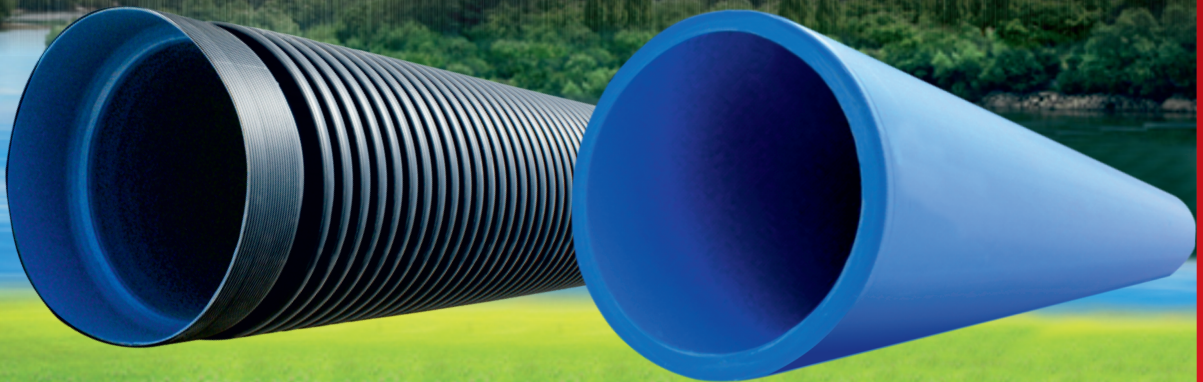


ÖZ-PLAS®

PVC - PE - KÖRİGE BORU SANAYİ

Sözde Değil Öz'de Kalite



www.ozplas.com.tr



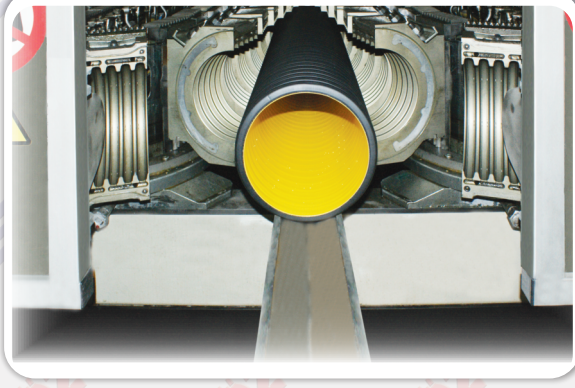
ÖZ-PLAS



Anadolu' nun yükselen yıldızı Kayseri' de şehrin gelişmesine paralel olarak zirveye doğru büyük adımlarla ilerlemekte olan ÖZPLAS PLASTİK İML. İTH. İHR. SAN. TİC. LTD. ŞTİ. 2000 yılında 3.000 m² kapalı olmak üzere toplam 12.000 m² alanda tek bir üretim hattı ve yıllık 1.500 ton üretim kapasitesi ile faaliyetine başlamıştır. Kendine daima büyük ve gerçekçi hedefler koyan firmamız, kaliteli üretim, müşteri odaklı pazarlama politikası ve satış sonrası teknik destek prensibi ile her zaman hedeflerinin bir adım önünde olmayı başarmıştır. Bu anlayışın doğal sonucu olarak bugün 15.000 m² kapalı 15.000 m² açık alan olmak üzere toplam 30.000 m² alanda yıllık 750.000 ton üretim kapasitesine ulaşmıştır. ÖZPLAS ismi markalaşarak tercih edilen, tavsiye edilen bir isim haline gelmiştir. Ürün yelpazemize teknolojinin gelişimine paralel yeni ürünler katarak ülkemizin en doğusundan en batısına, en güneyinden en kuzeyine çok geniş bir müşteri portföyü oluşturmuştur. TS EN ISO 9001 standardına göre kurduğu Kalite Yönetim Sistemini geliştirip, etkinliğini çalışanlarında katılımı ile sürekli iyileştirmek müşteri memnuniyetini sağlayan üretim yaparak sektöründe aranılan bir firma olmak ÖZPLAS' ın kalite politikasıdır. ÇÜNKÜ! Biz kaliteyi ÖZ' ümüzde barındırıyoruz.

Sözde Değil Öz'de Kalite

* Muflu mufsz 90 mm den 800 mm ye kadar korige kanalizasyon boruları



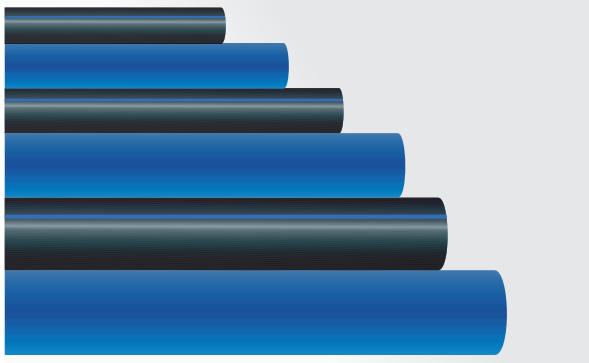
* HDPE esaslı korige kanalizasyon boruları (90 mm-800 mm) ye kadar SN 4 SN 8 TS EN 13476-3 Standardına uygun üretim yapılmaktadır.



* PVC basınçlı su boruları, 32 mm - 400 mm ye kadar PN4-6-10-16 bar arası (TSE ISO 1452-2 standardı normlarına uygun)



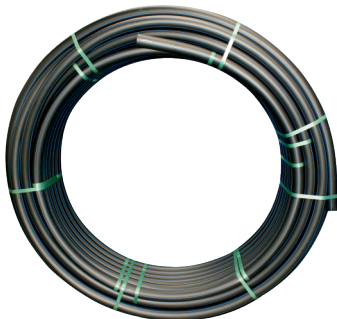
* 0,100 metre 0,300 metre derinliğe kadar sondaj boruları



* PE Boru uzun ömürlüdür paslanma yapmaz.
Boru çapları istenilen metre ve çaplarda sarım yapılmaktadır.



* HDPE esaslı içme ve kullanma su boruları 20 mm - 800 mm ye kadar TS EN 12201-2 + A1 Standardına uygun üretim yapılmaktadır.



* HDPE Esaslı üçlü çoklayıcı ve kablo muhafaza boru üretimi

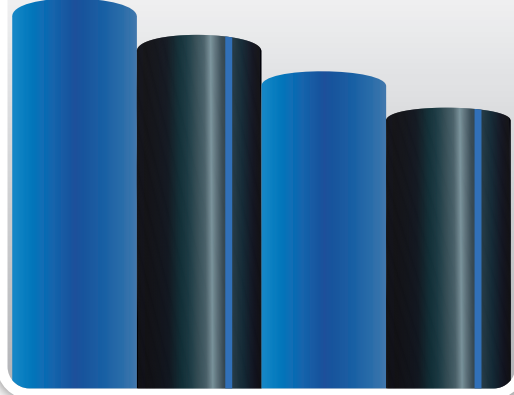
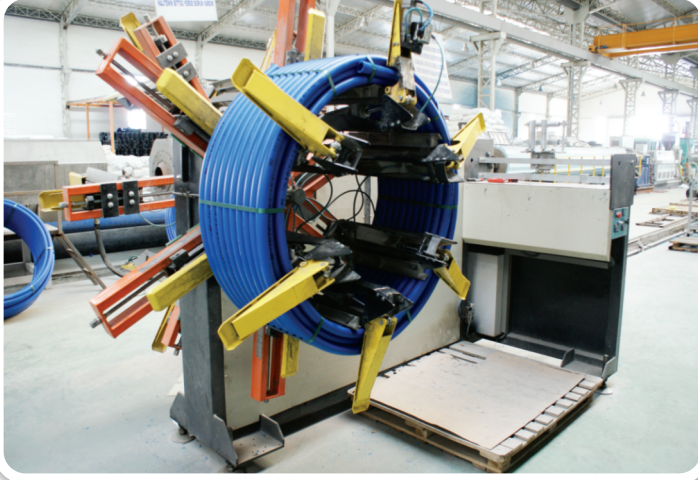




TS EN ISO 9001:2015 Kalite Sistem Belgesi'ne sahip firmamızın ürün yelpazesi;

- * PVC basınçlı su boruları 32 mm den 400 mm ye kadar 4-6-10-16 bar arası (TSE ISO 1452-2 standartlarına uygun)
- * PVC basınçlı su boruları ve ek parçaları. (50 mm' den 315 mm' ye kadar) (TSE ISO 1452-3 Standartlarına uygun)
- * PVC derin kuyu boruları ve ek parçaları (88 mm' den 400 mm' e kadar, 100 m' den 300 m derinliğe kadar.)
- * PE içme su boruları
HDPE esaslı içme ve kullanma su boruları (20 mm' den 800 mm' ye kadar) (TSE EN 12201-2 + A1 standardına uygun.)
- * PE doğalgaz boruları (20 mm' den 180 mm' ye kadar) (TSE EN 1555-2 standardına uygun.)
- * HDPE esaslı kanalizasyon ve kablo muhafaza boruları (90 mm' den 1200 mm' ye kadar, SN4 ve SN8 boruları ve ek parçaları) (TS EN 13476-3 standardına uygun)

ÖZPLAS PE BORULARININ ÖZELLİKLERİ VE AVANTAJLARI



- * PE boruları uzun ömürlüdür, paslanmaz. PE 100 boru ömrü en az 50 yıl olarak hesaplanmaktadır. Fakat boruların gerçek performansı bu sürenin üzerine çıkmaktadır.
- * Esnektir. Araziye en iyi şekilde uyum sağlar. Toprak hareketlerinden etkilenmez. Bozuk zeminlerde ve deprem bölgeleri gibi toprak hareketleri olabilecek yerlerde kullanılabilir.
- * Sağlamdır. Darbe ve çatlamaya karşı direnci yüksektir. Taşınması ve döşemesi kolaydır.
- * Kimyasallara karşı direnci yüksektir. Korozyondan etkilenmez. Çürümez ve aşınmaz. Asidik, bazik ve tuzlu ortamlarda çalışabilme özelliğine sahiptir.
- * Toprak içerisindeki aşındırıcı maddelerden etkilenmez. Bu sebeple döşeme esnasında tedbir almayı gerektirmez.
- * İç yüzeyi pürüzsüzdür. Projelendirirken kullanılan boru çapı minimize edilir, işletirken daha az elektrik enerjisi tüketir.
- * Güneşin UV ışınlarına karşı dayanıklıdır.
- * Kaynak yapılabilme özelliği nedeniyle, basınç altında ek yerlerinde çıkma kopma olmaz. Kesin sızdırmazlık sağlar.
- * Kolay ve çabuk döşenir ve hafiftir. Montaj esnasında kanal içinde ve dışında birleştirme yapılabilir.
- * Kangal ve boy olarak üretim yapılabilir. Daha az dirsek gerektirir. Döşeme esnasında dirsek ve "T" gibi yerlerde beton kütle ihtiyacı yoktur.
- * Her türlü basınç sınıfında ve isteğe bağlı üretilebilir.
- * PE borularının gıda ile temasında bir sakınca olmadığı Sağlık Bakanlığınca onaylanmıştır. Kir tutmaz, toksit içermez, mikro organizmalara karşı dayanıklıdır.
- * Donmaya karşı dayanıklıdır.
- * Yumuşak zeminlerde ve deprem bölgelerinde emniyetli bir şekilde kullanılabilir.

