

BUTgb



Geldig van 02.06.2008
tot 01.06.2011

<http://www.butgb.be>

Belgische Unie voor de technische goedkeuring in de bouw
Federale Overheidsdienst (FOD) Economie, KMO, Middenstand en Energie
Algemene Directie Kwaliteit en Veiligheid,
Afdeling Kwaliteit en Innovatie, Dienst Bouw,
WTC 3, 6e verdieping, Simon Bolivarlaan, 30, 1000 Brussel
Tel. : 0032 (0)2 277 81 76, Fax : 0032 (0)2 277 54 44
Lid van de Europese Unie voor de technische goedkeuring in de bouw (EUtgb)

TECHNISCHE GOEDKEURING MET CERTIFICATIE

PP-R drukleidingsysteem voor de verdeling van sanitair koud water NIRON PN16

Fabrikant :
NUPI S.p.A.
Via dell'Artigianato 13
I-40023 Castel Guelfo di Bologna
Tel +39 0542 624911
Fax +39 0542 624900

Verdeler :
B.S.C. Belgian Sanitary Company
Kommenstraat 20
B-1070 Brussel
tel 02 520 16 76
fax 02 520 19 78 www.nupinet.it

D R A A G W I J D T E

Uitrusting Equipment
Ausrüstung Equipment

1. Technische goedkeuring met certificatie

De Technische Goedkeuring (ATG) is een beschrijving van een bouwproduct of een bouwsysteem dat een gunstig advies heeft gekregen voor het in de goedkeuring beschreven gebruiksdomein. Het advies kan gegeven worden op basis van :

- BUTgb-richtlijnen voor de goedkeuring van dergelijke producten of systemen, indien reeds opgesteld, of
- een technische analyse van de gelijkwaardigheid van de prestaties van het product of het systeem aan de prestatie-eisen gesteld aan een in normen en typebestekken beschreven gelijkaardig product of systeem.

Bij een Technische Goedkeuring met certificatie wordt het bouwproduct of bouwsysteem onderworpen aan een productcertificatie volgens het toepasselijke ATG-certificatiereglement. Deze certificatieprocedure bevat een doorlopende productiecontrole door de fabrikant, aangevuld met een regelmatig extern toezicht daarop door een door de BUTgb toegewezen certificatie-instelling. Deze certificatie geeft de producent het recht om het ATG-merk aan te brengen op de producten die met de Technische Goedkeuring conform zijn.

2. Technische goedkeuring met certificatie voor drukleidingen voor sanitair koud water

De technische goedkeuring van dergelijke systemen is een positieve beoordeling van het hierna beschreven systeem, d.w.z. de buizen, de verbindingstukken, de verbinding- en plaatsingstechnieken, gebruikt om binnen een gebouw de verdeling van

sanitair koud water te verwezenlijken, conform de STS 62 "Sanitairleidingen" en de referentietekst 904 van de Regie der Gebouwen, voor het toepassingsdomein hierna in hoofdstuk 1 beschreven.

De certificatie behelst de conformiteit van de kunststofleidingen en de koppelingen hierna beschreven.

De uitvoering op de bouwplaats gebeurt volgens de in hoofdstuk 3 beschreven uitvoeringsrichtlijnen en de installatie dient hierna, volgens de hierin beschreven proef, op haar waterdichtheid gecontroleerd te worden.

De technische goedkeuring heeft betrekking op het eigenlijke drukleidingsysteem, met inbegrip van de verbindingstechniek en de plaatsingsvoorschriften van de producent, tenzij anders vermeld in deze goedkeuring. De goedkeuring heeft echter geen betrekking op :

- de van het systeem deel uitmakende toebehoren en de door de producent voorgestelde werktuigen
- de kwaliteit van de uitvoering op de bouwplaats.

De goedkeuring met certificatie wordt verleend op basis van

- de BUTgb goedkeuringsrichtlijn "Drukleidingssystemen van kunststof", versie oktober 2007, waaraan het hierna beschreven systeem voldoet, evenals
- de productiecontrole bij de fabrikanten van de verschillende onderdelen
- regelmatig extern toezicht op deze productiecontrole door de door de BUTgb aangewezen certificatie-instelling.

