

I.Specifikime teknike (Materiale për Ujësjiellës kanalizime)

1 MATERIALE PER UJESJELLES KANALIZIME

1.1 Tuba plastik HDPE 100

Tubat duhet të jenë PE 100-RC për ujë të pijshëm dhe në përputhje me DIN 8074/8075, DIN EN 12201 për instalime në kanale pa shtrat rëre, të prodhuar me PE 100-RC me rezistencën më të lartë ndaj plasaritjeve të ngadalta (FNCT kërkesat minimale: ≥ 8760 h në përputhje me PAS 1075; $T=80^{\circ}\text{C}$, $\sigma=4$ N/mm², 2% Arkopal), të verifikuara në përputhje me të dyja DIN 8075 dhe DVGW GW 335 A2. Etiketimi i tubave të bëhen me lazer, duke përfshirë barkodin e gjurmueshmërisë së tipit 128-C, në përputhje me ISO 12176-4 të shtypur direkt mbi tub.

Tubat duhet të kenë miratime të përditësuara sipas PAS 1075, DVGW dhe EN 12201 të cilat Kontraktori do t'ia paraqesë Mbikëqyrësit.

Tubat me diametër deri në 63 mm duhet të jenë në përputhje me PAS 1075 Tipi 1, tuba me mure të ngurtë me një shtresë të prodhuar me PE100-RC ose në përputhje me PAS 1075 Tipi 2, tuba me dy shtresa, me shtresë mbrojtëse të integruar të prodhuar me PE 100 or PE 100-RC dhe që ka një shtresë mbrojtëse të brendshme prej PE 100-RC.

Tubat me diametër të barabartë dhe më të madhe se 75 mm do të jenë në përputhje me PAS 1075 Tipi 2, tuba me dy shtresa, me shtresë mbrojtëse të integruar të prodhuar me PE 100 or PE 100-RC dhe që ka një shtresë mbrojtëse të brendshme prej PE 100-RC.

Tubat sipas PAS 1075 Type 2, duhet të jenë me një shtresë treguese të integruar me ngjyrë të paktën 10% të trashësisë së murit të tubit në pjesën e jashtme për të lejuar një vlerësim të saktë të sipërfaqes së tubit.

Monitorimi i vazhdueshëm i cilësisë së materialit sipas PAS 1075 do të kryhet nga testimet, inspektimet dhe certifikimet e miratuara.

Prodhuesi duhet të jetë i certifikuar sipas ISO 9001, ISO 14001 dhe ISO 50001.

1.2 Tub plastmasi te brinjëzuar me mufte

Tubat e brinjëzuar të polietilenit duhet të jenë të projektuara në përputhje me DIN EN 16961/, dhe EN 13476/3, të përshtatshme për trafik të rëndë (SLW 60), me klasën e mëposhtme të ngurtësisë dhe vlerave përkatëse të ngurtësisë së unazës (EN ISO 9969):

Klasa e ngurtësisë	Vlerat e ngurtësisë së unazës
SN8	minimum 8 kN/m ²

Tubat duhet të jenë të përbërë nga dy shtresa; të brinjëzuar nga jashtë dhe e lëmuar nga brenda. Manikotat e tubave duhet të jenë me fole dyshe dhe guarnicione EPDM ose rezistente ndaj vajit NBR. Trashësia e murit të brendshëm duhet të jetë e përshtatshme për të përballuar presionin e lartë të sistemit të pastrimit (120 bar) në përputhje me DIN 19523.

Trashësia minimale e murit do të jetë në përputhje me EN 13476.

Karakteristikat e materialit përbërës të tubave duhet të plotësojnë kërkesat e EN13476. Identifikimi i tubave do të bëhet gjithashtu në përputhje me EN13476. Fleksibiliteti i unazës (aftësia për deformim pa thyerje) duhet të

jetë minimumi 30%, në përputhje me EN 1446. Gjatësia e tubave të furnizuar në kantier do të jetë 6m.

