

AVK gáztolózár beépítés és acél földgázhálózat-rekonstrukció

Az EUROFLOW Zrt. 2017 év III. negyedéve folyamán számos új acél földgázhálózat-építéshez, valamint rekonstrukciós munkákhoz szállított építési anyagokat, melyek jellemzően gáztolózárak, acélcsővek és terepi korrózióvédő anyagok voltak.

Első képünk egy AVK karimás gáztolózár beépítést mutat jelentős fektetési mélységben. Felhívjuk a figyelmet a tolózár szakemberű és pontos beépítésén túl a munkabiztonsági- és balesetvédelmi szabályok precíz betartására is. Jól látható a képen a munkaterület elkerítése, a munkások beomlásának megakadályozása szabályos dúcolással (fontos elem a mélység miatt), valamint a munkaterület tisztán- és rendezett állapotban való tartása. A felsorolt tényezők mind a fő célt, azaz a hálózatfejlesztés- és tolózár-beépítés kiváló minőségét szolgálják.



További képeink városi acél gázhálózat-rekonstrukciós munkák során készültek. A fotók tanúsága szerint a felhasznált acélcsővek származása: IZOSTAL, Lengyelország. A gyári acélcső-bevonat (a vonatkozó szabvány előírásai szerint) igen sok nyomtatott információt tartalmaz. Látható a csőátmérő és a falvastagság milliméterben, az alapcső anyagának szabvány szerinti megnevezése, az alapcső és a bevonat gyártójának megnevezése, a gyári bevonat szabványos anyag- és geometriai specifikációja, valamint az egyedi csősorszám is. Mindezek olyan tartós formában, hogy a csövek elföldelése után akár több évvel is megtörténhessen az egyedi azonosítás és nyomon-követés.

A csővégek gyári szigetelést nem tartalmazó felületei teszik lehetővé a tompavarratok helyszíni elkészítését, melynek ellenőrzési fokozatait a kivitelezővel kötött szerződés tartalmazza. Ha csak a roncsolás-mentes vizsgálatokat tekintjük, akkor is többféle eljárás áll rendelkezésre (pl. röntgen, ultrahang, stb.)

A helyszíni tompavarratok korrózióvédelme jelenti talán a legkritikusabb- és legnagyobb odafigyelést igénylő részt a kivitelezőktől, ugyanis érthető ez az elvárás, hogy a varratok helyi korrózióvédelme ne legyen gyengébb, mint a gyári acélcső-bevonat. Ehhez a CANUSA szerelési anyagai minden tárgyi feltételt biztosítanak, de szükséges a kivitelező maximális szakmai tudása és gyakorlati tapasztalata is.



◆ PLASSON termékfejlesztés: elektrofúziós megfúró nyeregidomok új dimenziói

Az utóbbi időszak kiemelt PLASSON termékfejlesztése az elektrofúziós kivitelű megfúró nyeregidomok családjának kiterjesztését és optimalizálását vette célba. A méret-optimalizálás az alábbi határok között történt (beleértve az alábbi minimális / maximális határértékeket is):

- fővezeték: 250 – 900 mm
- leágazás: 90 – 400 mm

Melyek e rendkívül szerteágazó termékcsalád közös vonásai?

- A nyeregidom anyaga és geometriai kialakítása teszi azt lehetővé, hogy egy idom nem csak egy polietilén fővezeték-mérethez illeszthető, hanem rendkívül tág határok között, rugalmas módon, több gerincvezeték mérethez is alkalmas. (pl.: 250-400mm, vagy 450-800mm, stb.)
- A nyeregidom felfogatáshoz a PLASSON ajánl ugyan speciális racsnis hevedereket és megfúró szerszámokat, de a hazai gyakorlatban alkalmazott rögzítési- és megfúrási módszerek is kielégítő végeredményt produkálnak. A gyári szerszámok előnye az, hogy a szorító hevederbe a lefogatas erejének kellő mértékét mutató mechanikus jelzőszerkezetek kerültek beépítésre
- A leágazás kialakítása lehet egyszerű (hengeres), vagy belső menetes, de akár karimás is
- A leágazás gyárilag zárt kivitelű, mely lehetővé teszi a csőpalástra történt hegesztés jószágának (nyomáspróbával történő) ellenőrzését még a megfúrás előtt, ezzel korrekcióra adva alkalmat a kivi-telezőnek. Nyitott leágazás esetén és/vagy megfúrás után ugyanis erre már nincs lehetőség.