3. Geldigheid

De voorschrijver en de aannemer dienen zich te vergewissen dat deze technische goedkeuring nog

geldig is en dat de aanwending strookt met de voorschriften van deze technische goedkeuring.

BESCHRIJVING

1. Voorwerp

Het PP-R drukleidingsstelsel NIRON PN16 voor de verdeling van sanitair koud water bestaat uit leidingen in PN16 uitvoering en koppelstukken van diameter 25 mm tot diameter 125 mm, vervaardigd uit polypropyleen random (PP-R). De koppelstukken worden met een polyfusielas of elektrolas op de leidingen gelast.

Het NIRON PN16 leidingsstelsel mag binnenshuis gebruikt worden, doch uitsluitend voor de verdeling van sanitair koud water en weerstaat in normale gebruiksomstandigheden gedurende meer dan 50 jaar continu aan een werkdruk van 10 bar bij een gebruikstemperatuur van 20 °C met een overblijvende veiligheidsfactor van 3,0.

2. Materialen

2.1 Buizen

De buizen zijn vervaardigd uit Random Polypropyleen (PP-R80) volgens EN ISO 15874-2 serie S3.2. Het stelsel omvat de volgende diameters, de afmetingen en toleranties zijn samengevat in de onderstaande tabel.

d_e (mm)	e (mm)	d_i (mm)	Gewicht (kg/m)
25 ^{+0,3} ₋₀	3,5 ^{+0,5} ₋₀	18,0	0,23
32 ^{+0,3} ₋₀	4,4 ^{+0,6} ₋₀	23,2	0,37
40 ^{+0,4} ₋₀	5,5 ^{+0,7} ₋₀	29,0	0,57
50 ^{+0,5} ₋₀	6,9 ^{+0,8} ₋₀	36,2	0,88
63 ^{+0,6} ₋₀	8,7 ^{+1,0} ₋₀	45,6	1,39
75 ^{+0,7} ₋₀	10,4 ^{+1,2} ₋₀	54,2	2,02
90 ^{+0,9} ₋₀	12,5 ^{+1,4} ₋₀	65,0	2,91
110 ^{+1,0} ₋₀	15,2 ^{+1,7} ₋₀	79,6	4,32
125 ^{+1,2} ₋₀	17,1 ^{+1,9} ₋₀	90,8	5,50

Waarbij :

d_e : nominale buitendiameter van de buis (mm)

e : nominale wanddikte van de buis (mm)

d_i : nominale binnendiameter van de buis (mm).

Alle diameters worden geleverd in rechte stangen met een lengte van 4 m.

Markering van de buizen :

- NUPI/NIRON
- afmetingen : $d \times e$
- PP-R80 Typ 3
- UNE EN ISO 15874-2 S3.2
- Toepassing : 16 bar/20 °C – 8 bar/60 °C
- Fabricagedatum en materiaalcode
- goedkeuringen: ATG nummer en andere keurmerken.

kleur : blauw.

2.2 Koppelstukken

2.2.1 ALGEMEEN

De polyfusielas- en elektrolaskoppelstukken worden vervaardigd uit PP-R80 (uitvoering PN20) volgens DIN 16962 en EN ISO 15874-3. Voor toleranties op diameter en insteekdieptes wordt verwezen naar de vermelde normen.

2.2.2 POLYFUSIELASKOPPELSTUKKEN

Een volledig gamma van polyfusielaskoppelstukken is beschikbaar voor de diameters 25 tot 125 mm.

- bochten
- T-stukken
- T-stukken met verloop
- reductiestukken
- eindkappen
- moffen
- flensverbindingen
- overgangskoppelingen met binnen- of buitendraad of met losse wartel voor de verbinding van leidingen uit PP-R met toestellen, kranen, stalen of koperen leidingen.

De overgangskoppelstukken zijn polyfusielaskoppelstukken met verchromde messing inlegstukken, voorzien van binnen- of buitendraad.

2.2.3 ELEKTROLASKOPPELSTUKKEN

Elektrolasmoffen zijn beschikbaar voor de diameters 25 mm tot 125 mm.

- rechte moffen
- bochten 45° en bochten 90°
- T-stukken.

2.2.3 MARKERING VAN DE KOPPELSTUKKEN

De volgende markering is aangebracht op de koppelstukken :

NIRON – diameter – PP-R - productiedatum

De kleur van de koppelstukken is blauw.

2.3 Toebehoren

Gereedschap voor de montage en het lassen van buizen en koppelstukken : buizensnijders, schrapers, polyfusie-lasapparaat (handlasapparaat en lasmachine), elektrolasapparaat.

3. Plaatsing

3.1 Installatie van het leidingsysteem

De installatievoorschriften van de firma NUPI S.p.A. dienen gevolgd te worden, tenzij anders vermeld in onderhavige goedkeuring. Bovendien zijn de aanbevelingen van de Technische Voorlichting 207 van het WTCB “Kunststofbuissystemen voor de distributie van warm en koud water onder druk in gebouwen” in acht te nemen.

Het drukverlies per lopende meter in functie van het doorstroomdebiet (of doorstroomsnelheid) en de buisdiameter, alsook het drukverlies in de hulpstukken worden medegedeeld in de technische handleiding van NUPI S.p.A.

De uitvoerder dient de volgende punten in acht te nemen :

- In alle omstandigheden dient de stockage van de verschillende onderdelen van het systeem (buizen en toebehoren) in ruimten te gebeuren waarvan een luchttemperatuur boven de +5 °C verzekerd is
- Elke manipulatie bij uitvoering mag enkel geschieden bij een luchttemperatuur van +5 °C en voor zover de temperatuur van buizen en toebehoren ook boven +5 °C liggen
- Vooraleer koppelingen te realiseren dient elke buis (handelslengte en op maat geknipte lengte) in- en uitwending gecontroleerd te worden op de afwezigheid van o.a. scheuren. Omdat visuele controle soms moeilijk is, wordt aanbevolen om het uiteinde van elke buis met 2 x d_e (d_e = nominale buitendiameter van de buis) en max. 50 mm in te korten met behulp van werktuigen die door de producent worden voorgeschreven.

- De polyfusielas- en elektrolasverbindingen zijn niet demonteerbaar.
- Het inbouwen van de leidingen mag slechts gebeuren mits voorafgaandelijk akkoord van de bij de bouw betrokken partijen.
- De gemonteerde leidingen mogen niet rechtstreeks aan zonlicht blootgesteld zijn.
- Het buigen van rechte leidingen is af te raden. Richtingsveranderingen worden verwezenlijkt met de voorziene en beschikbare verbindingstukken (zie technische handleiding van de fabrikant). Het opwarmen van de leidingen met een vlam of hete lucht is niet toegestaan.
- De gerealiseerde verbindingen moeten zichtbaar blijven tot een hydraulische dichtheidsproef is uitgevoerd. De mechanische koppelstukken moeten steeds bereikbaar blijven.

3.2 Polyfusielasverbindingen

- buis haaks op de gewenste lengte afsnijden met behulp van de door de producent voorgeschreven werktuigen
- controleer of de te lassen buis en koppelstuk zuiver en glad zijn
- de insteekdiepte van het koppelstuk op de buis aftekenen, desgevallend ook de oriëntering van het koppelstuk.
- buis en koppelstuk in het voorverwarmde (260 °C) polyfusieapparaat opwarmen.
- koppelstuk en buis zonder draaien in elkaar schuiven (volgens voorschriften van de fabrikant).
- laten afkoelen zonder de lasverbinding te belasten
- de verwarmingsdoorn en verwarmingsmof na iedere las reinigen
- de polyfusielasverbinding voor $\varnothing \geq 40$ mm wordt bij voorkeur uitgevoerd met een polyfusielastoestel waarbij de buis en het koppelstuk machinaal in elkaar worden geschoven
- de dichtheidsbeproeving mag pas uitgevoerd worden na een bijkomende afkoelingsperiode van minimaal 2 uur.

Polyfusielastabel :

Diameter d _e (mm)	Insteek- diepte (mm)	Opwarm- tijd (s)	Inpers- tijd (s)	Afkoel- tijd (*) (min)
25	15	7	4	3
32	17	8	6	4
40	18	12	6	4
50	20	18	6	4
63	26	24	8	6
75	28	30	8	8
90	30	40	8	8
110	35	50	10	8
125	40	60	10	8

(*) Tijd gedurende dewelke de lasverbinding geïmmobiliseerd dient te worden, zonder toepassing van enige belasting.

3.3 Elektrolasverbindingen

- Buis haaks op de gewenste lengte afsnijden met behulp van de door de producent voorgeschreven werktuigen.
- Buisoppervlak schrapen en vervolgens ontvetten over een lengte gelijk aan de insteekdiepte van het koppelstuk.
- De mof over de buisuiteinden plaatsen en nazien of de buis en het koppelstuk volledig uitgelijnd zijn; Het is aangeraden hiervoor positioneerklampen te gebruiken.
- Het elektrolasapparaat aansluiten en verbinden met de weerstandsdraden van de elektrolasmof.
- Het elektrolasapparaat de volledige lascyclus laten uitvoeren.
- Laten afkoelen zonder de lasverbinding te belasten.
- De dichtheidsbeproeving mag pas uitgevoerd worden na een bijkomende afkoelingsperiode van minimaal 2 uur.

3.4 Mechanische verbinding van overgangskoppelstukken

Vooraleer de schroefverbindingen te realiseren dient de polyfusielas van het mechanisch koppelstuk met de PP-R buis uitgevoerd te zijn. De schroefverbindingen dienen gemonteerd te worden met normaal sleutelgereedschap. Bij kunststof onderdelen mag geen buistang worden gebruikt, om elke beschadiging of vervorming te vermijden.

Het verdient aanbeveling om voor de afdichting teflonband te gebruiken. Het gebruik van teflon is toegelaten op voorwaarde dat de teflon wordt vervangen telkens wanneer de elementen worden losgeschroefd.

3.5 Montage van het leidingsysteem

3.5.1 MONTAGE IN OPBOUW

Er moet rekening gehouden worden met de lineaire thermische uitzettingscoëfficiënt. Voor PP-R buizen bedraagt deze $\epsilon_t = 1,5 \cdot 10^{-4} (K^{-1})$. De uitzetting van een buis kan met behulp van onderstaande formule worden berekend :

$$\Delta L = \epsilon_t \cdot L \cdot \Delta t \text{ (mm)}$$

Waarbij :

- ΔL = lineaire uitzetting (mm)
- ϵ_t = thermische uitzettingscoëfficiënt (K^{-1})
- L = lengte van de leiding (mm)
- Δt = temperatuursverschil (K)

Bij de berekening van de lengteverandering (= uitzetting) wordt uitgegaan van de montagetemperatuur.

De lineaire uitzetting van de PP-R buisleiding kan meestal door een richtingsverandering gecompenseerd worden. Hierbij moet erop gelet worden dat de leiding in axiale richting vrij kan bewegen. Is een lengtecompensatie door een richtingsverandering onmogelijk, dan moeten expansiebochten worden ingebouwd. De maten van de expansiebochten zijn opgegeven in de technische handleiding van NUPI.

De aard van de bevestiging van buisleidingen is onder meer afhankelijk van de grootte van de lineaire uitzetting. De buisleidingen moeten met behulp van vaste punten in afzonderlijke delen worden verdeeld, waar uitzetting en/of krimp mogelijk is.

Voor de geleiding worden losse pijpbeugels gebruikt. De afstand tussen de pijpbeugels en de steunpuntafstand zijn in de eerste plaats afhankelijk van de werkomstandigheden, het leidingmateriaal en het gewicht van de leiding, met inbegrip van de buisvulling (zie ook TV 207 van het WTCB “Kunststofbuissystemen voor de distributie van warm en koud water onder druk in gebouwen”).

In de praktijk worden de volgende beugelafstanden genomen voor horizontale leidingen :

d_e (mm)	Beugelafstand (cm)
25	85
32	100
40	110
50	125
63	140
75	155
90	170
110	195
125	230

Voor verticale leidingen mogen de waarden van de tabel met 30 % verhoogd worden. Bij plafondmontage verdient het aanbeveling te werken met gegalvaniseerde halfschalen. In dit geval moet de beugelafstand worden aangepast.

Overbruggingen van hindernissen dienen uitgevoerd te worden met de door de fabrikant voorziene hulpstukken. Buigen van leidingen is in dit geval verboden.

3.5.2 IN DE DEKLAAG INGEWERKTE LEIDINGEN

De in de deklaag ingewerkte leidingen worden geplaatst volgens de instructies van de producent. In

de bochten dient bij voorkeur isolatiemateriaal te worden aangebracht zodat deze isolatie kan worden samengedrukt bij uitzetting van de PP-R leiding.

3.6 Thermische isolatie van de leidingen

Bij isolatie van de leidingen dient de compatibiliteit van de leidingen met de isolatie en eventuele kleefstoffen te worden nagevraagd bij de fabrikant.

3.7 Verwarmingslinten

De maximale temperatuur mag niet meer dan 60 °C bedragen. Bij gebruik van een kleefband om het verwarmingslint op de buis aan te brengen of om een betere warmteverdeling te bekomen, dient de fabrikant te worden geraadpleegd.

3.8 Ontsmetting van sanitaire installaties

In geval van gebruik van ontsmettingsproducten of het toepassen van een thermische cyclus met temperaturen hoger dan de gebruikstemperatuur, dient de fabrikant geraadpleegd te worden.

3.9 Dichtheidscontrole

Vooraleer het leidingsysteem in te werken (chape, bepleistering) en in alle geval vóór de ingebruikname van de installatie, dient deze aan een dichtheidscontrole onderworpen te worden, volgens de hierna volgende procedure (zie figuur 1).

- de accessoires van het leidingsysteem die niet weerstaan aan een druk van 1,5 x de werkdruk PN (PN = 10 bar) dienen op voorhand afgeschakeld te worden
- de gemonteerde doch niet ingebouwde leidingen worden met drinkbaar water gevuld en ontvlucht
- een druk van 1,5 x PN wordt aangebracht;
- na 10 minuten wordt de druk een eerste maal hersteld tot 1,5 x PN
- na 10 minuten wordt de druk een tweede maal hersteld tot 1,5 x PN
- na 10 minuten wordt de druk gemeten ($P_{T=30}$);
- na 30 minuten wordt de druk nogmaals opgemeten ($P_{T=60}$)
 $\Delta P_1 = P_{T=30} - P_{T=60} \leq 0,6 \text{ bar}$
Het drukverlies ΔP_1 tussen deze twee laatste metingen mag niet groter zijn dan 0,6 bar. In-

dien het drukverlies groter is dan 0,6 bar dient de oorzaak van de ondichtheid opgespoord en verholpen te worden en wordt de procedure van begin af aan hernomen

- 120 minuten later wordt de druk nogmaals opgenomen ($P_{T=180}$)
 $P_2 = P_{T=60} - P_{T=180} \leq 0,2 \text{ bar}$
- Het drukverlies ΔP_2 tussen deze twee laatste metingen mag niet groter zijn dan 0,2 bar. Indien het drukverlies groter is dan 0,2 bar dient de oorzaak van de ondichtheid opgespoord en verholpen te worden en wordt de procedure van begin af aan hernomen
- de leidingen worden visueel nagezien op lekken en ondichtheden.

De dichtheidsproef moet per afgewerkte leidingsectie uitgevoerd worden, met een zo constant mogelijke water- en omgevingstemperatuur. De manometer voor registratie van de drukverliezen dient een aflezing tot 0,1 bar toe te laten.

3.10 Spoelen van de leidingen

Aangeraden wordt de leiding voor ingebruikname grondig te spoelen bij gebruik voor drinkwater. Het spoelen wordt bij voorkeur uitgevoerd na de dichtheidsproef.

4. Gebruiksgeschiktheid

Het drukleidingsysteem NIRON PN16 vertoont de volgende levensduurkarakteristieken.

