

VŠEOBECNĚ

Zemní přechodky PE-ocel podle ČSN EN 1555-3 jsou určeny pro tlakové rozvody topných plynů (zemní plyn, svítiplyn, bioplyn, plynná fáze propanu) s max. provozním přetlakem 0,4 MPa, vyrábějí se ve třech modifikacích:

- zemní přechodka „**standard**“ označená na výrobku identifikací ①
 - zemní přechodka „**prodloužená**“ označená na výrobku identifikací ②
 - zemní přechodka „**propojovací**“ označená na výrobku identifikací ③
- Montáž mohou provádět organizace, které mají k této činnosti oprávnění a pracovníci, kteří splňují podmínky odborné způsobilosti.
 - Svářečské práce na plastové části přechodky mohou provádět pouze pracovníci, kteří mají platný svářečský průkaz pro svařování PE trub a tvarovek z polyethylenu.
 - Svářečské práce na ocelovém přechodovém díle přechodky smějí vykonávat jen svářeči, kteří mají platnou úřední zkoušku podle ČSN EN 287-1.
 - Umístění a montáž přechodek se provádí podle technických pravidel **TPG 702 01**.

① Přechodka PE-ocel „**standard**“ s délkou ocelové části 200 mm do Ø PE 315mm.

- Přechodky jsou vyráběny od Ø PE 25-630 mm.(Přechodky od Ø355 do Ø630mm jsou dodávány s ocelovou částí o délce 600 mm).
- Svár na ocelovém díle přechodky lze provádět pouze na výrobcem připravené návarové hraně. Zkracování ocelového dílu nebo vysazování odboček na něm není dovoleno z důvodu možného poškození těsnícího systému přechodky.
- Ocelová část se svařuje elektrickým obloukem- metoda 111.
- Svařování kyslíko-acetylenové je **zakázáno** z důvodů možnosti poškození těsnícího systému přechodky.
- Svařování PE části se provede podle **TPG 702 01**.
- Ocelové části přechodky se opatří izolací za studena.
- Podsyp a obsyp zabudované přechodky se provede dle **TPG 702 01**.

② Přechodka PE-ocel „**prodloužená**“ s délkou ocelové části 500 mm

- Tento typ přechodek se vyrábí pouze v Ø PE 25,32,40,50,63 mm.
- Svár na ocelovém díle přechodky lze provádět pouze na výrobcem připravené návarové hraně. Zkracování ocelového dílu nebo vysazování odboček na něm není dovoleno z důvodu možného poškození těsnícího systému přechodky.
- Ocelová část se svařuje elektrickým obloukem nebo plamenem- metoda 111 nebo 311(kyslíko-acetylenové svařování).
- Při svařování kyslíko-acetylenovém je nutné volit takové parametry, aby v průběhu svařovacího procesu teplota v oblasti těsnícího systému přechodky nepřekročila 80°C a zároveň byla vyloučena možnost prošlehávání plamene hořáku vnitřkem přechodky.
- Tento typ přechodky lze též použít k propojování s objímkovými přesuvkami Schuck typu SMU. U tohoto systému napojení (propojení) se provede koutový svár mezi ocelovou částí přechodky a objímkovou přesuvkou typu SMU v **max. vzdálenosti 210 mm** od návarové hrany ocelové části přechodky a to výhradně elektrickým obloukem - metodou 111.
- Při „vypalování“ těsnících prvků objímkové přesuvky pomocí autogenního hořáku je třeba dbát zvýšené opatrnosti a zabránit nepřipustnému ohřátí ocelového dílu přechodky. Teplota ocelového dílu přechodky měřená v blízkosti převleku ze strany ocelového dílu nesmí překročit 80°C.
- Svařování PE části se provede podle **TPG 702 01**.
- Ocelové části přechodky se opatří izolací za studena.
- Podsyp a obsyp zabudované přechodky se provede dle **TPG 702 01**.

③ Přechodka PE-ocel „**propojovací**“ s délkou ocelové části 350 mm

- Propojovací přechodky PE-ocel jsou určeny k propojování plynovodů s objímkovými přesuvkami Schuck typu SMU.
- Tento typ přechodek se vyrábí v Ø 90-225 mm.
- Koutový svár mezi objímkovou přesuvkou SMU a propojovací přechodkou je dovolen provést jen ve vymezené, výrobcem označené zóně (barevný pásek) a to výhradně elektrickým obloukem-metodou 111. Ocelový díl přechodky smí být zasunut do objímkové přesuvky nejvýše do hloubky **150mm**.
- Při „vypalování“ těsnících prvků objímkové přesuvky pomocí autogenního hořáku je třeba dbát zvýšené opatrnosti a zabránit nepřipustnému ohřátí ocelového dílu přechodky. Teplota ocelového dílu přechodky měřená v blízkosti převleku ze strany ocelového dílu nesmí překročit 80°C.
- Při montáži dbát na souosé ustavení napojovaných potrubí a minimalizovat tak provozní zatížení ohybovými silami.
- Nezkracovat ocelový díl přechodky, nevysazovat žádné odbočky a neprovádět žádné svářečské práce vyjma spojení přechodky s objímkovou přesuvkou v místech určených výrobcem.
- Spoj mezi plastovou částí přechodky a PE potrubím provést výhradně pomocí elektrotvarovek příslušných rozměrů.
- Svařování PE části se provede podle **TPG 702 01**.
- Ocelové části přechodky se opatří izolací za studena.
- Podsyp a obsyp zabudované přechodky se provede dle **TPG 702 01**.

Výrobce: