

ARMATURA WODOCIĄGOWA STANDARDY MATERIAŁOWE OBOWIĄZUJĄCE W ZWIĘK Trzebiatów Sp. z o.o.

W danej grupie wyrobów asortyment ma być wykonany w całości przez jednego producenta.

1. Zasuwa kołnierзова krótka z obudową, kompletem śrub, nakrętek i podkładek.

1.1 Zasuwy kołnierzowe krótkie.

1. posiadanie atestu PZH,
2. wrzeciona zastosowanej armatury wykonane ze stali nierdzewnej, a ich gwinty walcowane na zimno,
3. korpus i pokrywa zasuwy wykonane z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40 zabezpieczonego antykorozyjnie (zewnątrznie i wewnątrznie) proszkową farbą epoksydową, o grubości warstwy min. 250 µm. Przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa. Zabezpieczenie antykorozyjne ma spełniać wymagania stowarzyszenia GSK,
4. minimum potrójne uszczelnienie wrzecion w postaci uszczelki zwrotnych, pierścieni dławicowych i układu uszczelki typu O-ring z NBR lub EPDM,
5. klin zasuwy z żeliwa nawulkanizowany NBR lub EPDM (dopuszczonym do kontaktu z wodą),
6. bezgniazdowy przelot,
7. śruby pokrywy zasuwy wykonane ze stali nierdzewnej lub ze stali zabezpieczonej antykorozyjnie, wpuszczone w korpus i zabezpieczone masą na gorąco,
8. uszczelnienie pokrywy uszczelką elastomerową z NBR lub EPDM,
9. wymagana jest stopka stabilizacyjna zasuwy w pozycji poziomej,
10. kołnierze zwymiarowane zgodnie z EN-1092-2/DIN-28605/ owiercane zgodnie z DIN 2501,
11. śruby, nakrętki i podkładki łączące zasuwy z rurociągiem powinny być wykonane ze stali ocynkowanej,
12. uszczelki łączące zasuwy z rurociągiem wykonane z NBR lub EPDM z wkładką płócienną lub stalową,
13. klasa żeliwa, oznaczenie producenta, średnica oraz ciśnienie w sposób trwały umieszczone na wyrobie.

1.2. Obudowa do zasuw teleskopowa.

1. obudowa z zasuwa tworzą komplet,
2. pręt obudowy – trzpień wykonany ze stali ocynkowanej o profilu kwadratowym,
3. kaptur trzpienia przymocowany śrubą lub zawleczką do trzpienia,
4. łącznik trzpienia obudowy z zasuwą przymocowany do trzpienia i zasuwy śrubą nierdzewną lub zawleczką nierdzewną, możliwe jest zastosowanie równoważnego połączenia obudowy z zasuwą uniemożliwiające rozłączenie obudowy od zasuwy z poziomu gruntu – łączenie trzpienia z zasuwą powinno odbywać się po zabudowaniu zasuwy w rurociąg,
5. obudowa zabezpieczona przed rozerwaniem,
6. obudowa umożliwiająca ustawienie jej na dowolnej wysokości (w dopuszczalnych granicach),
7. rura osłonowa wykonana z PE lub PP i tak zabezpieczająca pręt i zasuwę, aby nie dopuścić do zanieczyszczenia ich materiałem zasypowym.

1.3. Obudowa do zasuw sztywnej.

1. obudowa z zasuwą tworzą komplet,
2. pręt obudowy – trzpień wykonany ze stali ocynkowanej o profilu kwadratowym,
3. kaptur trzpienia przymocowany śrubą lub zawleczką do trzpienia,
4. łącznik trzpienia obudowy z zasuwą przymocowany do trzpienia i zasuwy śrubą nierdzewną lub zawleczką nierdzewną, możliwe jest zastosowanie równoważnego połączenia obudowy z zasuwą uniemożliwiające rozłączenie obudowy od zasuwy z poziomu gruntu – łączenie trzpienia z zasuwą powinno odbywać się po zabudowaniu zasuwy w rurociąg,
5. obudowa zabezpieczona przed rozerwaniem,
6. obudowa powinna mieć możliwość skrócenia jej przez obcięcie pręta i rury osłonowej,
7. rura osłonowa wykonana z PE lub PP i tak zabezpieczająca pręt i zasuwę, aby nie dopuścić do zanieczyszczenia ich materiałem zasypowym.