Werkdruk (bar)	Temperatuur (°C)	Minimum gebruiksduur	Resterende veiligheidsfactor op wandspanning
10	20 ⁽¹⁾	50 jaar	3,0

⁽¹⁾ gebruikstemperatuur

⁽²⁾ maximale temperatuur

⁽³⁾ uitzonderlijke temperatuur

Het systeem voldoet aan de eisen gesteld in de goedkeuringsrichtlijn van de B.Utgb "Drukleidingssystemen van kunststof", versie 10/2007.

5. Garantieverklaring

Zie de algemene verkoopvoorwaarden van de NUPI S.p.A.

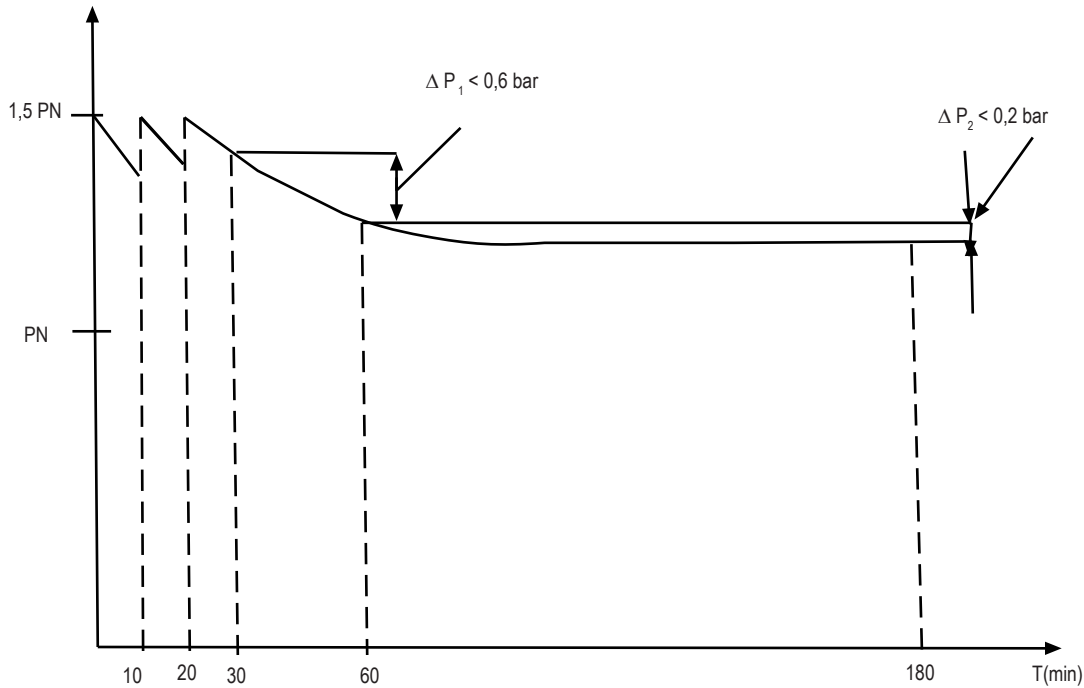


Fig. 1 : Procedure dichtheidscontrole

GOEDKEURING

Beslissing

Gelet op het Ministerieel Besluit van 6 september 1991 tot inrichting van de technische goedkeuring en opstelling van typevoorschriften in de bouwsector (*Belgisch Staatsblad* van 29 oktober 1991).

Gelet op aanvraag ingediend door de firma NUPI S.p.A. (A/G 050904).

Gelet op het advies van de Gespecialiseerde Groep "Uitrusting" van de Goedkeuringscommissie, uitgebracht tijdens haar vergadering van 13 maart 2008, op grond van het verslag voorgedragen door het Uitvoerend Bureau "Uitrusting" van de BUtgb.

Gelet op de overeenkomst ondertekend door de fabrikant, waarbij hij zich onderwerpt aan de doorlopende controle op de naleving van de voorwaarden van deze goedkeuring.

Wordt de technische goedkeuring met certificatie verleend aan de firma NUPI S.p.A. voor het product PP-R drukleidingsysteem voor de verdeling van sanitair koud water NIRON PN16, rekening houdend met de hierboven gegeven beschrijving en voorwaarden.

Deze goedkeuring dient hernieuwd te worden op 1 juni 2011.

Brussel, 2 juni 2008.

De directeur-generaal,

V. MERKEN