ÖZPLAS PE BORULARI SARIM BİLGİLERİ

Boru Çapı (mm)	Sarım İç Çap (cm)	PN 10	PN 12,5	PN 16	PN 20	PN 25
Ø 16	32	-	-	-	200 mt	200 mt
Ø 20	40	-	-	200 mt	200 mt	200 mt
Ø 25	50	-	200 mt	200 mt	200 mt	200 mt
Ø 32	64	200 mt	200 mt	100 mt	100 mt	100 mt
Ø 40	80	200 mt	200 mt	100 mt	100 mt	100 mt
Ø 50	100	100 mt	100 mt	100 mt	100 mt	100 mt
Ø 63	126	100 mt	100 mt	100 mt	100 mt	100 mt
Ø 75	150	100 mt	100 mt	100 mt	100 mt	100 mt
Ø 90	180	100 mt	100 mt	100 mt	-	-
Ø 110	220	100 mt	100 mt	50 mt	-	-
Ø 125	250	100 mt	50 mt	50 mt	-	-

NOT: Standart dışı kangal uzunluklar için Satış ve Pazarlama Bölümü ile irtibat kurulmalıdır.

ÖZPLAS HDPE 100 BORULARI ET KALINLIKLARI VE KG DEĞERLERİ

TS EN 12201-2 + A1:2014-02

Dış Çap D(mm)	INCH	SDR 41/S 20		SDR 33/S 16		SDR 26/S 12,5		SDR 21/S 10		SDR 17/S 8		SDR 13,6/S 6,3		SDR 11/S 5		SDR 9/S 4		SDR 7,4/S 3,2	
		PN 4		PN 5		PN 6		PN 8		PN 10		PN 12,5		PN 16		PN 20		PN 25	
		ET KALINLIĞI (min.-max.) ve KG/METRE DEĞERLERİ																	
		Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.
20														2,0-2,3	0,120	2,3-2,7	0,135	3,0-3,4	0,180
25												2,0-2,3	0,150	2,3-2,7	0,171	3,0-3,4	0,230	3,5-4,0	0,250
32	1 "									2,0-2,3	0,196	2,4-2,8	0,230	3,0-3,4	0,280	3,6-4,1	0,376	4,4-5,0	0,391
40	1 1/4 "							2,0-2,3	0,249	2,4-2,8	0,293	3,0-3,5	0,357	3,7-4,2	0,430	4,5-5,1	0,574	5,5-6,2	0,606
50	1 1/2 "					2,0-2,3	0,32	2,4-2,8	0,371	3,0-3,4	0,454	3,7-4,2	0,548	4,6-5,2	0,666	5,6-6,3	0,790	6,9-7,7	0,931
63	2 "					2,5-2,9	0,51	3,0-3,4	0,580	3,8-4,3	0,720	4,7-5,3	0,872	5,8-6,5	1,050	7,1-8,0	1,257	8,6-9,6	1,480
75	2 1/2 "					2,9-3,3	0,70	3,6-4,1	0,825	4,5-5,1	1,015	5,6-6,3	1,234	6,8-7,6	1,480	8,4-9,4	1,765	10,3-11,5	2,100
90	3 "					3,5-4,0	1,00	4,3-4,9	1,178	5,4-6,1	1,457	6,7-7,5	1,767	8,2-9,2	2,120	10,1-11,3	2,539	12,3-13,7	3,020
110	4 "					4,2-4,8	1,500	5,3-6,0	1,767	6,6-7,4	2,176	8,1-9,1	2,608	10,0-11,1	3,140	12,3-13,7	3,779	15,1-16,8	4,490
125	4 1/2 "					4,8-5,4	1,900	6,0-6,7	2,269	7,4-8,3	2,807	9,2-10,3	3,362	11,4-12,7	4,080	14,0-15,6	4,878	17,1-19,0	5,800
140	5 "					5,4-6,1	2,400	6,7-7,5	2,834	8,3-9,3	3,468	10,3-11,5	4,212	12,7-14,1	5,110	15,7-17,4	6,092	19,2-21,3	7,270
160	6 "					6,2-7,0	3,150	7,7-8,6	3,714	9,5-10,6	4,540	11,8-13,1	5,507	14,6-16,2	6,670	17,9-19,8	7,975	21,9-24,2	9,470
180	6 1/2 "					6,9-7,7	3,920	8,6-9,6	4,663	10,7-11,9	5,733	13,3-14,8	6,977	16,4-18,2	8,420	20,1-22,3	10,070	24,6-27,2	12,00
200	7 "					7,7-8,6	4,900	9,6-10,7	5,776	11,9-13,2	7,078	14,7-16,3	8,566	18,2-20,2	10,400	22,4-24,8	12,460	27,4-30,3	14,800
225	8 "					8,6-9,6	6,100	10,8-12,0	7,303	13,4-14,9	8,976	16,6-18,4	10,872	20,5-22,7	13,100	25,2-27,9	15,760	30,8-34,0	18,700
250	9 "					9,6-10,7	8,500	11,9-13,2	8,938	14,8-16,4	10,991	18,4-20,4	13,386	22,7-25,1	16,200	27,9-30,8	19,390	34,2-37,8	23,100
280	10 "					10,7-11,9	9,430	13,4-14,9	11,260	16,6-18,4	13,797	20,6-22,8	16,776	25,4-28,1	20,300	31,3-34,6	24,345	38,3-42,3	28,900
315	12 "	7,7-8,6	7,507	9,7-10,8	9,368	12,1-13,5	12,00	15,0-16,6	14,174	18,7-20,7	17,474	23,2-25,7	21,244	28,6-31,6	25,700	35,2-38,9	30,795	43,1-47,6	36,600
355	14 "	8,7-9,7	9,545	10,9-12,1	11,853	13,6-15,1	15,200	16,9-18,7	17,985	21,1-23,4	22,206	26,1-28,9	26,927	32,2-35,6	32,600	39,7-43,8	39,130	48,5-53,5	46,400
400	16 "	9,8-10,9	12,101	12,3-13,7	15,056	15,3-17,0	19,700	19,1-21,2	22,985	23,7-26,2	28,097	29,4-32,5	34,164	36,3-40,1	41,400	44,7-49,3	49,630	54,7-60,3	59,00
450	18 "	11,0-12,2	15,266	13,8-15,3	18,990	17,2-19,1	24,400	21,5-23,8	28,965	26,7-29,5	35,592	33,1-36,6	43,255	40,9-45,1	52,400	50,3-55,5	62,815	61,5-67,8	74,600
500	20 "	12,3-13,7	18,946	15,3-17,0	23,380	19,1-21,2	30,00	23,9-26,4	35,760	29,7-32,8	43,972	36,8-40,6	53,416	45,4-50,1	64,850	55,8-61,5	77,430		
560	22 "	13,7-15,2	23,621	17,2-19,1	29,414	21,4-23,7	37,700	26,7-29,5	44,732	33,2-36,7	55,042	41,2-45,5	66,964	50,8-56,0	81,462				
630	24 "	15,4-17,1	29,849	19,3-21,4	37,113	24,1-26,7	47,700	30-33,1	56,526	37,4-41,3	69,729	46,3-51,1	84,648	57,2-63,1	102,800				
710	28 "	17,4-19,3	37,980	21,8-24,1	47,214	27,2-30,1	60,700	33,9-37,4	71,950	42,1-46,5	88,443	52,2-57,6	107,527	64,5-71,1					
800	30,50 "	19,6-21,7	48,176	24,5-27,1	59,765	30,6-33,8	70,00	38,1-42,1	91,100	47,4-52,3	112,178	58,8-64,8	136,454	72,6-80,0					
SDR : Standart Boyut Oran: Dış Çap / Et Kalınlığı																			