2. Zasuwy do przyłącz domowych, obudowy, złączki do rur PE i opaski.

2.1. Zasuwy do przyłącz domowych z POM

1. posiadanie atestu PZH,
2. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 Mpa,
3. bezpośredni montaż w opaskach do nawiercania,
4. zasuwki powinny umożliwiać nawiercanie sieci głównej pod ciśnieniem aparatem do nawiercania posiadanym przez ZWiK Trzebiatów Sp. z o.o. (lub innym po wcześniejszym uzgodnieniu i akceptacji przez właściciela sieci),
5. bezgniazdowy przelot,
6. klin zasuwki nawulkanizowany EPDM lub NBR,
7. wrzeciono łożyskowane za pomocą niskotarciowych podkładek tworzywowych,
8. uszczelnienie trzpienia O-ringowe,
9. korpus zasuwki wykonany z żywicy POM (polioxymetylen),
10. wrzeciona zastosowanej armatury wykonane ze stali nierdzewnej.

2.2. Zasuwy do przyłącz domowych z żeliwa sferoidalnego

1. posiadanie atestu PZH,
2. wrzeciona zastosowanej armatury wykonane ze stali nierdzewnej,
3. Korpus i pokrywa zasuwki wykonane z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40 zabezpieczonego antykorozyjnie (zewnątrznie i wewnątrznie) proszkową farbą epoksydową, o grubości warstwy min. 250 µm. Przystosowane do ciśnienia 1,6 MPa. Zabezpieczenie antykorozyjne ma spełniać wymagania stowarzyszenia GSK,
4. uszczelnienie wrzecion w postaci uszczelki zwrotnych, pierścieni dławicowych i układu uszczelki typu O-ring z NBR lub EPDM,
5. klin zasuwki z żeliwa nawulkanizowany NBR lub EPDM (dopuszczonym do kontaktu z wodą),
6. bezgniazdowy przelot,
7. śruby pokrywy zasuwki wykonane ze stali nierdzewnej lub ze stali zabezpieczonej antykorozyjnie, wpuszczone w korpus i zabezpieczone masą na gorąco,
8. uszczelnienie pokrywy uszczelką elastomerową z NBR lub EPDM,
9. wymagana jest stopka stabilizacyjna zasuwki w pozycji poziomej, zasuwki powinny umożliwiać nawiercanie sieci głównej pod ciśnieniem aparatem do nawiercania posiadanym przez ZWiK Trzebiatów Sp. z o.o. lub innym po uzgodnieniu,
10. klasa żeliwa, oznaczenie producenta, średnica oraz ciśnienie w sposób trwały umieszczone na wyrobie,
11. zasuwki powinny umożliwiać nawiercanie sieci głównej pod ciśnieniem aparatem do nawiercania posiadanym przez ZWiK Trzebiatów Sp. z o.o. (lub innym po wcześniejszym uzgodnieniu i akceptacji przez właściciela sieci).

2.3. Obudowa do zasuw teleskopowa.

1. obudowa z zasuwki tworzą komplet,
2. pręt obudowy – trzpień wykonany ze stali ocynkowanej o profilu kwadratowym,
3. kaptur trzpienia przymocowany śrubą lub zawleczką do trzpienia,
4. łącznik trzpienia obudowy z zasuwką przymocowany do trzpienia i zasuwki śrubą nierdzewną lub zawleczką nierdzewną, możliwe jest zastosowanie równoważnego połączenia obudowy z zasuwką uniemożliwiające rozłączenie obudowy od zasuwki z poziomym gruntem – łączenie trzpienia z zasuwką powinno odbywać się po zabudowaniu zasuwki w rurociąg,
5. obudowa zabezpieczona przed rozerwaniem,
6. obudowa umożliwiająca ustawienie jej na dowolnej wysokości (w dopuszczalnych granicach),
7. rura osłonowa wykonana z PE lub PP i tak zabezpieczająca pręt i zasuwkę, aby nie dopuścić do zanieczyszczenia ich materiałem zasypowym.

2.4. Obudowa do zasuw sztywne.

1. obudowa z zasuwki tworzą komplet,
2. pręt obudowy – trzpień wykonany ze stali ocynkowanej o profilu kwadratowym,
3. kaptur trzpienia przymocowany śrubą lub zawleczką do trzpienia,
4. łącznik trzpienia obudowy z zasuwką przymocowany do trzpienia i zasuwki śrubą nierdzewną lub zawleczką nierdzewną, możliwe jest zastosowanie równoważnego połączenia obudowy z zasuwką

uniemożliwiający rozłączenie obudowy od zasuwę z poziomu gruntu – łączenie trzpienia z zasuwę powinno odbywać się po zabudowaniu zasuwę w rurociąg,

5. Obudowa zabezpieczona przed rozerwaniem,
6. Obudowa powinna mieć możliwość skrócenia jej przez obcięcie pręta i rury osłonowej,
7. rura osłonowa wykonana z PE lub PP i tak zabezpieczająca pręt i zasuwę, aby nie dopuścić do zanieczyszczenia ich materiałem zasypowym.

