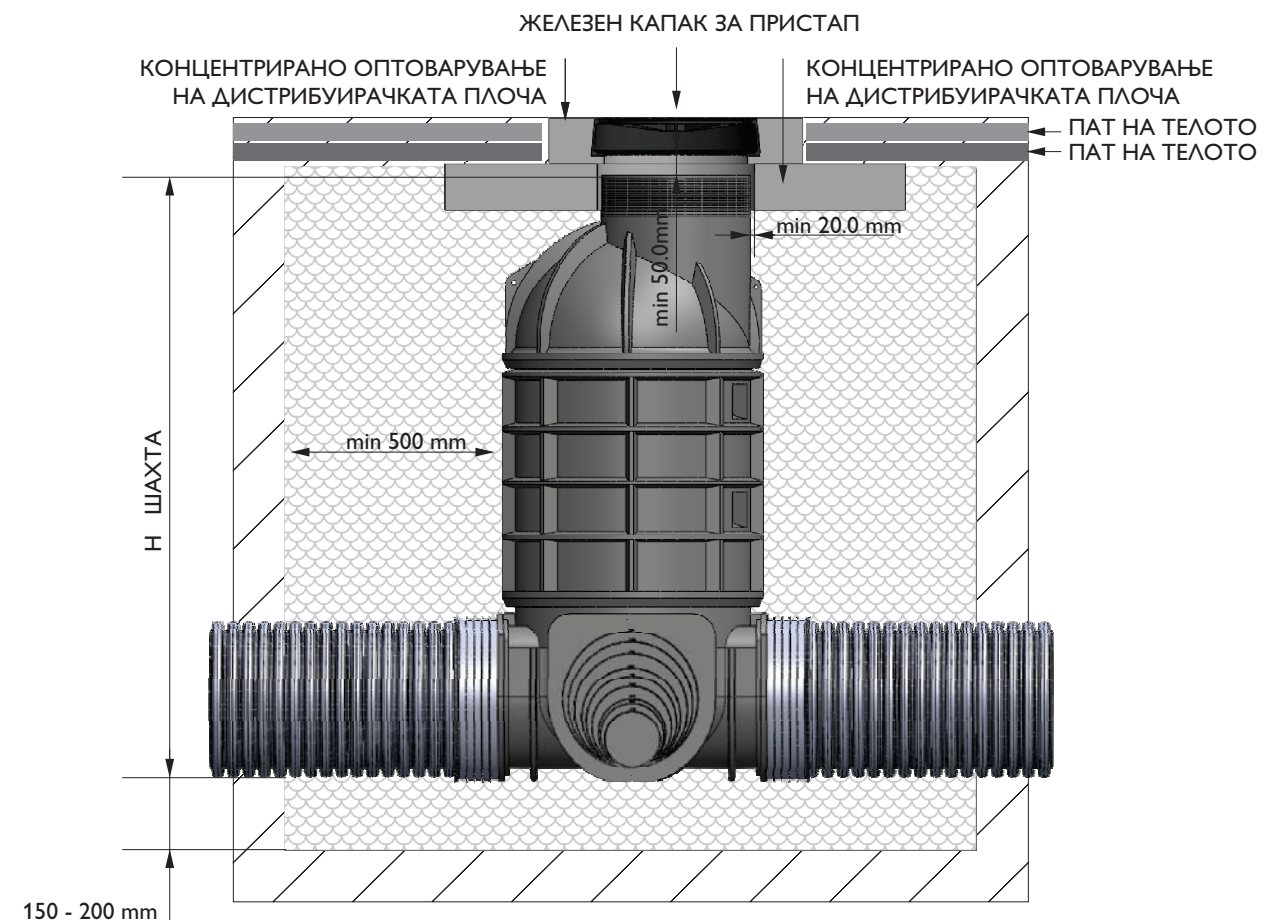


Чекор 6

СПОЈУВАЊЕ НА КОНТИ КАН ПП-ХМ-ЦЕВКИ СО БЕТОНСКИ ШАХТИ

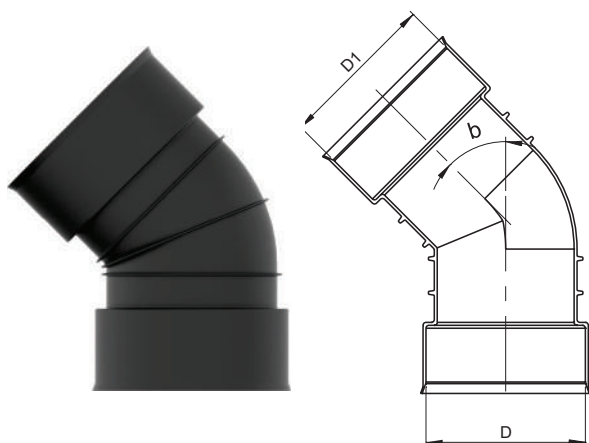


СПОЈУВАЊЕ НА КОНТИ КАН ПП-ХМ-ЦЕВКИ СО ПЕ-ПП-ШАХТИ

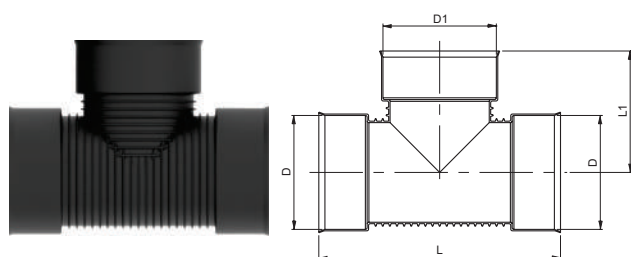


КОНТИ КАН ПП-ХМ СПОЈНИ ЕЛЕМЕНТИ

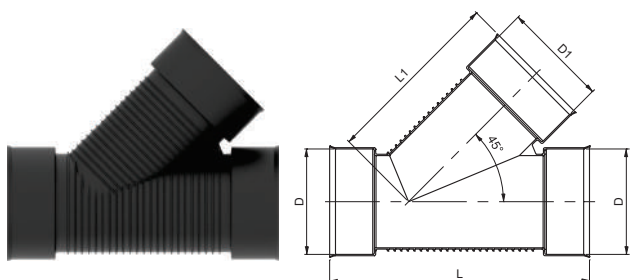




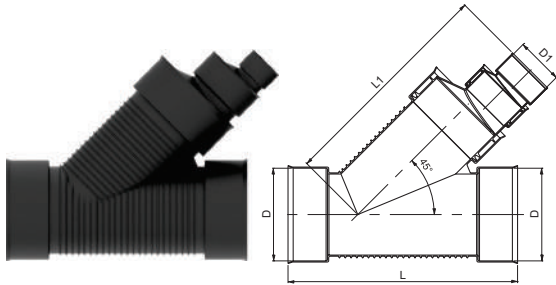
ИЗЛЕАНО КОЛЕНО			
PPHM "ID"			
КОЛЕНО 45°	ДИМЕНЗИЈА		
	D	D1	β
	(mm)	(mm)	(°)
ID300	342.5	342.5	45
ID250	285	285	45
ID200	232	232	45
ID300	342.5	342.5	90
ID250	285	285	90