SDR : Standart Boyut Oranı: Dış Çap / Et Kalınlığı

ÖZPLAS HDPE 80 BORULARI ET KALINLIKLARI VE KG DEĞERLERİ

TS EN 12201-2 + A1:2014-02

Dış Çap D(mm) Outer Dia	INCH	SDR 41/S 20		SDR 33/S 16		SDR 26/S 12,5		SDR 21/S 10		SDR 17/S 8		SDR 13,6/S 6,3		SDR 11/S 5		SDR 9/S 4		SDR 7,4/S 3,2		
		PN 3,2		PN 4		PN 5		PN 6		PN 8		PN 10		PN 12,5		PN 16		PN 20		
		ET KALINLIĞI (min.-max.) ve KG/METRE DEĞERLERİ																		
		Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	Et Kal.	Kg/Mt.	
16																2,0-2,3	0,10	2,3-2,7	0,12	
20														2,0-2,3	0,13	2,3-2,7	0,15	3,0-3,4	0,19	
25												2,0-2,3	0,16	2,3-2,7	0,18	3,0-3,4	0,23	3,5-4,0	0,26	
32	1 "								2,0-2,3	0,21	2,4-2,8	0,25	3,0-3,4	0,29	3,6-4,1	0,34	4,4-5,0	0,40	5,4-6,1	0,47
40	1 1/4 "							2,0-2,3	0,26	2,4-2,8	0,31	3,0-3,5	0,38	3,7-4,2	0,44	4,5-5,1	0,52	5,5-6,2	0,62	
50	1 1/2 "					2,0-2,3	0,33	2,4-2,8	0,40	3,0-3,4	0,46	3,7-4,2	0,56	4,6-5,2	0,69	5,6-6,3	0,81	6,9-7,7	0,96	
63	2 "					2,5-2,9	0,51	3,0-3,4	0,59	3,8-4,3	0,74	4,7-5,3	0,90	5,8-6,5	1,09	7,1-8,0	1,30	8,6-9,6	1,51	
75	2 1/2 "					2,9-3,3	0,90	3,6-4,1	0,86	4,5-5,1	1,05	5,6-6,3	1,28	6,8-7,6	1,51	8,4-9,4	1,82	10,3-11,5	2,15	
90	3 "					3,5-4,0	1,02	4,3-4,9	1,23	5,4-6,1	1,51	6,7-7,5	1,83	8,2-9,2	2,19	10,1-11,3	2,62	12,3-13,7	3,08	
110	4 "					4,2-4,8	1,49	5,3-6,0	1,84	6,6-7,4	2,24	8,1-9,1	2,71	10,0-11,1	3,24	12,3-13,7	3,89	15,1-16,8	4,61	
125	4 1/2 "					4,8-5,4	1,91	6,0-6,7	2,34	7,4-8,3	2,85	9,2-10,3	3,48	11,4-12,7	4,21	14,0-15,6	5,03	17,1-19,0	5,92	
140	5 "					5,4-6,1	2,41	6,7-7,5	2,93	8,3-9,3	3,58	10,3-11,5	4,35	12,7-14,1	5,23	15,7-17,4	6,28	19,2-21,3	7,45	
160	6 "					6,2-7,0	3,16	7,7-8,6	3,84	9,5-10,6	4,67	11,8-13,1	5,67	14,6-16,2	6,86	17,9-19,8	8,18	21,9-24,2	9,68	
180	6 1/2 "					6,9-7,7	3,91	8,6-9,6	4,82	10,7-11,9	5,90	13,3-14,8	7,20	16,4-18,2	8,68	20,1-22,3	10,36	24,6-27,2	12,24	
200	7 "					7,7-8,6	4,85	9,6-10,7	5,96	11,9-13,2	7,27	14,7-16,3	8,82	18,2-20,2	10,70	22,4-24,8	12,80	27,4-30,3	15,15	
225	8 "					8,6-9,6	6,09	10,8-12,0	7,53	13,4-14,9	9,22	16,6-18,4	11,20	20,5-22,7	13,53	25,2-27,9	16,19	30,8-34,0	19,13	
250	9 "					9,6-10,7	7,54	11,9-13,2	9,20	14,8-16,4	11,29	18,4-20,4	13,80	22,7-25,1	16,63	27,9-30,8	19,89	34,2-37,8	23,63	
280	10 "					10,7-11,9	9,40	13,4-14,9	11,63	16,6-18,4	14,18	20,6-22,8	17,27	25,4-28,1	20,85	31,3-34,6	25,01	38,3-42,3	29,61	
315	12 "	7,7-8,6	7,76	9,7-10,8	9,68	12,1-13,5	12,00	15,0-16,6	14,60	18,7-20,7	17,94	23,2-25,7	21,90	28,6-31,6	26,37	35,2-38,9	31,64	43,1-47,6	37,50	
355	14 "	8,7-9,7	9,86	10,9-12,1	12,22	13,6-15,1	15,12	16,9-18,7	18,52	21,1-23,4	22,86	26,1-28,9	27,76	32,2-35,6	33,49	39,7-43,8	40,15	48,5-53,5	47,51	
400	16 "	9,8-10,9	12,50	12,3-13,7	15,60	15,3-17,0	19,18	19,1-21,2	23,66	23,7-26,2	28,84	29,4-32,5	35,18	36,3-40,1	42,51	44,7-49,3	50,93	54,7-60,3	60,33	
450	18 "	11,0-12,2	15,73	13,8-15,3	19,60	17,2-19,1	24,24	21,5-23,8	29,88	26,7-29,5	36,53	33,1-36,6	44,56	40,9-45,1	53,78	50,3-55,5	64,49	61,5-67,8	76,33	
500	20 "	12,3-13,7	19,63	15,3-17,0	24,19	19,1-21,2	29,90	23,9-26,4	36,83	29,7-32,8	45,13	36,8-40,6	54,94	45,4-50,1	66,39	55,8-61,5	79,44			
560	22 "	13,7-15,2	24,40	17,2-19,1	30,43	21,4-23,7	37,44	26,7-29,5	46,09	33,2-36,7	56,57	41,2-45,5	68,95	50,8-56,0	83,13					
630	24 "	15,4-17,1	30,88	19,3-21,4	38,36	24,1-26,7	47,44	30-33,1	58,20	37,4-41,3	71,61	46,3-51,1	87,13	57,2-63,1	105,36					
710	28 "	17,4-19,3	38,85	21,5-24,1	48,17	27,2-30,1	59,60	33,9-37,4	73,79	42,1-46,5	91,16	52,2-57,6	112,55	64,5-71,1	138,60	79,3-87,4	168,95			
800	31,50 "	19,6-21,7	48,77	24,5-27,1	60,46	30,6-33,8	75,00	38,1-42,1	102,90	47,4-52,3	115,10	58,8-64,8	142,30	72,6-80,0	175,25	89,3-98,4	115,10			
SDR : Standart Boyut Oranı: Dış Çap / Et Kalınlığı																				

ÖZPLAS HDPE 40 BORULARI ET KALINLIKLARI VE KG DEĞERLERİ TS EN 12201-2+A1:2014-02

	SDR 7,4 S 3,2			SDR 13,6 S 6,3			SDR 11 S 5			SDR 17 S 8		
PE 40	PN 10			PN 8			PN 6			PN 4		
Dış Çap (mm) Outer Dia	e min	e max	m kg/m	e min	e max	m kg/m	e min	e max	m kg/m	e min	e max	m kg/m
20+0,3	3,0	3,4	0,155	2,3	2,7	0,126	1,8	2,1	0,102			
25+0,3	3,5	4,0	0,230	3,0	3,4	0,202	2,2	2,5	0,154			
32+0,3	4,4	5,0	0,371	3,6	4,1	0,313	2,8	3,1	0,248	2,0	2,3	0,185
40+0,4	5,5	6,2	0,577	4,5	5,1	0,488	3,5	3,8	0,383	2,4	2,8	0,281
50+0,4	6,9	7,7	0,900	5,6	6,3	0,752	4,4	4,8	0,603	3,0	3,4	0,433
63+0,4	8,6	9,6	1,417	7,1	8,0	1,209	5,5	6,0	0,951	3,8	4,3	0,690
75+0,4	10,3	11,5	2,018	8,4	9,6	1,699	6,6	7,2	1,357	4,5	5,1	0,973
90+0,6	12,3	15,7	2,892	10,1	11,3	2,451	7,9	8,6	1,948	5,4	6,1	1,400
110+0,7	15,1	16,8	4,333	12,3	13,7	3,643	9,6	10,4	2,889	6,6	7,4	2,083
125+0,8	17,1	19,0	5,577	14,0	15,6	4,712	10,9	11,8	3,726	7,4	8,3	2,657
140+0,9	19,2	21,3	7,005	15,7	17,4	5,902	12,2	13,2	4,670	8,8	9,3	3,335
160+1,0	21,9	24,2	9,119	17,9	19,8	7,686	14,0	15,1	6,114	9,5	10,6	4,353
180+1,1	24,6	27,2	11,530	20,1	22,3	9,725	15,7	16,9	7,708	10,7	11,9	5,507
200+1,2	27,4	30,3	14,243	22,4	24,8	12,026	17,4	19,0	9,487	11,9	13,2	6,796
225+1,4	30,8	34,0	18,027	25,2	27,9	15,221	19,6	21,1	12,031	13,4	14,9	8,619
250+1,5	34,2	37,8	22,255	27,9	30,8	18,708	21,8	23,4	14,846	14,8	16,4	10,563
280+1,7	38,3	32,3	27,906	31,3	34,7	23,516	24,4	26,2	18,615	16,6	18,4	13,270
315+1,9	43,1	47,6	35,326	35,2	38,9	29,749	27,4	29,4	23,513	18,7	20,7	16,805
355+2,2	48,5	53,5	44,788	39,7	43,8	37,780	30,9	33,2	29,901	21,4	23,4	21,388
400+2,4	54,7	60,3	56,891	44,7	49,3	47,928	34,8	37,3	37,902	23,7	26,2	27,032
450+2,7	61,5	67,8	71,968	50,3	55,5	60,734	39,2	42,0	48,017	26,7	29,5	34,284
500+3,0				55,8	61,5	74,777	43,5	47,0	59,207	29,7	32,8	42,316
560+3,4							48,7	52,2	76,683	33,2	36,7	53,011
630+3,8							54,8	58,7	97,043	37,4	41,3	67,142
710+6												
800+7,2												

SDR: Standart Boyut Oranı : Dış Çap / Et Kalınlığı
A Yuvarlaklık ölçümleri imalat yerinde yapılmalıdır.
B Bu tabloda verilenlerin dışında diğer yuvarlaklıktan sapma değerleri gerekirse, bu değerler kullanıcı ile imalatçı arasında mutabakatla belirlenmelidir.
C ISO 11922-1 [2] e uygundur.