2.5. Opaski dwudzielne do nawiercania pod ciśnieniem do rur azbestocementowych.

1. posiadanie atestu PZH,
2. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa,
3. taśma opaski wykonana ze stali nierdzewnej zabezpieczona wykładziną gumową,
4. siodełko opaski wykonane z żeliwa sferoidalnego,
5. elementy żeliwne wykonane z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40 zabezpieczonego antykorozyjnie (zewnątrznie i wewnątrznie) proszkową farbą epoksydową, o grubości warstwy min. 200 µm. Zabezpieczenie antykorozyjne wykonane zgodnie z wymogami stowarzyszenia GSK,
6. uszczelnienie wykonane z EPDM lub NBR,
7. śruby nakrętki i podkładki opaski powinny być wykonane ze stali nierdzewnej,
8. opaska powinna posiadać pierścień wykonany z elastomeru zabezpieczający gwint,
9. klasa żeliwa, oznaczenie producenta, średnica oraz ciśnienie w sposób trwały umieszczone na wyrobie .

2.6. Opaski dwudzielne do nawiercania pod ciśnieniem do rur żeliwnych i stalowych.

1. posiadanie atestu PZH,
2. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa,
3. korpus opaski wykonany z żeliwa sferoidalnego,
4. elementy żeliwne wykonane z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40 zabezpieczonego antykorozyjnie (zewnątrznie i wewnątrznie) proszkową farbą epoksydową, o grubości warstwy min. 200 µm. Zabezpieczenie antykorozyjne wykonane zgodnie z wymogami stowarzyszenia GSK,
5. paska z wkładkami uszczelniającymi wykonanymi z EPDM lub NBR,
6. śruby nakrętki i podkładki wykonane ze stali nierdzewnej,
7. opaska powinna posiadać pierścień wykonany z elastomeru zabezpieczający gwint,
8. klasa żeliwa, oznaczenie producenta, średnica oraz ciśnienie w sposób trwały umieszczone na wyrobie.

2.7. Opaski dwudzielne do nawiercania pod ciśnieniem do rur PE i PVC.

1. posiadanie atestu PZH,
2. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa,
3. korpus opaski wykonany z żeliwa sferoidalnego,
4. elementy żeliwne wykonane z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40 zabezpieczonego antykorozyjnie (zewnątrznie i wewnątrznie) proszkową farbą epoksydową, o grubości warstwy min. 200 µm. Zabezpieczenie antykorozyjne wykonane zgodnie z wymogami stowarzyszenia GSK,
5. opaska z wkładkami uszczelniającymi wykonanymi z EPDM lub NBR,
6. śruby nakrętki i podkładki wykonane ze stali nierdzewnej,
7. opaska powinna posiadać pierścień wykonany z elastomeru zabezpieczający gwint,
8. klasa żeliwa, oznaczenie producenta, średnica oraz ciśnienie w sposób trwały umieszczone na wyrobie.

3. Skrzynki do zasuw uliczne duże, hydrantowe, do przyłącz domowych.

1. skrzynki wykonane z żeliwa szarego,
2. zabezpieczone antykorozyjnie wewnątrznie i zewnątrznie,
3. wykonane zgodnie z normą PN-M-74081:1998 rodzaju B odmiana WODA.

4. Łączniki rurowe do rur żeliwnych, PVC, azbestocementowych.

1. posiadanie atestu PZH,
2. łączniki mają łączyć bosc końce rur, także różnych materiałowo a o tej samej średnicy nominalnej,
3. korpus łącznika wykonany z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40,
4. zabezpieczony antykorozyjnie (zewnątrznie i wewnątrznie) proszkową farbą epoksydową, o grubości warstwy min. 200 µm. Zabezpieczenie antykorozyjne wykonane zgodnie z wymogami stowarzyszenia GSK,
5. szeroki zakres uszczelnienia min. 20 mm (nie dotyczy łączników DN 50),

6. uszczelki łączące zasuwę z rurociągiem wykonane z NBR lub EPDM,
7. uszczelnienie z EPDM lub NBR,
8. śruby, nakrętki i podkładki łączące łączniki z rurociągiem wykonane ze stali nierdzewnej,
9. śruby, nakrętki i podkładki łączników wykonane ze stali zabezpieczonej antykorozyjnie,
10. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa,
11. klasa żeliwa, oznaczenie producenta, średnica oraz ciśnienie w sposób trwały umieszczone na wyrobie.