ID200	232	232	90



ИЗЛЕАН ТЕШТЕК				
PPHM "ID"				
ТЕШТЕК	ДИМЕНЗИЈА			
	D	D1	L1	L1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
ID200	232	232	500	260
ID250	285	285	535	272
ID300	342.5	342.5	690	355

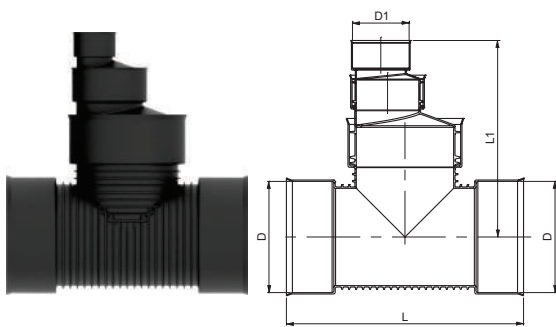


ИЗЛЕАНА КОСА РАЧВА				
PPHM "ID"				
КОСА РАЧВА	ДИМЕНЗИЈА			
	D	D1	L	L1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
ID200	232	232	500	260
ID250	285	285	535	272
ID300	342.5	342.5	690	355


ИЗЛЕАНА КОСА РАЧВА РЕДУЦИР

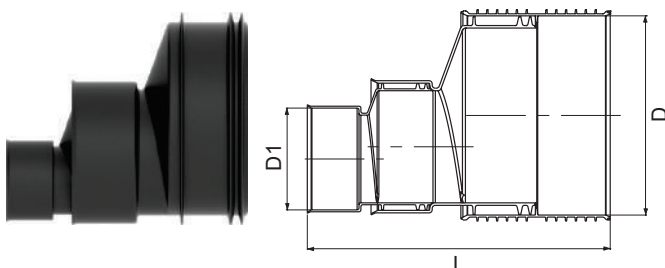
РРHM "ID"

