

SEZNAM STROJŮ A ZAŘÍZENÍ A TECHNICKÉ SPECIFIKACE



EVROPSKÁ UNIE
EVROPSKÝ FOND PRO REGIONÁLNÍ ROZVOJ
ŠANCE PRO VÁŠ ROZVOJ



ZMĚNY	c		DATUM		PODPIS
	b				
	a				

INVESTOR:

JIHOMORAVSKÝ KRAJ	JIHOMORAVSKÝ KRAJ Žerotínovo nám. 3/5, 601 82 Brno tel.: +420 541 652 158 e-mail: kozak.jaroslav@kr-jihomoravsky.cz
--------------------------	---

PROJEKTANT:

ZODP. PROJEKTANT:	Ing. Matěj KUDLÍK	TECHNICO architects & engineers Hradecká 1576/51 746 01 Opava tel: 553 760 970 info@technico.cz
VYPRACOVAL:	Ing. Kamila HOBLÍKOVÁ	
KONTROLOVAL:	Ing. Martin ULÍČNÝ	

ČÁST DOKUMENTACE:

D.1.4.2. PLYNOVÁ ODBĚRNÁ ZAŘÍZENÍ
--

Bezbariérové bydlení a centrum denních aktivit v Lednici - Srdce v domě, příspěvková organizace - Transformace I. etapa SO 01 - RODINNÝ DŮM - NÍZKÁ PODPORA K.ú. Lednice na Moravě, parc.č. 3453, 1077/7, 1076, 1667/2, 1666 SEZNAM STROJŮ A ZAŘÍZENÍ A TECHNICKÉ SPECIFIKACE	FORMÁT	A4
	DATUM	05/2014
	STUPEŇ	DPS
	ZAKÁZKOVÉ ČÍSLO	TO-423-DPS
	MĚŘÍTKO:	ČÍSLO VÝKRESU: 01-D.1.4.2.c.

PTN 704 05

...

Chránička – trubica nebo potrubí z polymerního materiálu, kterým je veden plynovod, chránící především okolní prostor před unikem plynu, případně současně plynovod před většími účinky – pak splňuje funkci ochranné trubky.

ani dodavatelem systému musí být písemně doložitelné

4.2

Rozvod plynu systémem [REDACTED] je vyhověn v souladu s požadavky ČSN ISO 17484-1, ČSN ISO 17484-2, TP/G 704 01 a TP/G 704 03 a je tvořen následujícími základními prvky:

- trubky
- tvarovky (spojky, redukce, T-kusy, rozdělovače, kolena, atd.)
- zabezpečovací prvky

4.3

Material, rozměry a značení trubek, tvarovek a zabezpečovacích prvků

4.3.1

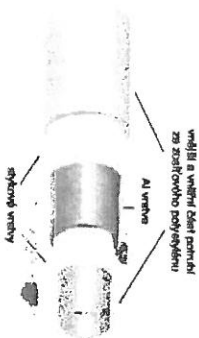
Trubky

4.3.1.1

Používají se trubky, jejichž nosnou vrstvou je kovový materiál, které mají na vnitřní a vnější straně plastovou ochranu s rozměry podle ČSN ISO 17484-1.

4.3.1.2

Trubka [REDACTED] sestává z 5 vrstev. Schéma jednotlivých vrstev vyplývá z obrázku 1.



Obrázek 1 – Schéma konstrukce vícevrstvé trubky

Nosná hliníková vrstva je podélně svařovaná. Speciální svařková vrstva vždy na tuto trubku zasíťovaný polyethylen, čímž se dosahuje vysoké tvarové stability a zejména nízké tepelné roztažnosti, což je základní předpoklad vysoké životnosti a tepelné i tlakové odolnosti podtlaku. Trubky jsou na povrchu opatřeny vrstvou PE-X žluté barvy.

4.3.1.3

Rozměry a provozní parametry trubek [REDACTED] jsou uvedeny v Tabulce 1.

Tabulka 1 – Rozměry a provozní parametry trubek

označení	20 X 2	26 X 3	32 X 3
DN	15	20	25
Da Vnější průměr (mm)	20	26	32
Tloušťka stěny hliníkové trubky (mm)	0,4	0,6	0,8
s Tloušťka stěny trubky (mm)	2	3	3
da Vnitřní průměr (mm)	16	20	26
Balení – role (m)	50	25	jiný
Hmotnost (kg/m)	154	294	404
Objem vody (l/m)	0,201	0,314	0,531
Koeficient tepelné vodivosti [W/m.K]	0,45	0,45	0,45
Koeficient délkové roztažnosti [mm/m.K]	0,026	0,026	0,026
Max. provozní tlak (bar)	5,0	5,0	5,0
Nejmenší poloměr ohybu	5 x vnější Ø	5 x vnější Ø	5 x vnější Ø
Stupeň svařování [%]	60	60	60
Difúze kyslíku [mg/l]	0,0	0,0	0,0
Koeficient relativní draslosti	0,007	0,007	0,007
Material trubek	PE-X/Al/PE-X		
Tepelná roztažnost použitá [°C]	-20°C až +60°C		
Minimální poloměr ohybu, volný ohyb v ruce (mm)	100	130	160
S ohýbací pružinou (mm)	60	než provést	než provést
S ohýbacím přípravkem (mm)	79	88	128

4.3.1.4

Trubky jsou po celém vnějším povrchu žluté barvy, označené v podélném směru dobře čitelnými nesmazatelnými nápisy, vzdálenými od sebe max. 1000 mm; nápisy obsahují nejméně:

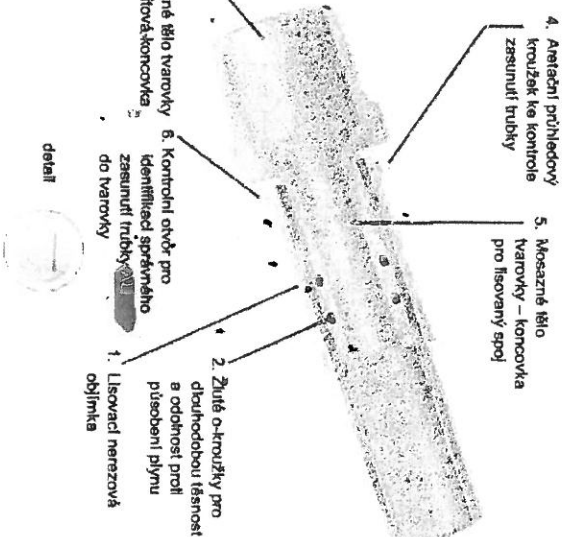
- a) název výrobce nebo značku výrobce;
- b) označení měřidla GAs;
- c) tlakovou třídu nebo max. provozní tlak plynu;
- d) označení rozměru (vnější průměr x tloušťka stěny celkové) nebo (vnější průměr, vnitřní průměr, tloušťka stěny hliníkové části trubky);
- e) označení složení vícevrstvé trubky (materiálu);
- f) datum výroby;
- g) normu, podle které jsou trubky vyráběny;
- h) rozsah teplot použití (doporučeno)

4.3.2

Tvarovky

4.3.2.1

Tvarovky systému [REDACTED] jsou vyrobeny z mosazi a jsou opatřeny lisovacími hrdly z nerezové oceli. K zajištění jednoznačné identifikace polohy při nasazení na trubku jsou opatřeny žlutými šestiúhelní kružnicemi s otvory pro kontrolu správné polohy. Konstrukce tvarovky je opatřena speciálními žlutými o-kroužky. Konstrukce tvarovek je znázorněna na Obrázku 2.



Obrázek 2 – Schéma a řez tvarovkou systémem [REDACTED]