5. Łączniki kołnierzowe do rur żeliwnych, PVC, azbestocementowych.

1. posiadanie atestu PZH,
2. łączniki mają łączyć bosc końce rur z kołnierzami zasuw lub kształtek,
3. korpus łącznika wykonany z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40,
4. zabezpieczony antykorozyjnie (zewnętrznie i wewnętrznie) proszkową farbą epoksydową, o grubości warstwy min. 200 µm. Zabezpieczenie antykorozyjne wykonane zgodnie z wymogami stowarzyszenia GSK,
5. szeroki zakres uszczelnienia min. 20 mm (nie dotyczy łączników DN 50),
6. uszczelki łączące zasuwę z rurociągiem wykonane z NBR lub EPDM,
7. uszczelnienie z EPDM lub NBR,
8. śruby, nakrętki i podkładki łączące łączniki z rurociągiem wykonane ze stali nierdzewnej,
9. śruby, nakrętki i podkładki łączników wykonane ze stali zabezpieczonej antykorozyjnie,
10. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa,
11. klasa żeliwa, oznaczenie producenta, średnica oraz ciśnienie w sposób trwały umieszczone na wyrobie.

6. Opaski naprawcze do rur stalowych, PE, żeliwnych, PVC, azbestocementowych.

1. posiadanie atestu PZH,
2. opaska wykonana ze stali nierdzewnej lub kwasoodpornej,
3. śruby, nakrętki i podkładki opaski wykonane ze stali nierdzewnej,
4. uszczelnienie opaski wykonane z NBR lub EPDM,
5. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa.

7. Obejma naprawcza dwudzielna do rur o średnicy do 50 mm.

1. posiadanie atestu PZH,
2. obejma wykonana z ocynkowanego żeliwa białego, ciągliwego,
3. śruby, nakrętki i podkładki wykonane ze stali nierdzewnej lub kwasoodpornej,
4. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa.

8. Obejma naprawcza dzielona lub obejma dzielona z odejściem kołnierzowym do rur o średnicy powyżej 50 mm.

1. posiadanie atestu PZH,
2. obejma wykonana z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40, zabezpieczona antykorozyjnie (zewnętrznie i wewnętrznie) proszkową farbą epoksydową, o grubości min. 200 µm. Zabezpieczenie antykorozyjne wykonane zgodnie z wymogami stowarzyszenia GSK,
3. śruby, nakrętki i podkładki wykonane ze stali nierdzewnej lub kwasoodpornej,
4. uszczelka wykonana z EPDM lub NBR,
5. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa.

9. Hydranty podziemne i nadziemne.

Hydrant powinien spełniać wymagania normy PN-89/M-74092 a także:

1. Certyfikat CNBOPPOz. Józefów,
2. posiadanie atestu PZH,
3. przystosowany do ciśnienia 1,0/1,6 MPa,
4. grzyb hydrantu nawulkanizowany EPDM lub NBR,
5. korpus hydrantu, kolumna, uchwyt kłowy wykonane z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40, zabezpieczone antykorozyjnie wewnątrz i na zewnątrz farbą epoksydową, o grubości warstwy min. 200 µm. Zabezpieczenie antykorozyjne wykonane zgodnie z wymogami stowarzyszenia GSK,
6. trzpień hydrantu wykonany ze stali nierdzewnej,
7. nakrętka trzpienia wykonana z mosiądzu,
8. wrzeciono zaworu hydrantu powinno być wykonane ze stali nierdzewnej z gwintem walcowanym,

9. możliwość całkowitego odwodnienia w stanie zamkniętym,
10. klasa żeliwa, oznaczenie producenta, średnica oraz ciśnienie w sposób trwały umieszczone na wyrobie.

10. Doszczelniacze.

1. posiadanie atestu PZH,
2. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa,
3. doszczelniacz powinien być wykonany z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40 i zabezpieczony antykorozyjnie (zewnątrznie i wewnątrznie) proszkową farbą epoksydową, o grubości warstwy min. 200 µm,
4. śruby nakrętki i podkładki wykonane ze stali nierdzewnej,
5. uszczelnienie wykonane z EPDM lub NBR,
6. klasa żeliwa, oznaczenie producenta, średnica oraz ciśnienie w sposób trwały umieszczone na wyrobie.

11. Kształtki wykonane z ocynkowanego żeliwa białego ciągliwego (redukcja, nypel, mufa, trójnik, kolano).

1. posiadanie atestu PZH,
2. kształtki wykonane z ocynkowanego żeliwa białego ciągliwego,
3. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa.