КОСА РАЧВА РЕДУЦИР	ДИМЕНЗИЈА			
	D	D1	L	L1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
ID300 × ID250	342.5	285	815	725
ID300 × ID200	342.5	232	815	688
ID250 × ID200	285	232	665	590


ИЗЛЕАН ТЕШТЕК РЕДУЦИР

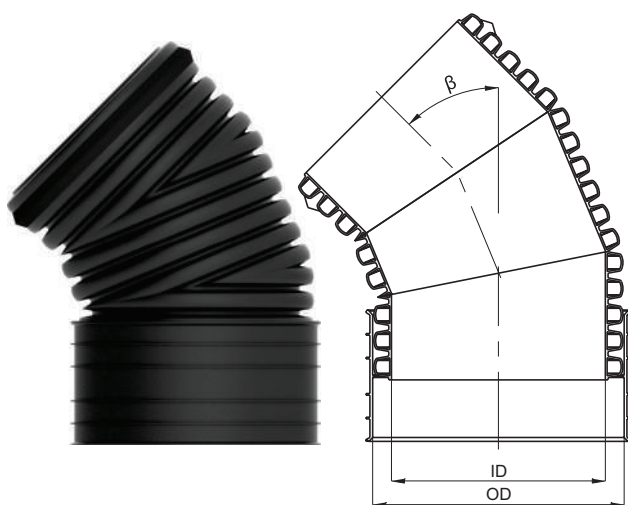
РРHM "ID"

ТЕШТЕК РЕДУЦИР	ДИМЕНЗИЈА			
	D	D1	L	L1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
ID300 × ID250	342.5	285	690	480
ID300 × ID200	342.5	232	690	444
ID250 × ID200	285	232	535	390


ИЗЛЕАН РЕДУЦИР

РРHM "ID"

РЕДУЦИР	ДИМЕНЗИЈА		
	D	D1	L1
	(mm)	(mm)	(mm)
ID300 × ID250	342.5	285	375
ID300 × ID200	342.5	232	339
ID250 × ID200	285	232	313



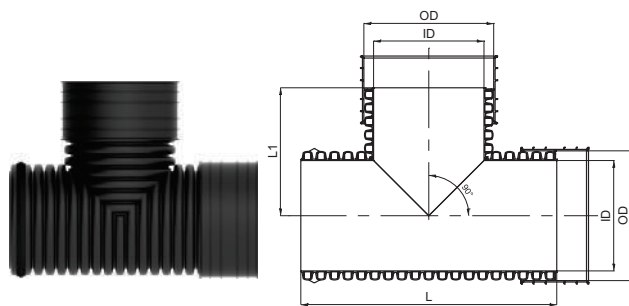
ЗАВАРЕНО КОЛЕНО			
PPHM "ID"			
КОЛЕНО 11°	ДИМЕНЗИЈА		
	D	D1	β
	(mm)	(mm)	(°)
ID200	230	200	11
ID250	284	250	11
ID300	342	300	11
ID400	455	400	11
ID500	568	500	11
ID600	682	600	11
ID800	905	800	11
ID1000	1130	1000	11
ID1200	1350	1200	11

ЗАВАРЕНО КОЛЕНО			
PPHM "ID"			
КОЛЕНО 22°	ДИМЕНЗИЈА		
	D	D1	β
	(mm)	(mm)	(°)
ID200	230	200	22
ID250	284	250	22
ID300	342	300	22
ID400	455	400	22
ID500	568	500	22
ID600	682	600	22
ID800	905	800	22
ID1000	1130	1000	22
ID1200	1350	1200	22

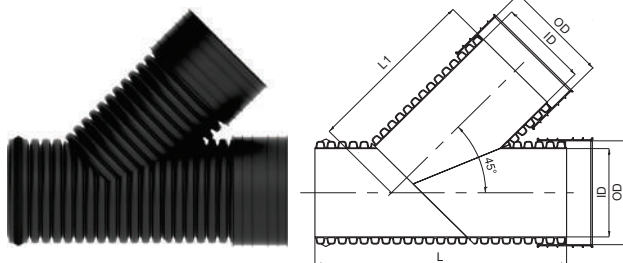
ЗАВАРЕНО КОЛЕНО			
PPHM "ID"			
КОЛЕНО 45°	ДИМЕНЗИЈА		
	D	D1	β
	(mm)	(mm)	(°)
ID400	455	400	45
ID500	568	500	45
ID600	682	600	45
ID800	905	800	45
ID1000	1130	1000	45
ID1200	1350	1200	45

ЗАВАРЕНО КОЛЕНО			
PPHM "ID"			
КОЛЕНО 60°	ДИМЕНЗИЈА		
	D	D1	β
	(mm)	(mm)	(°)
ID200	230	200	60
ID250	284	250	60
ID300	342	300	60
ID400	455	400	60
ID500	568	500	60
ID600	682	600	60
ID800	905	800	60
ID1000	1130	1000	60
ID1200	1350	1200	60

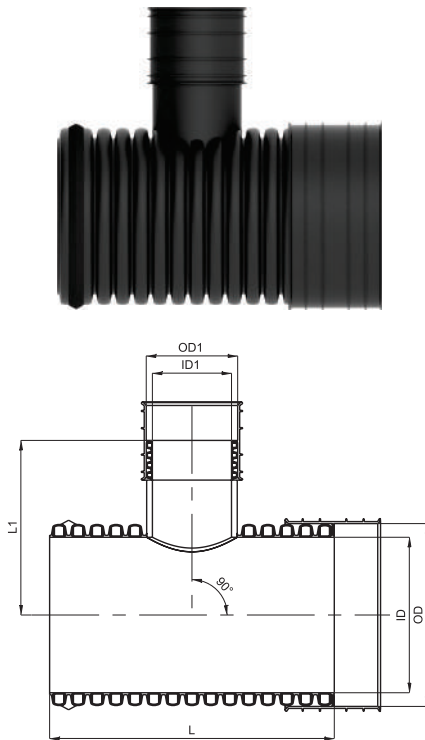
ЗАВАРЕНО КОЛЕНО			
PPHM "ID"			
КОЛЕНО 90°	ДИМЕНЗИЈА		
	D	D1	β
	(mm)	(mm)	(°)
ID400	455	400	90
ID500	568	500	90
ID600	682	600	90
ID800	905	800	90
ID1000	1130	1000	90
ID1200	1350	1200	90



ЗАВАРЕН ТЕШТЕК				
PPHM "ID"				
ТЕШТЕК	ДИМЕНЗИЈА			
	D	D1	L	L1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
ID250	284	250	803	401
ID400	455	400	1106	553
ID500	568	500	1234	589
ID600	682	600	1346	639
ID800	905	800	1616	592
ID1000	1130	1000	1884	691
ID1200	1350	1200	2111	829

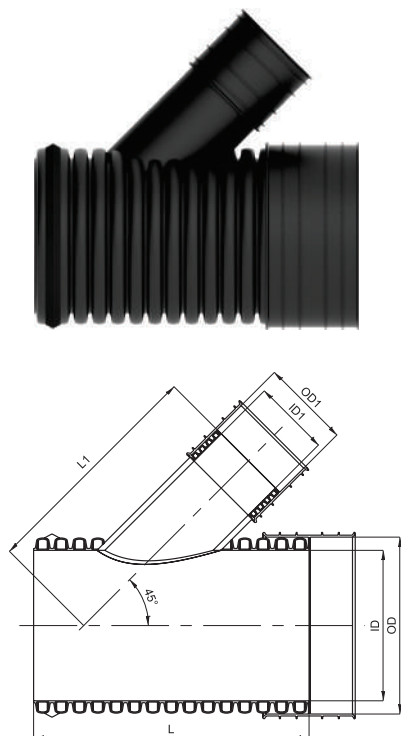


ЗАВАРЕНА КОСА РАЧВА				
PPHM "ID"				
КОСА РАЧВА	ДИМЕНЗИЈА			
	D	D1	L	L1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
ID400	455	400	1299	866
ID500	568	500	1459	1066
ID600	682	600	1683	1211
ID800	905	800	2046	1400
ID1000	1130	1000	2386	1633
ID1200	1350	1200	2865	1960



