



ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE PRODUTO

Número: TPEAD
Revisão: 04
Data: 24/05/19
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 afetam 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 efetuados perpendicularmente ao eixo do tubo (para cortes diretos).

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 diretamente 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. Exceção: 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

IC.RP.02/02



ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE PRODUTO

Número: TPEAD
Revisão: 04
Data: 24/05/19
Página: 2/2

TIPO/CLASSE

TUBO POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE PE 100

CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS

Ø mm	PN 4		PN 6.3		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	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	5.5	1.22	6.8	1.48	8.4	1.78	10.3	2.11
90	2.2	0.64	3.5	0.98	4.3	1.19	5.4	1.47	6.6	1.76	8.2	2.14	10.1	2.57	12.3	3.03
110	2.7	0.94	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	3.1	1.23	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	3.5	1.55	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	3.9	1.96	6.2	3.06	7.6	3.70	9.5	4.56	11.8	5.56	14.6	6.74	17.9	8.05	21.9	9.55
180	4.4	2.49	6.9	3.81	8.6	4.70	10.7	5.77	13.3	7.05	15.4	8.52	20.1	10.20	24.6	12.10
200	4.9	3.06	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	5.5	3.88	8.6	5.94	10.8	7.36	13.4	9.02	16.6	11.00	20.5	13.30	25.1	15.90	30.8	18.90
250	6.1	4.79	9.6	7.36	11.9	9.01	14.5	11.10	18.4	13.50	22.7	16.30	27.9	19.60	34.2	23.30
280	6.9	6.02	10.7	9.18	13.4	11.40	16.6	13.90	20.6	17.00	25.4	20.50	31.2	24.60	-	-
315	7.7	7.56	12.1	11.70	15.0	14.30	18.7	17.60	23.3	21.60	28.6	25.90	35.0	31.00	-	-

ELABORADO

APROVADO