Képeink a termék hazai, gyakorlati alkalmazását mutatják egy vízszolgáltató polietilén hálózatrekonstrukciós munkája során.

Tisztelt Partnerünk!

Ezúton tájékoztatjuk, hogy az Euroflow Zrt. értékesítési szervezete 2017.06.01-től az alábbiak szerint változott:

Értékesítési vezető – víz, szennyvíz és gáz üzletág: Herkó Ferenc Zsolt



Herkó Úr 2002 óta dolgozik cégünknel, ebből az időszakból 2002 és 2007 között a vízellátás területén, ügyfélkapcsolati menedzserként, majd 2007-től a gáziparban értékesítési vezetőként. 2017.06.01-től – értékesítési vezetőként – a vízellátás, csatornázási ágazatunk értékesítési feladataiért is felelős.

Az elmúlt 25 évhez hasonlóan az Euroflow Zrt. elkötelezett azért, hogy a szakmát a jövőben is a legjobb minőségű termékekkel, és a legmagasabb színvonalú kiszolgálással támogassa.

◆ Acél gázhálózat bővítése AVK tolózár utólagos rákötésével

Amennyiben elegendő egy meglévő hálózat gázszállítási kapacitása, akkor (pl. egy új lakópark építésekor) kézenfekvő a korábbi hálózat bővítése nélküli, utólagos rákötés egy AVK gyártmányú acél hegtoldatos tolózár alkalmazásával, a gerincvezetékre történő hegesztéssel és az ezen keresztül történő megfűréssel.

A bővítés technológiai lépéseit mutatják képeink:

1. A beépített AVK acél hegtoldatos tolózár azonosító száma (Batch No.) a tolózár orsóba bevésvé található. Ez a szám köti fizikailag össze a terméket a papír- és elektronikus alapú kísérő dokumentációval („Minőségi Bizonyítvány” EN 10204 szerint)



2. A kivitelező első három technológiai lépése a tolózár egyik acél hegtoldatának a gerincvezetékre történő felhegesztése, a másik hegtoldat karimával történő ellátása, majd a gerincvezeték megfűrése a tolózárán keresztül

3. Befejezőképpen a felhegesztett tolózár és annak csatlakozó felületeinek sikeres nyomáspróbázása történt meg





◆ CANUSA-újdonyságok távhőszolgáltatáshoz

A címlapon már említettük az acélcsővek helyszíni korrózióvédelmének kiemelt fontosságát. Nincs ez másféleképpen a hőszigeteléssel ellátott acél távhő-vezetékek esetén sem. A helyzet itt azonban összetettebb abból a szempontból, hogy nem csak a gyári korrózióvédelem, hanem a hőszigetelés folytonosságát („egyenszilárdságát”) is biztosítani kell terepi körülmények között.

A CANUSA erre az összetett feladatra teljes körű megoldást biztosít.

Az alábbi fényképen jól követhetők a rendszer elemei:



Védő-karmantyú két fehér betöltő nyílással. Ennek feladata a külső, gyári köpenycső, ezáltal a hőszigetelés folytonosságának biztosítása. A betöltő nyílásokon keresztül történik a két csőszál közötti hőszigetelés-űr feltöltése speciális, habosított szigetelőanyaggal.



Az utólag felhelyezett védő-karmantyú és a gyári köpenycső egymáshoz kötése CANUSA SuperSeal™ hőre zsugorodó karmantyúval valósul meg. E karmantyú tekerescséből történő méretre szabása gyártói előírások szerint, a helyszínen történik. A munkás jobb kezében a cső külső átmérőjéhez igazított, méretre vágott SuperSeal™ látható. Bal kezében tartja a karmantyú-végeket egymáshoz rögzítő zárócsíkot (zárófoltot, gyártói nevén: CLR)

Mindkét konstrukciós elem (SuperSeal™ + CLR) esetében a CANUSA jelentős szerkezeti változtatásokat hajtott végre az utóbbi időszakban. E módosítások közös célja az volt, hogy a kivitelezésből (a lehetőségekhez mérten) szorítsuk ki az emberi hibázási faktort, ugyanakkor nyissuk egyre szélesebbre azt az „idő- és technológiai ablakot”, mely szabad teret biztosít az akár kevesebb tapasztalattal rendelkező felhasználó számára is.



Ettől függetlenül a SuperSeal™ felhelyezését megelőző felületi előkészítés, tisztítás és előmelegítés, valamint a zárócsík szakszerű felhelyezése nem veszített korábbi fontosságából. E technológiai lépéseket szemléltetik fényképeink.