ЗАВАРЕНА ТЕШТЕК РЕДУЦИР						
PPHM "ID"						
ТЕШТЕК РЕДУЦИР	ДИМЕНЗИЈА					
	OD	ID	OD1	ID1	L	L1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
ID300XID200	342	300	230	200	607	317
ID400XID200	455	400	230	200	673	374
ID400XID250	455	400	284	250	722	381
ID400XID300	455	400	342	300	770	412
ID500XID200	568	500	230	200	729	430
ID500XID250	568	500	284	250	785	438
ID500XID300	568	500	342	300	842	469
ID500XID400	568	500	455	400	954	526
ID600XID200	682	600	230	200	740	487
ID600XID250	682	600	284	250	740	495
ID600XID300	682	600	342	300	808	526
ID600XID400	682	600	455	400	942	583
ID600XID500	682	600	568	500	1077	615

ЗАВАРЕНА ТЕШТЕК РЕДУЦИР						
PPHM "ID"						
ТЕШТЕК РЕДУЦИР	ДИМЕНЗИЈА					
	OD	ID	OD1	ID1	L	L1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
ID800XID200	905	800	230	200	754	599
ID800XID250	905	800	284	250	754	606
ID800XID300	905	800	342	300	862	637
ID800XID400	905	800	455	400	969	695
ID800XID500	905	800	568	500	1077	727
ID800XID600	905	800	682	600	1508	854
ID1000XID200	1130	1000	230	200	754	711
ID1000XID250	1130	1000	284	250	754	719
ID1000XID300	1130	1000	342	300	879	750
ID1000XID400	1130	1000	455	400	1005	807
ID1000XID500	1130	1000	568	500	1130	839
ID1000XID600	1130	1000	682	600	1507	967
ID1200XID200	1350	1200	230	200	905	821
ID1200XID250	1350	1200	284	250	905	829
ID1200XID300	1350	1200	342	300	905	860
ID1200XID400	1350	1200	455	400	1056	917
ID1200XID500	1350	1200	568	500	1206	949
ID1200XID600	1350	1200	682	600	1659	1279

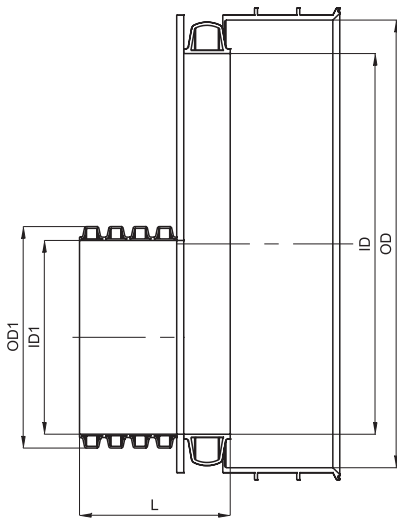


ЗАВАРЕНА КОСА РАЧВА РЕДУЦИР						
PPHM "ID"						
КОСА РАЧВА РЕДУЦИР	ДИМЕНЗИЈА					
	OD	ID	OD1	ID1	L	L1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
ID300XID200	342	300	230	200	876	603
ID400XID200	455	400	230	200	962	683
ID400XID250	455	400	284	250	1058	717
ID400XID300	455	400	342	300	1106	778
ID500XID200	568	500	230	200	1010	763
ID500XID250	568	500	284	250	1066	797
ID500XID300	568	500	342	300	1178	857
ID500XID400	568	500	455	400	1346	972
ID600XID200	682	600	230	200	1010	844
ID600XID250	682	600	284	250	1077	878
ID600XID300	682	600	342	300	1144	938
ID600XID400	682	600	455	400	1346	1052
ID600XID500	682	600	568	500	1481	1141