12. Kształtki do rur PE (złącze, trójnik, kolano).

1. posiadanie atestu PZH,
2. wykonane z żywicy POM (polioxymetylen),
3. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa,
4. uszczelnienie typu O-ring wykonane z EPDM lub NBR.

13. Kształtki do rur PVC - U (złącze kielichowe, nasuwka, trójnik, kolano, łuk).

1. posiadanie atestu PZH,
2. kształtki wykonane z PVC – U,
3. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa,
4. uszczelnienie uszczelką wielowargową wykonaną z NBR lub EPDM.

14. Armatura - kołnierze luźne do rur wykonanych z żeliwa.

1. posiadanie atestu PZH,
2. kształtki powinny być wykonane z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40, zabezpieczone antykorozyjnie (zewnątrznie i wewnątrznie) proszkową farbą epoksydową, o grubości warstwy min. 200 µm. Zabezpieczenie antykorozyjne wykonane zgodnie z wymogami stowarzyszenia GSK,
3. śruby nakrętki i podkładki wykonane ze stali nierdzewnej,
4. uszczelnienie wykonane z NBR lub EPDM,
5. klasa żeliwa, oznaczenie producenta, średnica oraz ciśnienie w sposób trwały umieszczone na wyrobie,
6. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa.

15. Armatura - kołnierze luźne do rur wykonanych z PVC.

1. posiadanie atestu PZH,
2. kształtki powinny być wykonane z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40, zabezpieczone antykorozyjnie (zewnątrznie i wewnątrznie) proszkową farbą epoksydową, o grubości warstwy min. 200µm. Zabezpieczenie antykorozyjne wykonane zgodnie z wymogami stowarzyszenia GSK,
3. śruby nakrętki i podkładki wykonane ze stali nierdzewnej,
4. uszczelnienie wykonane z NBR lub EPDM,
5. klasa żeliwa, oznaczenie producenta, średnica oraz ciśnienie w sposób trwały umieszczone na wyrobie,
6. przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa.

16. Armatura - kołnierze luźne do rur wykonanych z PE.

1. posiadanie atestu PZH,

- kształtki powinny być wykonane z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40, zabezpieczone antykorozyjnie (zewnątrznie i wewnątrznie) proszkową farbą epoksydową, o grubości warstwy min. 200µm. Zabezpieczenie antykorozyjne wykonane zgodnie z wymogami stowarzyszenia GSK,
- śruby nakrętki i podkładki wykonane ze stali nierdzewnej,
- uszczelnienie wykonane z NBR lub EPDM,
- klasa żeliwa, oznaczenie producenta, średnica oraz ciśnienie w sposób trwały umieszczone na wyrobie,
- przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa.

17. Rury wykonane ze stali, PE, PVC - U, żeliwa sferoidalnego, żywic poliestrowych wzmocnionych włóknem szklanym.

- posiadanie atestu PZH,
- rury przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa,
- oznaczenie rur winno jednoznacznie umożliwić identyfikację produktu i producenta oraz datę produkcji,
- montaż rur wykonanych z PE i PVC-U winien odbyć się w terminie krótszym niż 12 miesięcy od daty produkcji,
- rury wykonane z żeliwa sferoidalnego zabezpieczone antykorozyjnie zewnątrznie farbą bitumiczną i wewnątrznie wykładziną cementową.

18. Armatura żeliwna (króćce, zwężki, kolana, trójniki),

- posiadanie atestu PZH,
- wykonane z żeliwa sferoidalnego min. GGG 40 z trwałym oznaczeniem,
- przystosowane do ciśnienia 1,0/1,6 MPa,
- zabezpieczone zewnątrznie antykorozyjnie z wewnętrzną wykładziną cementową lub m.,µfarbą epoksydową o grubości warstwy min. 200
- kołnierze kształtek żeliwnych z wymiarowane zgodnie z EN-1092-2/DIN-28605/ owiercane zgodnie z DIN 2501,
- klasa żeliwa, oznaczenie producenta, średnica oraz ciśnienie w sposób trwały umieszczone na wyrobie.

19. Uszczelki płaskie wodociągowe wykonane z NBR lub EPDM z wkładką płócienną lub stalową.

- posiadanie atestu PZH,
- wykonane z NBR lub EPDM.

20. Śruby, nakrętki, podkładki wykonane ze stali.

- elementy powinny być wykonane ze stali nierdzewnej,

UWAGA:

Wszystkie w/w materiały winny posiadać dopuszczenie wyrobu do obrotu i stosowania w budownictwie.