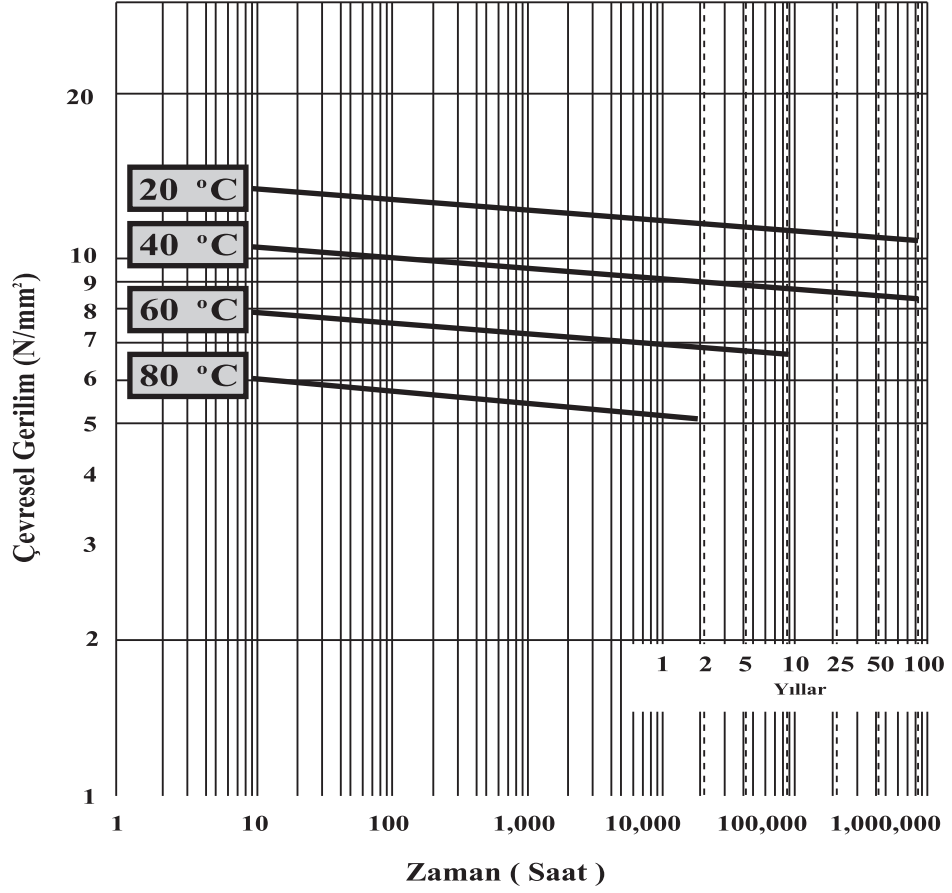


ÖZPLAS HDPE 80 DOĞALGAZ BORULARI TS EN 1555-2

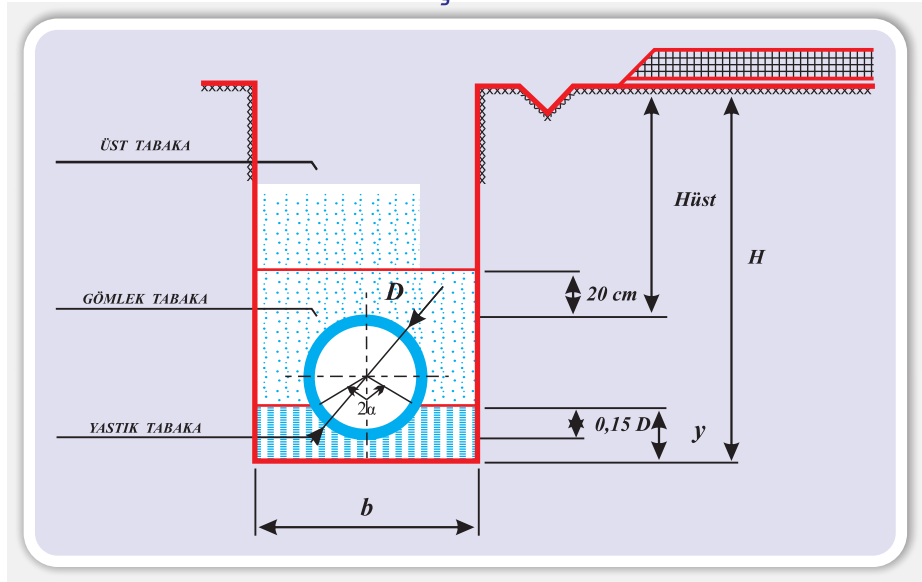
ANMA Dış Çapı (mm)	ORTALAMA DIŞ ÇAP		DÜZ BORULAR İÇİN YUVARLAKLIKTAN SAPMA, EN FAZLA*	SDR 17,6		SDR 11		KANGAL SARIM BOYU METRE
	DERECE A*	DERECE B*		Et Kal.(min-max)	KG/METRE	Et Kal.(min-max)	KG/METRE	
16		16,3	1,2	2,3-2,7	0,11	3,0-3,4	0,13	200
20		20,3	1,2	2,3-2,7	0,14	3,0-3,4	0,17	200
25		25,3	1,2	2,3-2,7	0,18	3,0-3,4	0,22	100
32		32,3	1,3	2,3-2,7	0,24	3,0-3,4	0,29	100
40		40,4	1,4	2,3-2,7	0,30	3,7-4,2	0,45	100
50		50,4	1,4	2,9-3,3	0,46	4,6-5,2	0,69	100
63		63,4	1,5	3,6-4,1	0,71	5,8-6,5	1,09	100
75		75,5	1,6	4,3-4,9	1,02	6,8-7,6	1,51	100
90		90,6	1,8	5,2-5,9	1,47	8,2-9,2	2,19	100
110		110,7	2,2	6,3-7,1	2,16	10,0-11,1	3,24	100
125		125,8	2,5	7,1-8,0	2,76	11,4-12,7	4,21	100
140		140,9	2,8	8,0-8,9	3,44	12,7-14,1	5,24	12
160		161,0	3,2	9,1-10,2	4,51	14,6-16,2	6,88	12
180		181,1	3,6	10,3-11,5	5,72	16,4-18,2	8,69	12
200		201,2	4,0	11,4-12,7	7,02	18,2-20,2	10,72	12
225		226,4	4,5	12,8-14,2	8,84	20,5-22,7	13,55	12
250		251,5	5,0	14,2-15,8	10,92	22,7-25,1	16,66	12
280	282,6	281,7	9,8	15,9-17,6	13,63	25,4-28,1	20,89	12
315	317,9	316,9	11,1	17,9-19,8	17,25	28,6-31,6	26,43	12
355	358,2	357,2	12,5	20,2-22,4	22,00	32,3-35,7	33,65	12
400	403,4	402,4	14,0	22,8-25,2	27,88	36,4-40,2	42,69	12
450	454,1	452,7	15,6	25,6-28,3	35,23	40,9-45,1	53,90	12
500	504,5	503,0	17,9	28,4-31,4	43,43	45,5-50,2	66,65	12
560	565,0	563,4	19,6	31,9-35,2	54,53	50,9-56,1	83,44	12
630	635,7	633,8	22,1	35,8-39,5	68,85	57,3-63,2	105,73	12

SDR: Standart Boyut Oranı : Dış Çap / Et Kalınlığı
A Yuvarlaklık ölçümleri imalat yerinde yapılmalıdır.
B Bu tabloda verilenlerin dışında diğer yuvarlaklıktan sapma değerleri gerekirse, bu değerler kullanıcı ile imalatçı arasında mutabakatla belirlenmelidir.
C ISO 11922-1 [2] e uygundur.

PE 100 SERVİS ÖMRÜ (SAAT)



BORU DÖŞEME KESİTİ



NOT:

- 1- ÜST TABAKA : Sıkıştırılmış normal dolgudan oluşmaktadır.
- 2- GÖMLEK TABAKA : Zararlı maddelerden arındırılmış (taş vb.), sıkıştırılmış topraktan oluşmaktadır.
- 3- YASTIK TABAKA : Sıkıştırılmış kum

b : Hendek Genişliği
 y : Yastık Tabakası
 H : Hendek Derinliği
 Hüst : Boru üst kotu ile tabii zemin arasındaki mesafe (cm) (min. 50 cm olmalıdır.)
 D : Boru dış çapı
 2α : Derece cinsinden yataklama açısı

$D < 600 \text{ mm}$ için $y = 20 \text{ cm}$ $b = D + 2 \times 20 \text{ cm}$
 $600 \text{ mm} < D < 1000 \text{ mm}$ için $y = 20 \text{ cm}$ $b = d + 2 \times 30 \text{ cm}$
 $D > 1000 \text{ mm}$ için $y = 30 \text{ cm}$ $b = 2 \times 30 \text{ cm}$

ÖZPLAS POLİETİLEN BORULARI BAĞLANTI YÖNTEMLERİ

- * Alın kaynak Metodu
- * Elektrofüzyon Kaynak Metodu
- * Flanşlı Birleştirme Metodu
- * İtme Soket Metodu

ALIN KAYNAK METODU

En yaygın kullanılan birleştirme yöntemidir. Alın kaynak makinasıyla yapılan bu yöntemde borunun basınç sınıfı ve et kalınlığı parametrelerine göre kaynakta uygulanacak ısıtma ve soğutma süreleri belirlenir. Boru traşlanır. Isıtma ve soğutma süreleri dikkate alınarak önce ısı ile boru eriyik hale getirilir, daha sonra belirlenen yürüme basıncına göre sıkıştırma yapılır ve soğutma süresi sonuna kadar boruya müdahale edilmeden soğumaya bırakılır.

Alın Kaynak Metodunda Dikkat Edilmesi Gereken Hususlar

- *Kaynak yapılacak boruların et kalınlıkları aynı ya da iki borunun et kalınlıkları arasındaki farkın en fazla %10 olması gerekir.
- *Çalışma ortamı temiz olmalı ve kaynak yapılacak yüzey ıslak ve kirli olmamalıdır. (Yüzey yağmur çamur vb. ortamlardan korunmalıdır.)
- *Hava şartlarının uygun olmasına dikkat edilmelidir.
- *Tıraşlama işleminde yüzeyin pürüzsüz olarak tıraşlanmasına ve işlem sonunda ince film şeridi halinde boru plakası oluşumunun görülmesine dikkat edilmelidir.
- *Isıtma ve soğutma işlemlerinde sürenin hesabı çok önemlidir.

