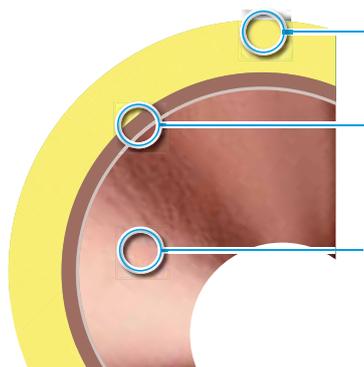




CARATTERISTICHE DEL RIVESTIMENTO

- Rivestimento in resina speciale di PVC stabilizzato.
- Sezione piena (non stellare) a norma UNI 10823.
- Spessore min. del rivestimento: 1,5 mm (controllato in continuo con calibro laser).
- Guaina prodotta con granulato vergine di prima qualità.
- Ottima resistenza agli agenti chimici esterni.
- Marcatura ad inchiostro ogni metro.
- Resistenza elettrica d'isolamento: $\geq 100 \text{ M}\Omega\text{m}^2$ (UNI 10823).



Guaina a sezione piena in polivinile di cloruro (UNI 10823)

Diametro del tubo di rame controllato in continuo con calibro laser

Superficie interna con trattamento di passivazione

CAMPI DI UTILIZZO

- **Distribuzione di combustibili liquidi e gassosi con particolare riferimento alla posa interrata.**

Nel rispetto e nei limiti previsti dalle normative.

È il tubo di rame prodotto secondo la norma EN 1057 rivestito in fase di produzione con una speciale guaina a sezione piena (non stellare) in cloruro di polivinile (PVC) a norma UNI 10823.

Le proprietà di SMISOL® Gas in termini di punto di fusione, resistenza al fuoco e alla pressione, di impermeabilità ai gas e assoluta tenuta delle brasature e delle giunzioni, diventano indispensabili nel caso della distribuzione domestica del gas combustibile, dove le garanzie di sicurezza risultano irrinunciabili e obbligatoriamente previste dalle norme tecniche e dalle disposizioni di legge.

Inoltre, a tutela del consumatore finale, in conformità al **Regolamento EU 305/2011 per i prodotti da costruzione (CPR)**, i tubi di rame a norma **EN 1057** prodotti da SCT, sono contrassegnati con il **marchio CE**.

Ulteriore garanzia della conformità alla normativa vigente è data dall'ottenimento del **marchio di Qualità UNI-IGQ**.

PROTEZIONE ESTERNA

Rivestimento in resina polivinilica stabilizzata, sperimentata e garantita.

Il rivestimento protegge dagli attacchi esercitati dall'esterno dai materiali da costruzione (per es. cemento a presa rapida) e dai danneggiamenti causati da urti durante il trasporto in cantiere. Permette l'**utilizzo nel campo delle tubazioni interrate**, come indicato dalla stessa norma UNI 10823:

“il rivestimento è ottenuto attraverso estrusione, senza saldatura, in continuo, esternamente e internamente liscio, con spessore nominale uniforme, aderente alla parete esterna del tubo di rame per tutta la sua superficie per garantire assenze di sacche d'aria residua e impedirne lo sfilamento”.

Viene testato in linea al fine di garantire la resistenza elettrica d'isolamento che, come prevede la norma UNI 10823, deve essere uguale o maggiore di $100 \text{ M}\Omega\text{m}^2$, inoltre soddisfa quanto richiesto dalla UNI 7129 relativamente all'omissione dell'installazione del giunto dielettrico previsto per tratti interrati con lunghezza non maggiore di 3 m.

TABELLA DELLE DIMENSIONI DI PRODUZIONE STANDARD - TUBI IN ROTOLI

dimensioni De x Sp	lunghezza rotoli min. garantita	spessore min. del rivestimento	pressione di scoppio	pressione di esercizio ASTM	contenuto d'acqua
(mm)	(m)	(mm)	(MPa)	(MPa)	(l/m)
12 x 1	50	1,5	37,40	9,35	0,079
14 x 1	50	1,5	32,06	8,01	0,113
15 x 1	50	1,5	29,92	7,48	0,133
16 x 1	50	1,5	28,05	7,01	0,154
18 x 1	50	1,5	24,93	6,23	0,201
22 x 1	25	1,5	20,40	5,10	0,314

De = Diametro esterno Sp = Spessore

PROTEZIONE INTERNA

Viene sottoposto, in fase di produzione, a un **trattamento brevettato di passivazione e stabilizzazione della parete interna**. Il tubo di rame SMISOL®Gas presenta un residuo carbonioso C < 0,06 mg/dm², di molto inferiore a quello previsto dalla norma EN 1057, che stabilisce un contenuto di carbonio C ≤ 0,20 mg/dm².