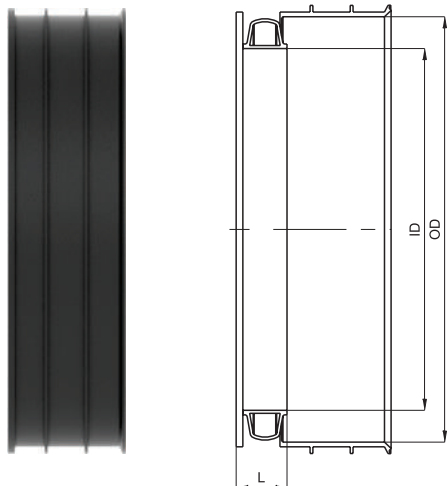
ЗАВАРЕНА КОСА РАЧВА РЕДУЦИР						
PPHM "ID"						
КОСА РАЧВА РЕДУЦИР	ДИМЕНЗИЈА					
	OD	ID	OD1	ID1	L	L1
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
ID800XID200	905	800	230	200	969	1001
ID800XID250	905	800	284	250	1077	1036
ID800XID300	905	800	342	300	1185	1096
ID800XID400	905	800	455	400	1292	1210
ID800XID500	905	800	568	500	1508	1298
ID800XID600	905	800	682	600	1616	1333
ID1000XID200	1130	1000	230	200	1005	1160
ID1000XID250	1130	1000	284	250	1130	1195
ID1000XID300	1130	1000	342	300	1256	1255
ID1000XID400	1130	1000	455	400	1382	1369
ID1000XID500	1130	1000	568	500	1507	1457
ID1000XID600	1130	1000	682	600	1633	1492
ID1200XID200	1350	1200	230	200	1206	1316
ID1200XID250	1350	1200	284	250	1206	1350
ID1200XID300	1350	1200	342	300	1357	1410
ID1200XID400	1350	1200	455	400	1508	1524
ID1200XID500	1350	1200	568	500	1659	1613
ID1200XID600	1350	1200	682	600	1810	1647


ЗАВАРЕНА КОСА РАЧВА РЕДУЦИР
PPHM "ID"

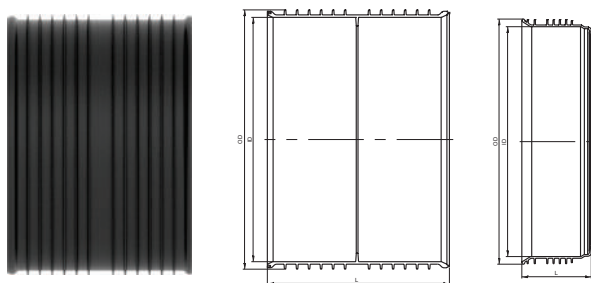
КОСА РАЧВА РЕДУЦИР	ДИМЕНЗИЈА				
	OD	ID	OD1	ID1	L
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
ID300XID200	342	300	230	200	131
ID400XID200	455	400	230	200	131
ID400XID250	455	400	284	250	140
ID400XID300	455	400	342	300	179
ID500XID200	568	500	230	200	131
ID500XID250	568	500	284	250	140
ID500XID300	568	500	342	300	179
ID500XID400	568	500	455	400	251
ID600XID200	682	600	230	200	131
ID600XID250	682	600	284	250	140
ID600XID300	682	600	342	300	179
ID600XID400	682	600	455	400	251
ID600XID500	682	600	568	500	291


ЗАВАРЕНА КОСА РАЧВА РЕДУЦИР
PPHM "ID"

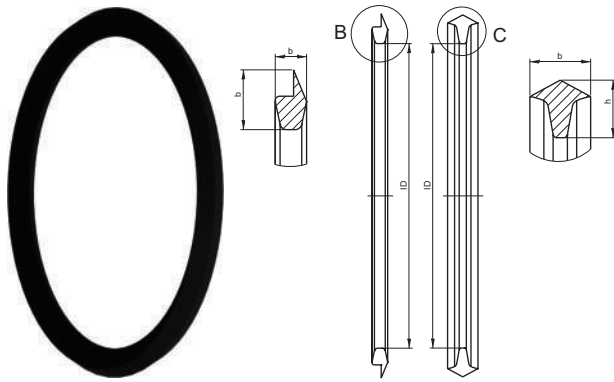
КОСА РАЧВА РЕДУЦИР	ДИМЕНЗИЈА				
	OD	ID	OD1	ID1	L
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
ID800XID200	905	800	230	200	131
ID800XID250	905	800	284	250	140
ID800XID300	905	800	342	300	179
ID800XID400	905	800	455	400	251
ID800XID500	905	800	568	500	291
ID800XID600	905	800	682	600	279
ID1000XID200	1130	1000	230	200	131
ID1000XID250	1130	1000	284	250	140
ID1000XID300	1130	1000	342	300	179
ID1000XID400	1130	1000	455	400	251
ID1000XID500	1130	1000	568	500	291
ID1000XID600	1130	1000	682	600	279
ID1000XID800	1130	1000	905	800	333
ID1200XID200	1350	1200	230	200	131
ID1200XID250	1350	1200	284	250	140
ID1200XID300	1350	1200	342	300	179
ID1200XID400	1350	1200	455	400	251
ID1200XID500	1350	1200	568	500	291
ID1200XID600	1350	1200	682	600	279
ID1200XID800	1350	1200	905	800	333
ID1200XID1000	1350	1200	1130	1000	387



ЗАВАРЕНА ЗАВРШНА ТАПА			
PPHM "ID"			
ЗАВРШНА ТАПА	ДИМЕНЗИЈА		
	OD	ID	L
	(mm)	(mm)	(mm)
ID200	230	200	113
ID250	284	250	118
ID300	342	300	145
ID400	455	400	180
ID500	568	500	195
ID600	682	600	198
ID800	905	800	300
ID1000	1130	1000	385
ID1200	1350	1200	460



ГУМИЧКА			
PPHM "ID"			
ГУМИЧКА	ДИМЕНЗИЈА		
	OD	ID	L
	(mm)	(mm)	(mm)
ID 100	250	119.7	130.7
ID 200	180	232.3	251.3
ID 250	195	284.8	304.8
ID 300	250	342.4	363.4
ID 400	320	455.5	487.5
ID 500	350	568.6	604.6
ID 600	355	684.8	723.8
ID 800 injection	280	917.0	970.0
ID 800 rotomold	324	917.0	1027.0
ID 1000	365	1121.1	1252.1
ID 1200	435	1343.3	1481.3



ЗАПТИВКА			
РРHM "ID"			
ЗАПТИВКА	ДИМЕНЗИЈА		
	OD	ID	L
	(mm)	(mm)	(mm)
ID 100	79	47	32
ID 200	160	18	19
ID 250	201	19	21,5
ID 300	246	26	25
ID 400	358	34	33
ID 500	420	38	40
ID 600	505	55	49
ID 800	680	62	63
ID 1000	873	69	68
ID 1200	1055	95	53

СЕРТИФИКАТИ



ЛАБОРАТОРИСКО ТЕСТИРАЊЕ

ТЕСТ НА ЗАПТИВАЊЕ (ВОДОНЕПРОПУСТИВОСТ)



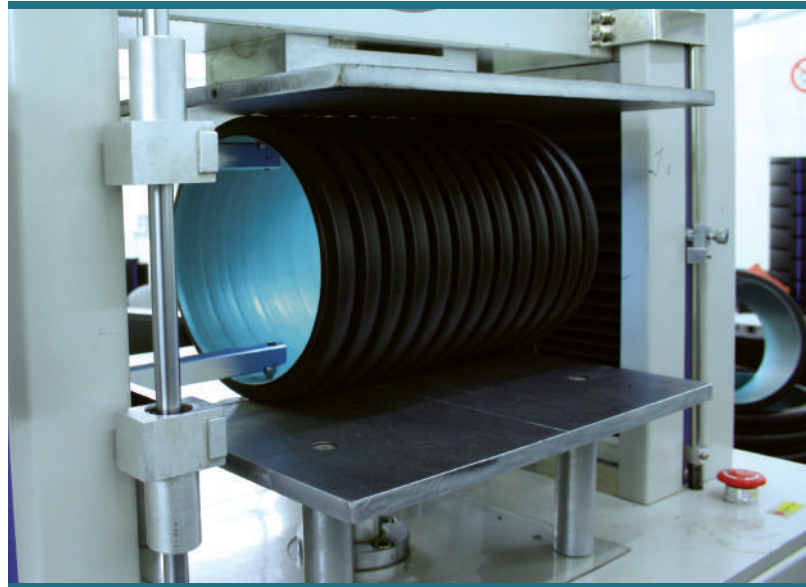
ИЗДРЖЛИВОСТ ПРИ УДАР



ГУСТИНА



ПРСТЕНЕСТА ФЛЕКСИБИЛНОСТ/КРУТОСТ



ИНДЕКС НА ТЕЧЕЊЕ НА РАСТОПЕН МАТЕРИЈАЛ



ТЕРМИЧКА ОТПОРНОСТ





**KONTI
HIDROPLAST®**



МАКЕДОНИЈА
1480 Гевгелија, Индустриска бб



+389 34 212 064 +389 34 215 225
+389 34 211 757 +389 34 215 226



+389 34 211 964



contact@konti-hidroplast.com.mk
hidroplast@t-home.mk



www.konti-hidroplast.com.mk



qualityaustria
SYSTEM CERTIFIED
ISO 9001:2008 No. 01442/0
ISO 14001:2004 No. 00211/0

EXACT IGH



MDC