Boru et kalınlığı: e

Isıtma Süresi(dk)= e * 12/60

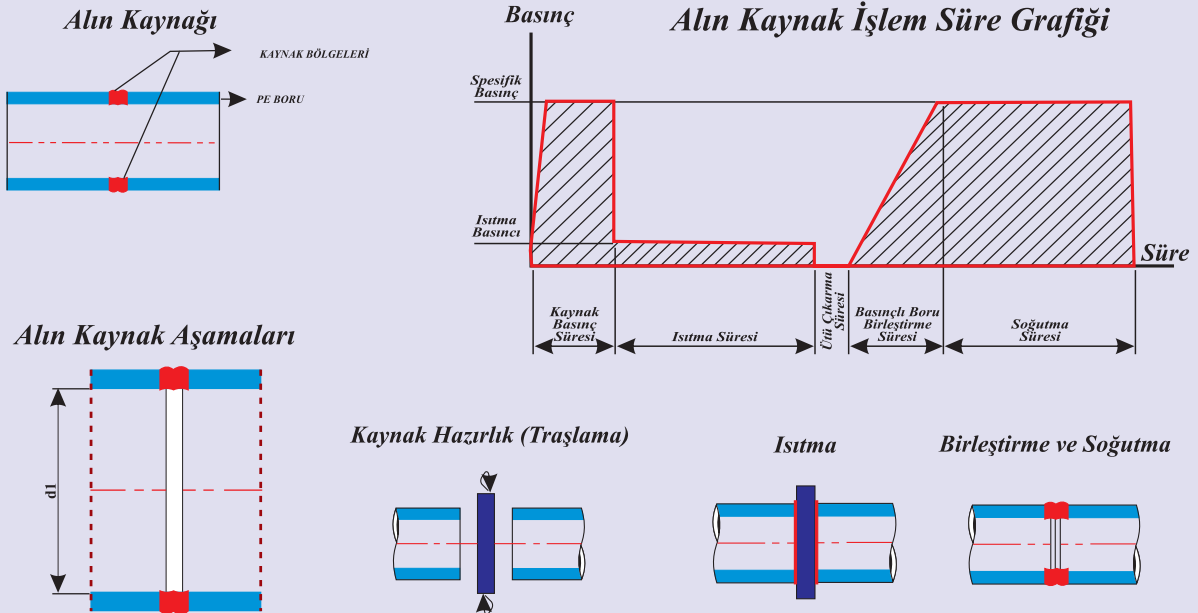
Soğutma Süresi(dk)=e*90/60 'dır.

Alın Kaynağının Avantajları

- * Birleştirme için özel ek parçalar gerektirmez.
- *Alın kaynağı ile dirsek/'T' gibi ek parçalar yapılabilmektedir.
- *Alın kaynak makinasını temin etmek kolaydır.
- *Güvenilir ve sağlıklı bir birleştirme metodudur.
- *Alın kaynak metoduna uygun yapılan kaynağın kaynak bölgesinin mukavemeti ana borunun mukavemeti ile aynıdır



ALIN KAYNAĞI METODU VE AŞAMALARI



ELEKTROFÜZYON METODU

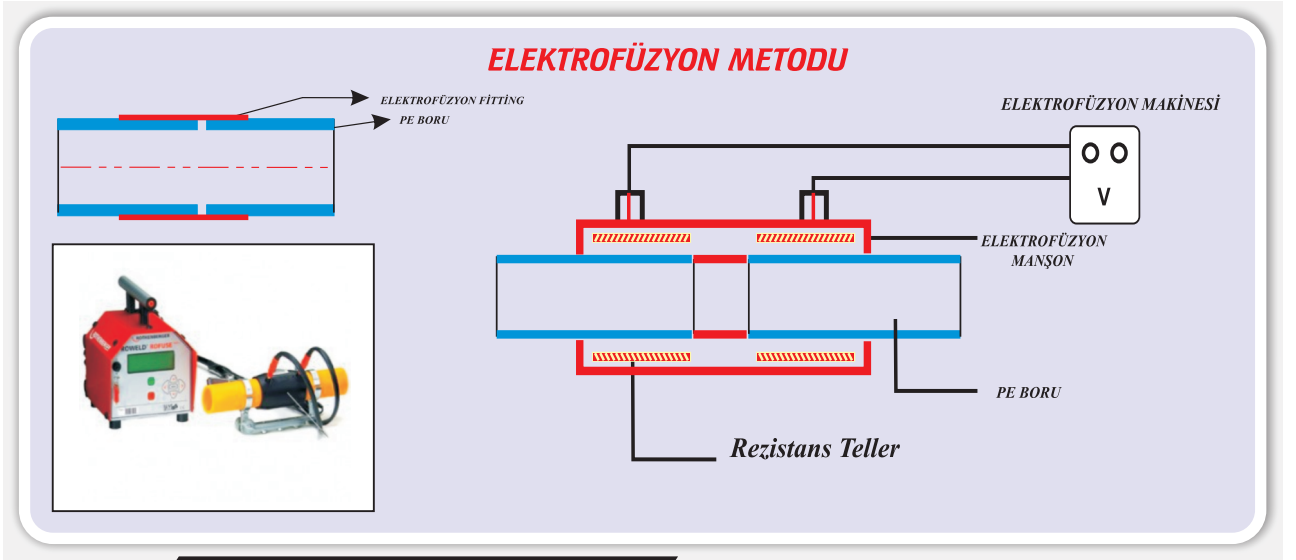
Bu metod genellikle alın kaynak metodu kullanılmayan dar yerlerde ve tamirlerde kullanılır. Montajda elektrofüzyon kaynak makinesi ve elektrofüzyon ekparçası kullanılır. Elektrofüzyon ek parçalarının iç yüzeyine imalat esnasında özel rezistans teller yerleştirilmiştir. Elektrofüzyon makinesi ile bu tellere gerilim verilir. Elektrofüzyon ek parçasının boru ile birleşecek iç yüzeyi erime sıcaklığına getirilerek kaynak yapılır.

Elektrofüzyon Metodunda Dikkat Edilmesi Gereken Hususlar

- *Kaynak yapılacak malzemelerin aynı kimyasal özellikte olması gerekir.
- *Çalışma ortamı temiz olmalı ve kaynak yapılacak yüzey ıslak ve kirli olmamalıdır. (Yüzey yağmur çamur vb. ortamlardan korunmalıdır.)
- *Kaynak yapılacak yüzeye elle temas edilmemelidir.
- *Borunun elektro füzyon ekparçası içine girecek yüzeyleri uygun bir aparatla tıraşlanıp temizlenmelidir.

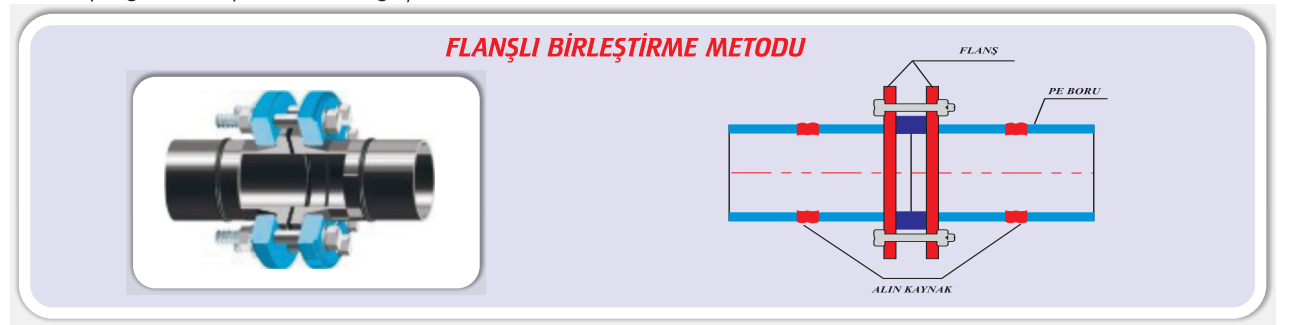
Elektrofüzyon Kaynağının Avantajları

- *Bu metod ile ana borudan direk çıkış almak mümkündür.
- *Boruların tamirinde kolaylık sağlar.
- *Dar alanlarda kolaylıkla uygulanır.



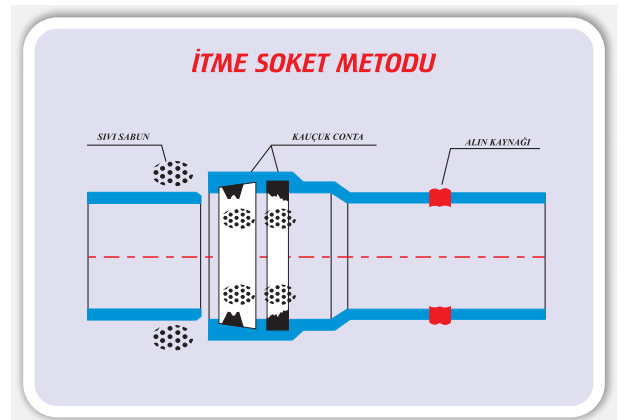
FLANŞLI BİRLEŞTİRME METODU

Flanş adaptörü üzerine çelik flanşlar geçirilir ve birleştirilecek uçlara adaptör alın kaynağı ile kaynatılır. Alın kaynağındaki kaynak kuralları geçerlidir.



İTME SOKET METODU

Bu sistem daha ziyade contalı birleştirmeye alışık kişiler için üretilen sistemdir. Diğer contalı geçen borulara göre üstünlüğü, çift conta kullanılması ve contalardan birinin sızdırmazlık, diğerinin borunun çıkmasını önleme görevinin olmasıdır. Dikkat edilmesi gerekli hususlar, boru ucu düzgün kesilmeli, pah açılmalı, mufa kolay geçirmek için kaydırıcı sıvı sabun kullanılmalı ve gerekli ise çekirtme aparatı kullanılmalıdır.



