

# TYTON JA STANDARD TT PE PE -pintaisen SG -putken asentaminen



## SISÄLTÖ

1. VARASTOINTI
2. ASENTAMINEN
  - DN ≤ 300
  - DN > 300
3. KATKAISU
4. KAIVANTO

Saint-Gobain Pipe Systems Oy  
Nuijamiestentie 3A, 00400 HELSINKI  
Merstolantie 16, 29200 HARJAVALTA  
Puh. 0207 42 4600, fax. 0207 42 4601  
info: [sgps.finland@saint-gobain.com](mailto:sgps.finland@saint-gobain.com)  
[www.sgps.fi](http://www.sgps.fi)

  
**SAINT-GOBAIN**  

---

**PIPE SYSTEMS**

# 1. VARASTOINTI

Putket ja osat varastoidaan tasaiselle kivettömälle alustalle.

Vältä:

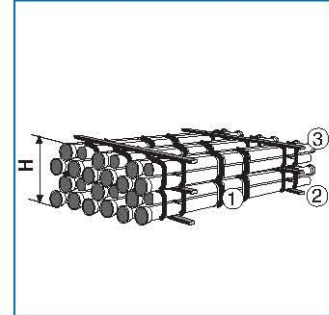
- pehmeikköjä
- saastuneita alueita
- varastointia suoraan maan päälle

## Putket DN 80 - 300 (PE pinta)

Putket toimitetaan nipuissa. Kasaa niput aluspuiden päälle max. 2.5 m korkeaan pinnoon. Erotta nippukerrokset välipuulla.

Vierekkäiset niput asetetaan erisuuntiin, ettei putket kosketa toisiaan.

1. Putkinippu
  2. Aluspuu, leveys väh. 120 mm
  3. Välipuu, leveys väh. 120 mm
- H=2.50 m



## Putket DN 400 - 600 (PE pinta)

Putket toimitetaan erillään ja ne varastoidaan seuraavasti:

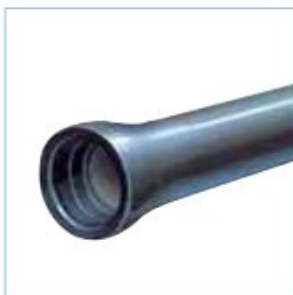
- Jos lähetyksen mukana tulee muotopuut, käytä niitä.

tai

- Saman kerroksen putket asetetaan aluspuiden päälle joka toinen putki putki toisinpäin.
- Kerrosten välillä ei tarvita välipuita.

Suurin kerrosmäärä on:

DN	Kerroksia
400	11
500	8
600	6



## Osien varastointi

Järjestä osat tyyppin ja koon mukaan. Säilytä osat niiden omassa pakkauksissaan. Älä varastoi suoraan maan päälle.

## Liitoksen asentaminen

Putket ja osat: ks. TYTON -liitos 80-300, STANDARD liitos 400-600 ja universal standard 400-600.

# 2. LIITOKSEN SUOJAUS

## Putket DN 80 - 300 (PE pinta)

Asenna kuminen holkki pistopäähän ennen liitoksen asentamista.

- Tarkasta pistopään viiste.
- Vedä holkki putken pistopäähän (kuvat 1 ja 2).
- Käytä tarvittaessa liukuainetta.
- Käännä holkki ympäri, jolloin putki voidaan asentaa (kuva 3).

Liitoksen asennuksen ja tarkastuksen jälkeen, vedä holkki liitoksen yli (kuvat 4 ja 5)



## Putket DN 400 - 600 (PE pinta)

- Tarkasta pistopään viiste.
- Aseta kutisteholkki muhvin taakse (kuva A).
- Asenna ja tarkista liitos.



- Puhdista suojattava alue rätillä.
- Karhenna suojattava alue hiekkapaperilla (kohta B).



- Esikuumenna karhennettu alue puhalluslampulla (kohta C).  
Kuumenna n. 60 ast C.

