

Hur kunniga är vi i Sverige för de stora projekten och stora dimensionerna som projekteras idag?

Är vi rustade i alla led...

Marknaden frågar efter större mer komplexa anläggningar

Intags- och utfallsledningar kylvatten:

- Green Steel fabriker
- Batterifabriker
- Vätgas fabriker
- Biobränsle fabriker
- Konstgödsel fabriker
- Fjärrkyla
- Fördröjnings magasin dagvatten

Kommunala anläggningar:

- Intagsledningar vattenverk
- Utfallsledningar reningsverk
- Överföringsledningar
- Fördröjnings magasin dagvatten

Ett axplock av större projekt som det görs förstudier för och vissa byggs just nu

Materialval:

- PE-tryckrör i långlängder på lastbil
- PE-tryckrör i långlängder bakom bogserbåt
- PE-profilrör i mark
- PE-profilrör i sjö eller hav

Dimensioner både YD och ID rör:

- 900 mm intagsledning
- 1000 mm intags- och utfallsledning
- 1200 mm intags- och utfallsledning
- 1400 mm utfallsledning
- 1600 mm intagsledning
- 1800 mm intags- och utfallsledning
- 2000 mm intags- och utfallsledning
- 2200 mm intags- och utfallsledning
- 2500 mm intags- och utfallsledning

Vilka EWF-utbildningar har vi att erbjuda i Sverige?

Tryckrör:

- Stumsvetssvetsning
- Elektromuffsvetsning
- Sadelsvetsning

Profilrör:

- Handextruder utbildning

Vad finns det för behov för tryckrör och för de olika profilrören som marknaden erbjuder?

Tryckrör:

- Stum svetsning
- Elektromuff svetsning
- Handextruder svetsning?

Profilrör:

- Handextruder svetsning
- Extruder svetsning
- Elektromuff svetsning
- Stum svetsning?

DVS 2207-4

DVS GERMAN WELDING
SOCIETY
DVS - German Welding Society

Technical Code
DVS 2207-4

*Translation of the
German issue
(July 2018)*

Technical Code DVS 2207-4

Welding thermoplastic materials

**Extrusion welding of pipes, piping parts, fittings
and panels**

Procedures, requirements

Technical Committee in DVS

Working Group W 4 "Joining Plastics"

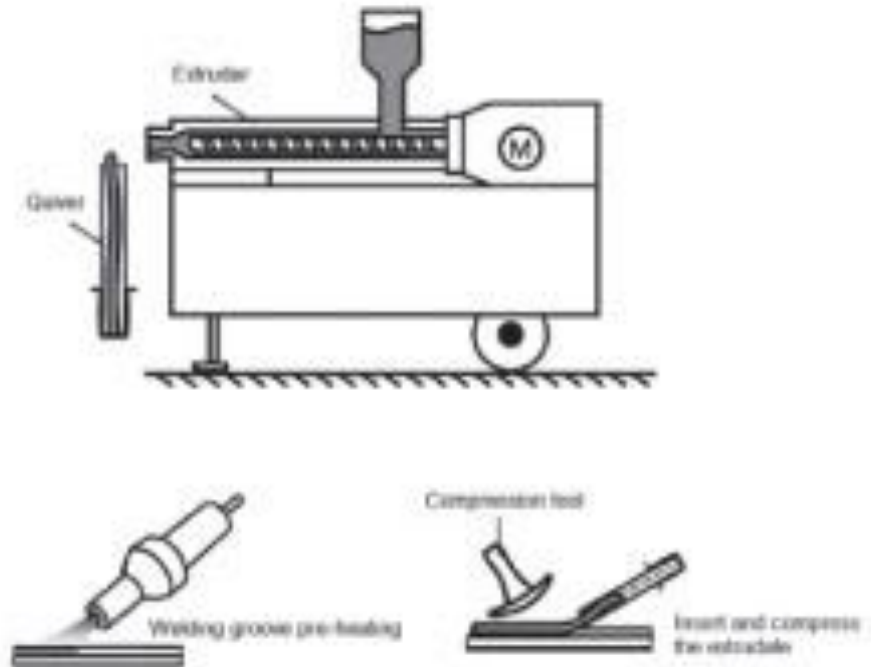


Figure 2. Schematic diagram for discontinuous welding with machine variant II.

AMA Anläggning 23

PBB.5214

Ledning av PE-rör, fabrikatspecifika markavloppsrör, i ledningsgrav

Rör och rördelar ska uppfylla kraven för kvalitetsmärknings Nordic Poly Mark eller vara tredjepartsverifierade till motsvarande nivå.

Rör och rördelar ska vara av konstruktionsrör typ B med slät insida, profilerad utsida och med utvändig dimensionsserie och uppfylla krav enligt SS-EN 13476-1 och SS-EN 13476-3.

Rörens slaghållfasthet vid -10 °C ska verifieras enligt SS-EN 13476-3.

Rör ska vara av styvhetsklass minst SN8. Rördelar ska tillsammans med rårör konstruktionsmässigt vara av styvhetsklass SN8.

Fogning

Gummiringsfog

Fogning ska utföras med gummiring som uppfyller krav enligt SS-EN 681-1 och som är godkänd av rörtillverkaren och anpassad för den levererade rörtypen.

Fogning ska utföras enligt tillverkarens anvisningar.

Svetsarbete

Extrudersvets

Extrudersvetsning ska utföras enligt DVS 2207-4 eller tillverkarens anvisningar.

PBH.5214

Ledning av PE-rör, fabrikatspecifika markavloppsrör, i sjö, vattendrag e d

Rör och rördelar ska uppfylla krav enligt SS-EN 13476-1 och SS-EN 13476-2 eller SS-EN 13476-3.

Rör ska vara av styvhetsklass minst SN8. Rördelar ska tillsammans med rårör konstruktionsmässigt vara av styvhetsklass SN8.

Fogning

Svetsarbete

Extrudersvets

Extrudersvetsning ska utföras enligt DVS 2207-4 eller tillverkarens anvisningar.

Svetsare ska för aktuell metod och aktuellt dimensionsområde ha genomgått certifierad utbildning och ha ett giltigt svetscertifikat enligt EWF 581 och SS-EN 13067.

Dokumentation av svetsparametrar ska minst innehålla de som anges i svetsprotokoll enligt DVS 2207-4.

1 Untitled Section