BASINÇLI PVC TEMİZ SU BORULARI Kg/m ve ET KALINLIKLARI

Dış Çap D (mm) Outer Dia	Tolerans Tolerance	Geçme Muf (min.), GM	Yapıştırma Muf (min.), YM	6 ATÜ		10 ATÜ		16 ATÜ	
				e(mm.)	Kg/m	e(mm.)	Kg/m	e(mm.)	Kg/m
32	0,2	-	22	-	-	1,6	0,266	2,4	0,330
40	0,2	-	26	-	-	1,9	0,350	3,0	0,500
50	0,2	-	31	1,5	0,42	2,4	0,550	3,7	0,770
63	0,3	90	37,5	1,9	0,600	3,0	0,910	4,7	1,350
75	0,3	94	43,5	2,2	0,830	3,6	1,300	5,6	1,900
90	0,3	97	51	2,7	1,180	4,3	1,830	6,7	2,630
110	0,4	104	61	2,7	1,400	4,2	2,200	6,6	3,300
125	0,4	108	68,5	3,1	1,1800	4,8	2,850	7,4	4,210
140	0,5	112	76	3,5	2,266	5,4	3,585	8,3	5,283
160	0,5	119	86	4,0	3,00	6,2	4,750	9,5	7,00
200	0,6	129	106	4,9	4,666	7,7	7,333	11,9	10,916
225	0,7	136	118,5	5,5	5,916	8,6	9,166	13,4	13,916
250	0,8	143	-	6,2	7,416	9,6	11,00	14,8	16,416
280	0,9	152	-	6,9	9,176	10,7	13,833	16,6	20,500
315	1,0	160	-	7,7	11,500	12,1	17,333	18,7	26,00
355	1,1	169	-	8,7	14,416	13,6	21,916	21,1	33,333
400	1,2	178	-	9,8	18,333	15,3	27,833	23,7	42,00

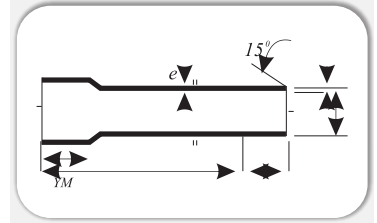


BASINÇLI PVC TEMİZ SU BORULARI VE EK PARÇALARI

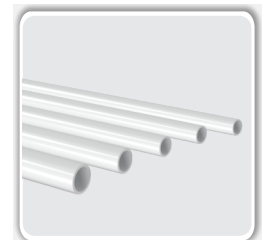
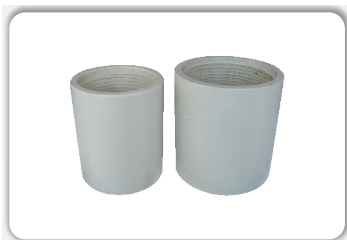
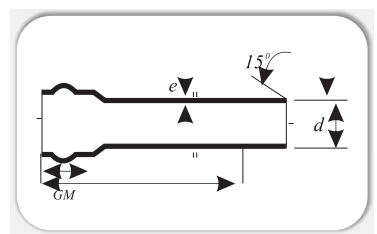
4 ATÜ BORU ÖZELLİKLERİ

Dış çap (mm.) Outer Dia	GM : Socket Joint Pipes G. Muf (mm), GM	Et Kalınlığı (mm)	Kg/m	Kg/Adet Kg/Unit.
75	94	1,8	0,642	3,950
90	97	1,8	0,774	4,800
110	104	2,2	1,14	7,00
125	108	2,5	1,47	9,00
140	112	2,8	1,84	11,400
160	119	3,2	2,38	14,700
200	129	4,0	3,7	22,950
225	136	4,5	4,67	29,00
250	143	4,9	5,28	32,300
280	152	5,5	6,64	41,250
315	160	6,2	8,42	52,370

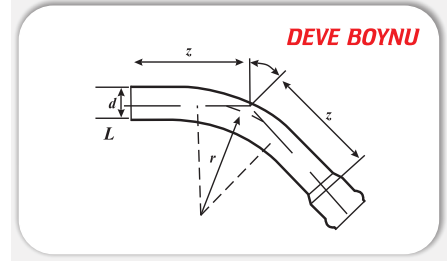
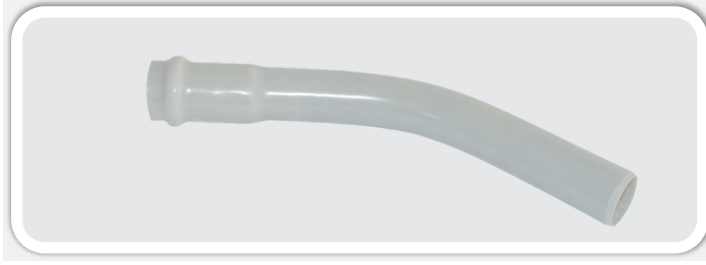
Sembol: Y-M Yapıştırma Muflu
Malzeme: Sert PVC 100



Sembol: G-M Geçme Muflu
Malzeme: Sert PVC 100



BASINÇLI PVC TEMİZ SU BORULARI VE EK PARÇALARI



10 ATÜ DEVE BOYNU

Anma çapı	e(min)	GM (min)	En Küçük kavis yarı çapı $r_{min}^{(1)}$	En Küçük tasarım uzunluğu ² $Z_{d,min}$				
				11°	22°	30°	45°	90°
63	3,0	90	221	46	68	84	117	246
75	3,6	94	263	55	81	100	139	293
90	4,3	97	315	66	97	120	166	351
110	4,2	104	385	81	119	147	203	429
125	4,8	108	438	82	135	167	231	488
140	5,4	112	490	103	151	187	259	546
160	6,2	119	560	118	173	214	296	624
200	7,7	129	700	147	216	268	370	780
225	8,6	136	788	166	243	301	416	878
250	9,6	143	875	184	270	334	462	975
280	10,7	152	980	206	302	375	518	1092
315	12,1	160	1103	232	340	421	583	1229
355	13,6	169	1243	262	384	475	656	1385
400	15,3	178	1400	295	432	535	740	1560

1) r_{min} değeri, $r_{min} = 3,5 d_n$ eşitliği kullanılarak hesap edilir.

2) $Z_{d,min}$ değeri, $Z_{d,min} = (3,5 d_n \times \tan \frac{\alpha}{2}) + 0,4 d_n$ eşitliği kullanılarak hesaplanır.

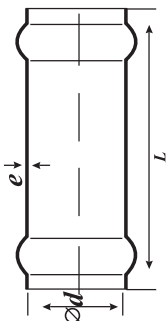
16 ATÜ DEVE BOYNU

Anma çapı Nominal Dia	e(min)	GM (min)	En Küçük kavis yarı çapı $r_{min}^{(1)}$	En Küçük tasarım uzunluğu ² $Z_{d,min}$				
				11°	22°	30°	45°	90°
63	4,7	90	221	46	68	84	117	246
75	5,6	94	263	55	81	100	139	293
90	6,7	97	315	66	97	120	166	351
110	6,6	104	385	81	119	147	203	429
125	7,4	108	438	82	135	167	231	488
140	8,3	112	490	103	151	187	259	546
160	9,5	119	560	118	173	214	296	624
200	11,9	129	700	147	216	268	370	780
225	13,4	136	788	166	243	301	416	878
250	14,8	143	875	184	270	334	462	975
280	16,6	152	980	206	302	375	518	1092
315	18,7	160	1103	232	340	421	583	1229
355	21,1	169	1243	262	384	475	656	1385
400	23,7	178	1400	295	432	535	740	1560

1) r_{min} değeri, $r_{min} = 3,5 d_n$ eşitliği kullanılarak hesap edilir.

2) $Z_{d,min}$ değeri, $Z_{d,min} = (3,5 d_n \times \tan \frac{\alpha}{2}) + 0,4 d_n$ eşitliği kullanılarak hesaplanır.

KAYAR MANŞON



10 ATÜ (10 Bars)

Outer Dia Dış çap (mm.)	e (mm.)	L (mm.)
68	3,0	230
75	3,6	270
90	4,3	280
110	4,2	290
125	4,8	310
140	5,4	330
160	6,2	340
200	7,7	360
225	8,6	410
250	9,6	470
280	10,7	500
315	12,1	550
355	13,6	580
400	15,3	600

DERİN KUYU BORULARI VE EK PARÇALARI



SINIF 2 TRAPEZ VİDA DIŞLI DERİNKUYU BORULARININ BOYUT VE TOLERANSLARI

Anma Çapı D _i	k ¹⁾	Dış Çap D _o + Tolerans	D _s	Et Kalınlığı e(mm)	I ₃ ²⁾	İç Çap ³⁾	Kapalı Boru Döşeme Uzunluğu I ₂ +10/-0			I ₅ +25/-0	I ₄ +,-25			Kesitte Yarık Sayısı n	Yarık Toplam Yay Uzunluğu ≤ o(+,-5)
							Kütle,Kg.				I ₂ 2000	I ₂ 3000	I ₂ 4000		
80	76	88 +0,25/-0	98	5,0 +0,70/-0	50	76,6	4,00	5,95	7,90	80	1800	2800	3800	3	168
100	97	113 +0,30/-0	126	6,5 +0,85/-0	50	97,3	6,30	9,35	12,40	90	1780	2780	3780	5	216
110	108	125 +0,30/-0	140	7,1 +0,95/-0	50	108,9	7,75	11,40	15,05	120	1780	2780	3780	5	237
125	121	140 +0,35/-0	157	8,0 +1,00/-0	60	122,0	10,15	15,05	19,95	160	1760	2760	3760	5	240
150	151	175 +0,35/-0	197	10,0 +1,20/-0	60	152,6	15,80	23,50	31,20	160	1760	2760	3760	5	320
175	172	200 +0,40/-0	225	11,5 +1,40/-0	70	173,2	20,88	31,48	41,08	180	1740	2740	3740	5	344
200	194	225 +0,45/-0	254	13,0 +1,50/-0	70	196,0	26,36	39,10	51,84	180	1740	2740	3740	6	390
225	224	250 +0,60/-0	274	14,70 +1,70/-0	80	233,6	33,350	50,00	66,700	190	1720	2720	3720		
250	242	280 +0,55/-0	310	16,0 +1,80/-0	85	244,4	40,80	60,35	79,90	220	1720	2720	3720	6	450
300	285	330 +0,65/-0	366	19,0 +2,20/-0	85	287,6	56,85	84,15	111,45	220	1710	2720	3720		
350	347	400 +0,70/-0	445	22,70 +2,20/-0	85	350,2	82,80	122,08	161,66	240	1700	2700	3700		

1) k= iç çap kontrol mastarı boyu en az 100 mm olmalıdır.

2) Tolerans 6 mm hatveli dış açılmış uçlarda erkek dış = +0/-4mm, dişi dış = +0/+4mm
12mm // : = +0/-6mm, // = +0/+6mm

3) Pompa çapının seçimi için verilmiştir.

I₁= Filtreli derinkuyu borularının toplam boyu, I₂=I₁- I₃

I₃= Borunun dişli olan uç kısmı, I₄= Yarıkların bulunduğu kısmın uzunluğu, I₅=Borunun muftu kısmı (Yarıkların bulunduğu yere kadar)

D_s= Boru başı çapı

SINIF 3 TRAPEZ VİDA DIŞLI DERİNKUYU BORULARININ BOYUT VE TOLERANSLARI

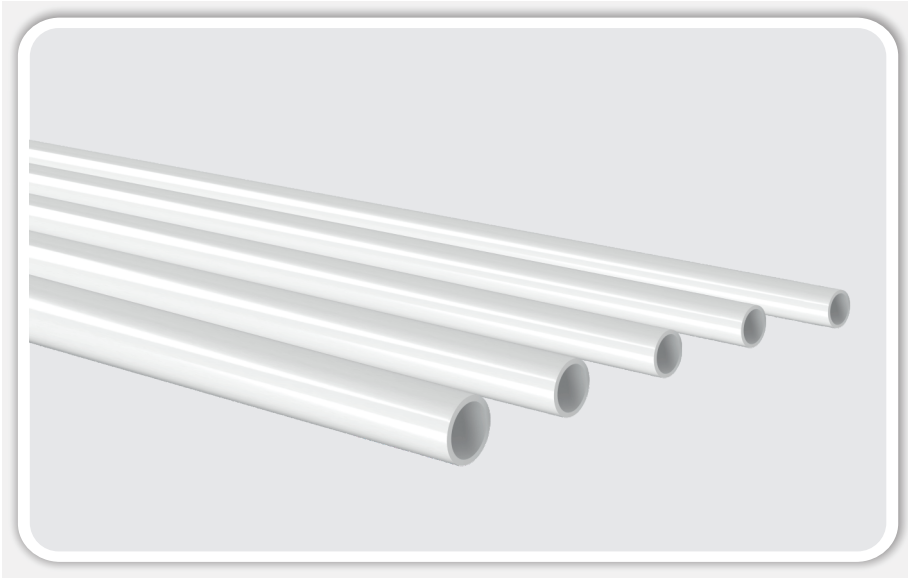
Anma Çapı D _i	k ¹⁾	Dış Çap D _o + Tolerans	D _s	Et Kalınlığı e(mm)	I ₃ ²⁾	İç Çap ³⁾	Kapalı Boru Döşeme Uzunluğu I ₂ +10/-0			I ₅ +25/-0	I ₄ +,-25			Kesitte Yarık Sayısı n	Yarık Toplam Yay Uzunluğu ≤ o(+,-5)
							Kütle,Kg.				I ₂ 2000	I ₂ 3000	I ₂ 4000		
80	78	88 +0,25/-0	95	4,0 +0,6/-0	50	78,8	3,26	4,85	6,44	80	1800	2800	3800	3	168
100	101	113 +0,30/-0	123	5,0 +0,7/-0	50	101,6	5,25	7,75	10,25	90	1780	2780	3780	5	216
110	111	125 +0,30/-0	136	5,5 +0,8/-0	50	111,4	6,55	9,60	12,65	120	1780	2780	3780	5	237
125	124	140 +0,35/-0	153	6,5 +0,9/-0	60	125,3	8,40	12,45	16,50	160	1760	2760	3760	5	240
150	155	175 +0,35/-0	192	8,0 +1,0/-0	60	157,0	12,85	19,05	25,25	160	1760	2760	3760	5	320
175	178	200 +0,40/-0	220	9,0 +1,2/-0	70	179,6	16,50	24,50	32,50	180	1740	2740	3740	5	344
200	201	225 +0,45/-0	247	10 +1,2/-0	70	202,6	20,70	30,70	40,70	180	1740	2740	3740	6	390
225	224	250 +0,60/-0	274	11,0 +1,30/-0	80	225,0	26,00	85,50	51,00	190,0	1710	2710	3710		
250	250	280 +0,55/-0	301	12,5 +1,4/-0	85	252,2	32,37	47,90	63,43	220	1720	2720	3720	6	450
300	294	330 +0,65/-0	356	14,5 +1,70/-0	85	297,6	44,30	65,55	86,80	220	1720	2720	3720		
350	356	400 +0,70/-0	434	18,0 +2,0/-0	85	360,0	64,74	95,79	126,83	240	1700	2700	3700		

DERİN KUYU BORULARI VE EK PARÇALARI



DERİNKUYU BORULARININ MUHAFAZASI VE KULLANILMASINDA DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

1. Taşınma sırasında dış açılmış kısımlarının (trapez dişli) darbelerden korunmasına dikkat edilmelidir.
2. Depolama sırasında deformasyona karşı tedbir alınmalı ve direkt güneş ışıklarından korunmalıdır.
3. Trapez dişli borulardaki dış koruyucuları, boruların kullanılacağı zamana kadar çıkarılmamalıdır.
4. Derinkuyu boruları döşeneceği zaman son olarak ve dikkatli bir şekilde iyice kontrol edilmeli ve gözle görülebilir kusuru olan borular döşenmemelidir.
5. Pompa seçimi, boruların iç çapı dikkate alınarak yapılmalıdır.
6. Boruların kuyu içinde dik bir şekilde durması için merkezleme yayları kullanılmalıdır.
7. Düşey milli pompalar veya pompa bağlantılarıyla ilgili parçalar borulara oturtulmamalıdır.
8. Boruların montajında borulara zarar vermeyen uygun aletler kullanılmalıdır.
(kayışlı sıkma anahtarı vb.)
9. Kuyuların açılmasında, yer tesbitinden boru seçimine kadar olan her kademedede bilimsel doküman ve teknik bilgilerden yararlanılmalıdır.



PVC DERİN KUYU KOLON BORUSU VE EKLEME PARÇASI ÖZELLİKLERİ

KOLON BORU BOYUTLARI			KOLON BORUSU MANŞON BOYUTLARI		
BORU ÇAPI (MM)	ET KALINLIĞI (MM)	BORU BOYU (METRE)	BORU ÇAPI (MM)	MANŞON BOYU(MM)	DİŞ MESAFESİ (MM)
42	5.5	3-6	55	108	80
50	6.5	3-6	63	118	90
63	8.0	3-6	80	132	98
75	9.0	3-6	93	132	98
90	10.2	3-6	110	132	98
115	11.0	3-6	135	150	112
150	13.5	3-6	175	160	134
180	16.0	3-6	210	178	154

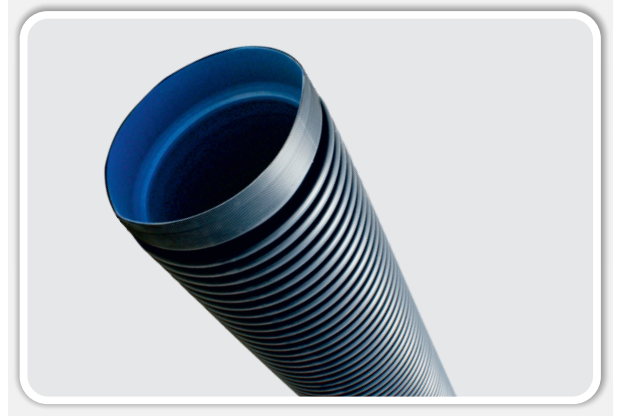
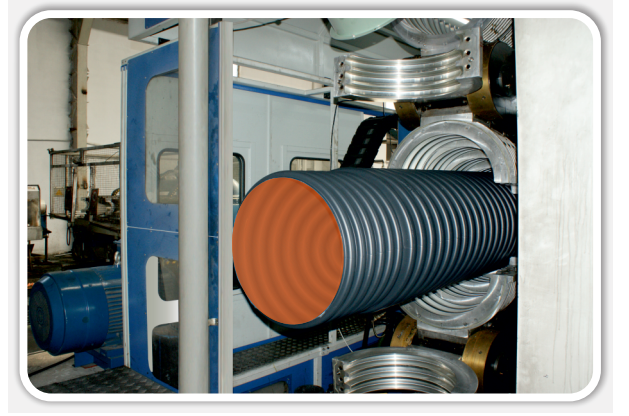
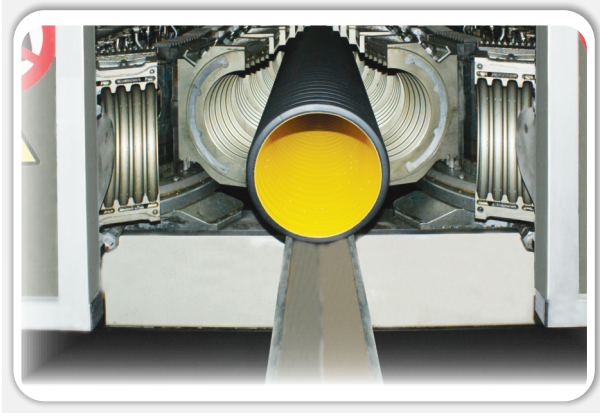
ÖZPLAS KORUGE BORULARI

Özplas koruge boru üretimde kullanılan özel malzemelerden dolayı aşınmaya karşı yüksek mukavemet sağlar ve kimyasallara karşı dirençlidir. Polietilen hammadde korozyona karşı dayanıklı ve kanalizasyon sistemlerinde uygun bir yapıya sahiptir.

Özplas koruge boru hafif ve darbelere karşı dayanıklıdır. Her türlü ortamda döşenmesi kolaydır. Ağır iş gücü ve ekipmanlar gerektirmez. Başbağlaması maşonlu, contalı olarak yapılır. Sızdırma olmadığı için kanalizasyon atıklarını yeraltı sularına karıştırmaz. Çevre dostu olup geri dönüşümü mevcuttur. İç yüzeyinin açık renkli olması nedeniyle şebekeler kamera sistemiyle kolaylıkla kontrol edilebilir.

Özplas koruge borularının ömrü daha uzundur. Esnek oldukları için deforme olmaz ve yer hareketlerinden etkilenmez. İç yüzeyinin düzgün oluşu nedeniyle kabuk ve pislik bağlamaz, yüksek basınçlı akış sağlar.