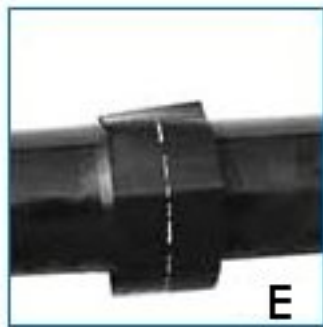


- Poista suojakalvo kutisteholkin sisäpuolelta (kohta D).
- Keskitä kutiskalvo liitokseen (kohta E).



- Käytä puhalluslampua (ei liian kuumaa liekkiä). Aloita kutistaminen asteittaisesti muhvin puolelta koko putket kehällä (kohta F).

- Kutistus on valmis, kun liima pursuaa tasaisesti kutisteholkin alta. Tasoita kutisteholkki tarvittaessa suojatulla kädellä (kohta G).



### 3. KATKAISU, DN80 - 600

Katkaistun putken PE -pinta on poistettava ennen liitoksen tekemistä. Jos putki on katkaistava, käytä "kalibroituja" putkea. Kalibroidun putken muhvilla on kaksi harmaata ympyrää (ks. viereinen kuva).

**Putken katkaisuohteet on perusputken asennusohjeissa.**

#### PE -pinnan poisto

Merkitse poistettava alue CPe, ks. taulukko.

Leikkaa PE -pinta rautaan asti. Käytä talttaa, puukkoa tai muuta leikkuria. Älä leikkaa putkea! Tee myös pituussuuntainen viilto.

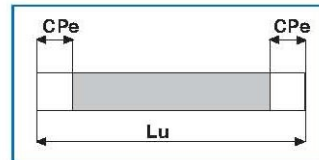
#### Esilämmitä ja irrota PE -pinta

Esilämmitä kaasuliekillä putken sisäpuolelta irrotettava alue. Älä vahingoita sementtivuorausta. Nosta lämpötila asteittain n. 40 °C, ei kuitenkaan polttavan kuumaksi.

Kun putki on lämmennyt tarpeeksi, poista PE -pinta taltalla yhtenä kappaleena. Puhdista alue liimajäämistä ja jatka viisteen tekemisellä.

Tyton ja Standard putket

DN	CPe [mm]
80	95
100	100
125-150	105
200-250	115
300	120
400	120
450-500	125
600	-



**CPe=** poistettava PE -pinta  
**Lu=** putken katkaisupituus  
asennussyvyys huomioituna

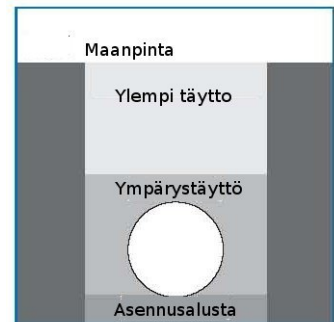
≥DN600 PE -pintaisten ja UNIVERSAL putkien katkaisua tulisi välttää.



## 4. KAIVANTO

Mikäli ei ole varmuutta asennusalustan kivettömyydestä, on alusta tehtävä sorasta 0-6 mm, jonka suurin yksittäinen raekoko on PE- pinnoitettua sg- putkea käytettäessä 15 mm. Normaalisti asennusalustaa ei tarvitse erikseen tiivistää, kunhan se on tasattu huolellisesti.

Asennettaessa PE-pinnoitettuja SG-putkia, on huomioitava ettei pinnoite vaurioidu ja liitosten suojaamisessa käytetty lämpökutiste on ehtinyt jäähtyä ennen kaivannon täyttämistä.



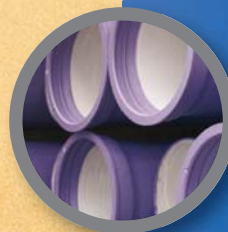
MUISTIINPANOJA:

Uusi standardi

# EN 545:2010

**PAM**

SG-valurauta-  
putket, osat  
ja tarvikkeet



goodbye  
KO

1/2011

  
SAINT-GOBAIN  
PIPE SYSTEMS