



RAPPORT

utfärdad av ackrediterat provningslaboratorium

Kontaktperson
Habib Soleimani-Mohseni
Bygg och Mekanik
010-516 58 26
Habib.Soleimani-Mohseni@sp.se

Datum
2011-11-04

Beteckning
FX119798

Sida
1 (2)



Stadspartner AB
Söderleden 106
602 28 Norrköping

Provning av elektromuffsvetsade rör av polyeten

Föremål

Två elektromuffsvetsade rör Ø 400 mm SDR 17 av polyeten

Ankomstdatum

2011-10-28

Provning

Av uppdragsgivaren insändes till SP två elektromuffsvetsade PE-rör, Ø 400 mm SDR17. På det första röret fanns följande präglade märkning:

SDR 17  Extena

Elektrosvetsmuffen var betecknad
Durafuse 400 mm SDR17 980 secs 26 min PE100 10511

Muffen hade följande märkning med tusch: "GF-maskin"

På det andra röret fanns följande präglade märkning:

PE100 400x23,7 PN10 SDR 17  Extena

Elektrosvetsmuffen var betecknad
Durafuse 400 mm SDR17 980 secs 26 min PE100

Muffen hade följande märkning med tusch: "Friamat"

Provningen utfördes enligt ISO 13954:1997, *Peel decohesion test for polyethylene (PE) electrofusion assemblies* och ur elektrosvetsmuffen uttogs fyra provstavar från varje sida.

Bedömningen av brottutseende har utförts enligt de bilder som anges i SS-ISO 21751:2011.

SP Sveriges Tekniska Forskningsinstitut

Postadress
SP
Box 24036
400 22 GÖTEBORG

Besöksadress
Gibraltargatan 35
412 79 GÖTEBORG

Tfn / Fax / E-post
010-516 50 00
031-16 12 95
info@sp.se

Laboratorier ackrediteras av Styrelsen för ackreditering och teknisk kontroll (SWEDAC) enligt svensk lag. Denna rapport får endast återges i sin helhet, om inte utfärdande laboratorium i förväg skriftligen godkänt annat.

PROVNINGSRESULTAT

Underkända resultat anges med fet och kursiv stil.

Fläkhållfasthet, GF-maskin

Provkropp betecknad	Max. dragspänning N	Andel sprödbrott %	Avstånd mellan rör och muff	Brottets placering
Sida A 1	4220	29	Min	I muff
Sida A 2	4000	51		I svets
Sida A 3	2340	100	Max	I svets
Sida A 4	1680	100		I svets
Sida B 1	2100	100	Min	I svets
Sida B 2	1880	80	Max	I svets
Sida B 3	3050	39		I svets
Sida B 4	2030	100		I svets

Fläkhållfasthet, Friamat

Provkropp betecknad	Max. dragspänning N	Andel sprödbrott %	Avstånd mellan rör och muff	Brottets placering
Sida A 1	2810	64	Max	I svets
Sida A 2	2780	0	Min	I muff
Sida A 3	1760	100		I svets
Sida A 4	6080	18		I muff
Sida B 1	1710	43	Max	I svets
Sida B 2	4870	0		I svets
Sida B 3	3960	42	Min	I svets
Sida B 4	2860	47		I svets

Provningmetod:

ISO 13954:1997

Provningstemperatur:

23±2°C

Mått på provstav:

Bredd 25-30 mm, fri rörlängd 125 mm

Draghastighet:

25 mm/minut

Provningsdatum:

2011-11-02-- 03

Sammanfattning

Flera av provkropparna från elektrosvetsmuffarna uppvisar sprödbrott > 33%, detta innebär att de utförda svetsningarna med elektrosvetsmuffen inte uppfyller kraven i EN 13244-5.

SP Sveriges Tekniska Forskningsinstitut
Bygg och Mekanik - Hållfasthet och konstruktion

Utfört av

Granskat av

Soleimani M. Habib
Habib Soleimani-Mohseni

Jan Hilding
Jan Hilding