Taşıması, stoklanması ve nakliyesi daha kolaydır ve istenilen ebatlarda üretim yapılabilir.



ÖZPLAS KORUGE BORULARI AVANTAJLARI

- * Özplas koruge boruları hafif olduğu için kullanıcılarına düşük maliyet imkanı sunar.
- * Özplas koruge boruları kolay döşeme imkanı sağladığı için işçilikten % 50'ye varan tasarruf sağlar.
- * Özplas koruge boruları dış basınca yüksek dayanıklılık ve sızdırmazlık sağlar.
- * Özplas koruge boruları uzun ömürlüdür.

ÖZPLAS KORUGE BORULARI KULLANIM ALANLARI

- * Kanalizasyon hatları
- * Yağmur suyu drenaj hatları
- * Sanayii hatları
- * Basıncsız su hatları



**KORUGE
BORU
MANŞONU**



**KORUGE
BORU
ÇATALI**



**KORUGE
KABLO BORU
KAYAR MANŞONU**



**KORUGE
KABLO
BORU TUTUCU**

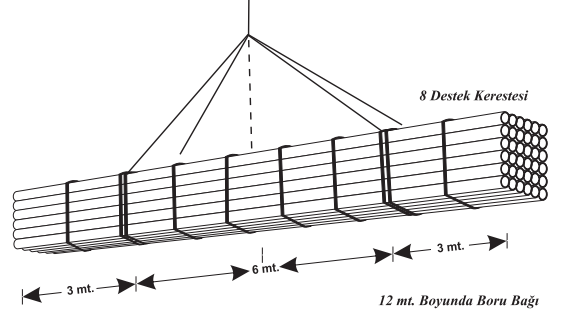
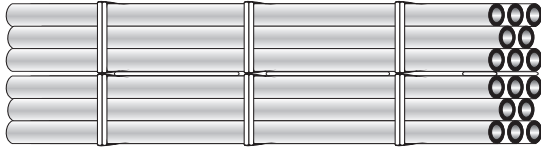
KORUGE BORULARI

ANMA ÇAPI MM	İÇ ÇAP MM	DIŞ ÇAP MM	SN SINIFI	
100	95	100	SN 4	SN 8
110	100	117	SN 4	SN 8
150	150	175	SN 4	SN 8
200	198	228	SN 4	SN 8
250	250	273	SN 4	SN 8
300	300	352	SN 4	SN 8
400	397	461	SN 4	SN 8
500	495	575	SN 4	SN 8
600	596	691	SN 4	SN 8
800	785	897	SN 4	SN 8
1000	988	1158	SN 4	SN 8
1200	1188	1388	SN 4	SN 8

ÖZPLAS BORULARI TAŞIMA VE DEPOLAMA

Özplas boruları ve ek parçaların taşınması ve depolanması önemlidir. Hammadde sınıfı ne olursa olsun polietilen boruların taşıma ve depolama önerileri aynıdır. Borular keskin objelere karşı dayanıksız olmasına karşın, hafif ve kolay taşınabilen dayanıklı esnek bir malzemedir. Bu sebeple taşıma esnasında kesici objelere dikkat edilmelidir. Borunun dış yüzeyine yazılacak ve işaretler maksimum boru et kalınlığının %10'unu geçmemelidir. %10'dan fazla yazılmış yazı ve işaretli borular uygun olmayan ürün olarak değerlendirilmelidir. Ürünler açık havada uzun bir süre depolanacak ise UV ışınlarından korunmak amacıyla üzerleri branda veya siyah örtü ile örtülmelidir.

TAŞIMA VE DEPOLAMA

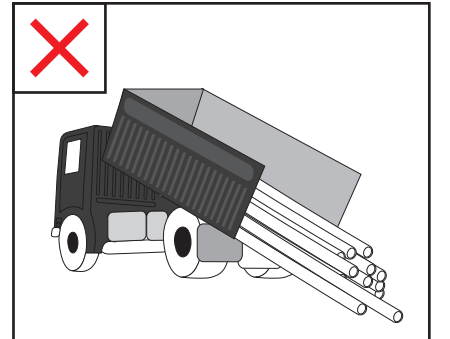
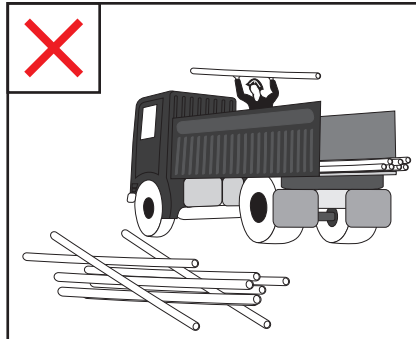
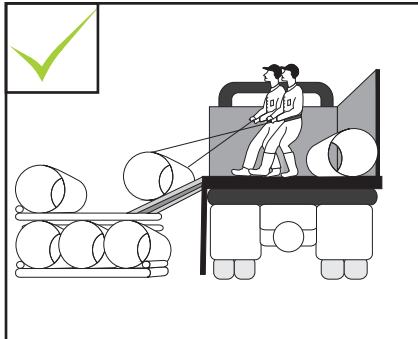


SEVKİYAT

- *Taşıma aracının yükün yüklenecek kısmının yeterince düzgün ve temiz olmasına dikkat edilmelidir. Sivri veya kesici nesnelerin olmamasına dikkat edilmelidir.
- *Boruların yerleştirilmesi esnasında ürünlerin ısı veren yada yayan kaynakların yakınında bulunmamasına dikkat edilmelidir.
- *Boruların taşınması esnasında metal zincir ve ya askıların ürünlere direk temas etmemesine dikkat etmelidir.
- *Küçük ebatlı ek parçaların taşınması durumunda ek parça uçlarının birbirine sürtünmesi engellenerek taşınmalıdır.
- *Bağ halindeki boruların sevkiyatı hem yatay hem de dikey olarak yapılabilir.
- *Ayrı atü ve çaptaki boruların ezilme ihtimalleri göz önüne alınarak sevkiyatları yapılmalıdır.

BOŞALTIM VE ÇERÇEVE HALİNDE AMBALAJLI BORULAR

- *Çerçeve halinde ambalajlı boruların vinç ile taşınması durumunda metalik olmayan geniş askı bantları veya halatları kullanılmalıdır.
- *Uzunluğu 6metreden fazla olan boruların yük taşıyıcı askı kolları arasındaki mesafe en azından boru uzunluğunun ve ya ambalajın dörtte biri kadar olmalıdır.
- *Taşıma amacıyla zincir ve ya kanca kullanılmamalıdır.
- *Taşıma ve boşaltım esnasında kol askılarının boru bağlarını ortalayacak şekilde eşit aralıklarla yerleştirilmiş olmasına dikkat edilmelidir.
- *Kümelenmiş boru ambalajının uzunluğunun 6 metrenin üzerinde olması durumunda boşaltım esnasında en azından 4 kollu çatal veya kalas destekli ve uygun kol askılı vinç kullanılmalıdır. Boruların tek tek boşaltılması halinde de aynı yöntem kullanılmalıdır. Boşaltımın düz bir zemine yapılması halinde kızak ve halat askılarının kullanılması daha pratik olabilir. Aşağıda verilen şekilde uygun yapım şekli gösterilmiştir.





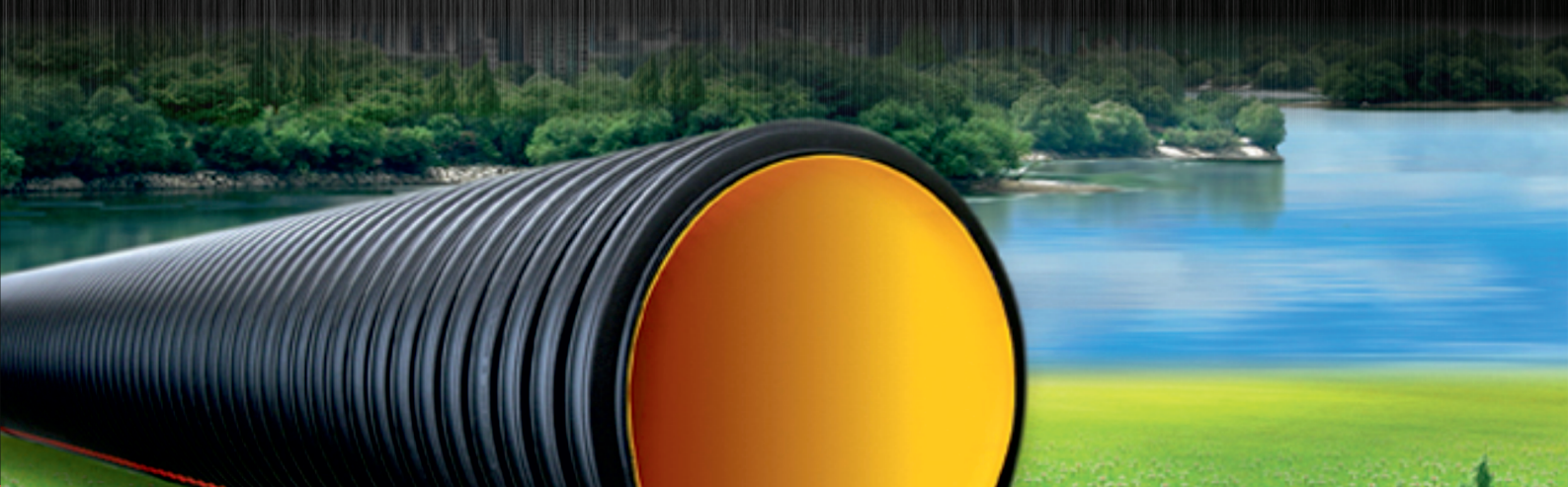
ÖZ-PLAS

PVC - PE - KÖRİGE BORU SANAYİ

📍 Organize Sanayi Bölgesi 16. Cad. No. 46 Kayseri / TÜRKİYE

☎ +90 352 321 13 39 (Pbx) 📠 +90 352 321 13 41

🌐 www.ozplas.com.tr @ info@ozplas.com.tr



www.ozplas.com.tr

ÖZ-PLAS®