1.3 Tuba te brinjëzuar HDPE

Tubat e brinjëzuar të polietilenit duhet të jenë të projektuara në përputhje me DIN EN 16961/, dhe EN 13476/3, të përshtatshme për trafik të rëndë (SLW 60), me klasën e mëposhtme të ngurtësisë dhe vlerave përkatëse të ngurtësisë së unazës (EN ISO 9969):

Klasa e ngurtësisë	Vlerat e ngurtësisë së unazës
SN8	minimum 8 kN/m ²

Tubat duhet të jenë të përbërë nga dy shtresa; të brinjëzuar nga jashtë dhe e lëmuar nga brenda. Manikotat e tubave duhet të jenë me fole dyshe dhe guarnicione EPDM ose rezistente ndaj vajit NBR. Trashësia e murit të brendshëm duhet të jetë e përshtatshme për të përballuar presionin e lartë të sistemit të pastrimit (120 bar) në përputhje me DIN 19523.

Trashësia minimale e murit do të jetë në përputhje me EN 13476.

Karakteristikat e materialit përbërës të tubave duhet të plotësojnë kërkesat e EN13476. Identifikimi i tubave do të bëhet gjithashtu në përputhje me EN13476. Fleksibiliteti i unazës (aftësia për deformim pa thyerje) duhet të jetë minimumi 30%, në përputhje me EN 1446. Gjatësia e tubave të furnizuar në kantier do të jetë 6m.

1.4 Rakorderi HDPE

Rakorderitë e polietilenit duhet të jenë të projektuara në përputhje me DIN EN 16961/, dhe EN 13476/3, të përshtatshme për trafik të rëndë (SLW 60), me klasën e mëposhtme të ngurtësisë dhe vlerave përkatëse të ngurtësisë së unazës (EN ISO 9969):

Klasa e ngurtësisë	Vlerat e ngurtësisë së unazës
SN8	minimum 8 kN/m ²

Rakorderitë duhet të jenë të përbërë nga dy shtresa; të brinjëzuar nga jashtë dhe e lëmuar nga brenda. Manikotat e tubave duhet të jenë me fole dyshe dhe guarnicione EPDM ose rezistente ndaj vajit NBR. Trashësia e murit të brendshëm duhet të jetë e përshtatshme për të përballuar presionin e lartë të sistemit të pastrimit (120 bar) në përputhje me DIN 19523.

Trashësia minimale e murit do të jetë në përputhje me EN 13476.

Karakteristikat e materialit përbërës të rakorderive duhet të plotësojnë kërkesat e EN13476. Identifikimi i tubave do të bëhet gjithashtu në përputhje me EN13476. Fleksibiliteti i unazës (aftësia për deformim pa thyerje) duhet të jetë minimumi 30%, në përputhje me EN 1446. Gjatësia e tubave të furnizuar në kantier do të jetë 6m.

Zerat e Materialeve:

- Tuba plastik HDPE 100 DN 20 mm Pn 10
- Tuba plastik HDPE 100 DN Ø 25 mm Pn 10
- Tuba plastik HDPE 100 DN Ø 32 mm Pn 10
- Tuba plastik HDPE 100 DN Ø 40 mm Pn 10
- Tuba plastik HDPE 100 DN Ø 50 mm, Pn 10
- Tuba plastik HDPE 100 DN Ø 63 mm, Pn 10
- Tuba plastik HDPE 100 DN Ø 75 mm, Pn 10
- Tuba plastik HDPE 100 DN Ø 90 mm, Pn 10
- Tuba plastik HDPE 100 DN Ø 110 mm, Pn 10
- Tuba plastik HDPE 100 DN Ø 125 mm, Pn 10

- Tuba plastik HDPE 100 DN Ø 160 mm, Pn 10
- Tub plastmasi te brinjezuar me mufte Ø 160
- Tub plastmasi te brinjezuar me mufte Ø 200
- Tub plastmasi te brinjezuar me mufte Ø 250
- Tub plastmasi te brinjezuar me mufte Ø 300
- Tub plastmasi te brinjezuar me mufte Ø 350
- Tuba te brinjezuar HDPE d=315 mm
- Tuba te brinjezuar HDPE d=400 mm
- Tuba te brinjezuar HDPE d=500 mm
- Tuba te brinjezuar HDPE d=600 mm
- Rakorderi HDPE d=315 mm
- Rakorderi HDPE d=400 mm
- Rakorderi HDPE d=500 mm
- Rakorderi HDPE d=600 mm