

Wymagania w stosunku do materiałów do budowy wodociągu na Oś. Drzewice

I. HYDRANTY NADZIEMNE ŁAMANE DN80 -dł. 2150 mm (15 szt.) + kolana stopowe + króćce kołnierzowe FF DN 80 L400

1. Trzpień ze stali nierdzewnej z walcowanym gwintem i scalonym kołnierzem trzpienia.
2. Gniazdo mosiężne lub z brązu napawane stanowiące integralne (monolityczne) połączenie z korpusem dolnym, odporne na zarysowania i uszkodzenia powierzchni wewnątrz korpusu na powierzchni styku z grzybem.
3. Kolumna hydrantu wykonana z żeliwa sferoidalnego EN-GJS-400-15 (pokryta warstwą cynku).
4. Wszystkie pozostałe elementy żeliwne wykonane z żeliwa sferoidalnego EN-GJS-400-15.
5. Możliwość wymiany elementów wewnątrz hydrantu (wrzeczono z grzybem) dzięki prowadzeniu wrzeciona zlokalizowanego w korpusie górnym.
6. Element odcinająco-zamykający (grzyb) całkowicie zawulkanizowany gumą EPDM.
7. Nasady, kaptur aluminiowy.
8. Korpus monolityczny EN-GJS-400-15.
9. Pierścień napawany.
10. Hydrant z podwójnym zamknięciem.

II. ZASUWY KOŁNIERZOWE: (DN 80 – 15 szt. + skrzynki + obudowy teleskopowe 1,3-1,8 m., DN 125 – 6 szt. + skrzynki + obudowy teleskopowe 1,3-1,8 m., DN 150 – 10 szt. + skrzynki + obudowy teleskopowe 1,3-1,8 m)

1. Owiercenie PN10/P16.
2. Ochrona antykorozyjna: powłoka z farby epoksydowej o min. gr. 250 µm (wewnątrz i zewnątrz) potwierdzona aktualnym certyfikatem GSK.
3. Korpus, pokrywa, klin z żeliwa sferoidalnego EN-GJS-400-15.
4. Przelot zasuw: pełen, równy średnicy nominalnej i bez zwężeń.
5. Trzpień (wrzeczono): ze stali nierdzewnej z gwintem walcowanym.
6. Klin z żeliwa sferoidalnego nawulkanizowany na całej powierzchni (wewnątrz i zewnątrz) powłoką z gumy EPDM.
7. Obudowa do zasuw tego samego producenta co zasuw.

III. RURY i KSZTAŁTKI PE do wody pitnej:

PE 100 PN 16 SDR 11 DN 125 – 924 m (rura do przewiertów), PE 100 PN 16 SDR 11 DN 160 – 1512 m (rura do przewiertów), Kolana Dn 160/ 45st – 24 szt., Tuleje Dn 160 – 20 szt.+ kołnierze galwanizowane, Kolana DN 125/45 st. – 24 szt., Tuleje Dn 125 – 10 szt.+ kołnierze galwanizowane, Trójniki PE 125/80 – szt. 5, Trójniki PE 160/80 – szt. 10, Trójniki 160/125 – 3 szt.

Rury muszą być wykonane z materiału pierwotnego bez dodatku regranulatów .

Rury muszą posiadać aktualne dokumenty tj.:

- Krajową Ocenę Techniczną,
- Atest Higieniczny