



PLASSON MEGMÉRETTETÉS

A Pécsi Vízmű szervezésében elméleti ismertetést, majd gyakorlati, hegesztéstechnikai bemutatót tartott az Euroflow és az elektrofüziós polietilén csőkötéstechnológia másik két hazai beszállítója. Ezután a készre hegesztett csőkötéseket elszállította az M+T KKT / MÉSZÁROS és TÁRSAI Mérnöki Tanácsadó Közkereseti Társaság (Mészáros Pál úr képviselésében).



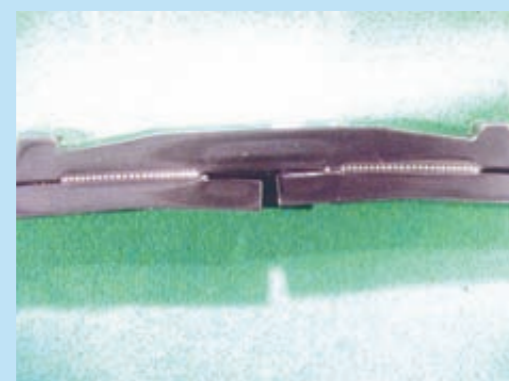
Roncsolásos anyagvizsgálat keretében a Mérnökiroda munkatársai hosszirányú metszeteket készítettek a kötések környezetében, további vizsgálatok érdekében.



3 jelű bal kötés = Plasson



3 jelű jobb kötés = Plasson



3 jelű kötés teljes metszete = Plasson

A vizsgálat összegzéseként idézzük a Mérnökiroda szakvéleményét:
„Mindent egybevetve, a műszaki szempontok a 3. jelű kötőelemnél előnyösebb tulajdonságokat állapítottak meg. Ezért a tárgyi összehasonlításban, ezt a kötőelemet javasoljuk rendszerbe állítani. Megjegyezzük, hogy a vizsgálati elemek árfejkését nem ismerjük. Ugyancsak hiányosak az ismereteink a hegesztőgép és a segédszerkezetek felépítését, árfejkését illetően. Ha a felsorolt adatok között jelentős eltérés nincs, úgy a 3. jelű kötőelem alkalmazása javasolható.”

A szakvélemény alapján egyértelműen a Plasson Fusamatic rendszer kötése bizonyult a legjobbnak (A szakvélemény részletét az M+T KKT. és a PV ZRT. szíves engedélyével közöljük)



MOL-SZŐREG FÖLDALATTI GÁZTÁROZÓ



Az Euroflow Zrt. közel 15 éves történetének legnagyobb értékű megrendelését nyerte el 2008. év folyamán. A MOL, mint vezető hazai olaj- és gázipari vállalat földalatti gáztárolót épített a dél-magyarországi régióban, Szőreg körzetében. A monumentális beruházás jelentős része az építéshez szükséges acélcsövek és -idomok beszerzése, mely az Euroflow feladatát képezi. A részletes számadatok ismertetése helyett álljon itt egyetlen megdöbbentő tény, a szállítandó anyagmennyiség érzékeltetésére: az év elejétől kezdődően, várhatóan május végéig átlagosan NAPONTA TÖBB KAMIONNYI, egyenként kb. 20 tonnás mennyiségű cső- és csőidom érkezik a helyszínre. A szállítandó csövek és idomok tömege eléri a 6.000 tonnát.



H-2030 Érd, Aszfaltozó u. 27-29.
Tel.: (+36-23) 379-223, 379-224
Fax: (+36-23) 379-222
E-mail: mail@euroflow.hu
Internet: www.euroflow.hu



Tisztelt Partnereink!

Örömmel nyújtom át tartalmában és formájában megújult „MOZAIK” című kiadványunkat. A tartalmi, még nagyobb változatosságra törekvő, megújító törekvésünk mellett az alaki változás azonnal szembeötlő. Szándékunk szerint a nagyobb formai terjedelem alkalmas ad számunkra gázipari beszállítóink bemutatására is.

Így lehetőségünk van beszámolni arról a gázipari beruházásról, mely az Euroflow másfél évtizedes történetének legnagyobb értékű beszerzését jelenti, valamint olyan izgalmas gyártói fejlesztési törekvésekről, mint a FLOWSERVE és a KRAUSZ cégek újdonságai. A CANUSA hőre zsugorodó varratszigetelő anyagok új generációjának bemutatása ugyancsak érdeklődésre tarthat számot.

Vízellátás-csatornázás területéről pedig egy különleges megméréstetésről számolunk be, melynek „alanya” a PLASSON FUSAMATIC elektrofüziós polietilén csőkötés-technológia volt, és örömmel jelenthetjük, hogy az általunk forgalmazott rendszer volt a győztese e nemes versengésnek.

Az izgalmas témákhoz kellemes időtöltést és hasznos elmélyedést kívánok:

Bojkó Gábor, vezérigazgató





GÁZIPARI FEJLESZTÉSEK A KRAUSZ CÉGNÉL

Jelentős piacbővülésként értékelhető az a tény, hogy a vizes-szennyvízes területen már jól bevált beszállítónk, az izraeli KRAUSZ cég végrehajtotta azt a fejlesztést, melynek eredményeként a HYDROFLEX kötőjavító idom ezentúl a gáziparban is biztonsággal alkalmazható.

A fejlesztés lényege az, hogy a tömítő elem anyaga mostantól két változatban is elérhető, a hagyományos, ivóvíz-minőséget is megengedő gumianyag mellett a kifejezetten földgázkozegre alkalmas, pentán álló kivitel is biztosított.

A vizes közegben már jól bevált ötlet, vagyis a mechanikus szorítás helyett az aktív, közegnyomás hatására felnyíló tömítőajkak alkalmazása gáz közegben is tökéletes szivárgásmentes üzemet biztosít, akár még az esetlegesen fellépő talajmozgások közben is.

A termék tipikus alkalmazási területe lehet ebben az esetben például a több éve üzemelő polietilén csövek szivárgó tompahegesztett varratainak javítása.



2007. óta DVGW engedéllyel Svájcban forgalmazva!



POLYVALVES™ GÖMBCSAP FELÉPÍTÉS- ÉS MŰKÖDTETÉS



A POLYVALVES™ típusú, FLOWERVE gyártmányú elzárók a multinacionális nagyvállalati gyártói – terjesztőhálózati forma és a nemzetközi fejlesztői háttér miatt jelenleg a világ egyik élenjáró, a legfejlettebb csúcstechnológiát képviselő gyártási módszerrel előállított termékcsaládját adják, melyekből napjainkig több mint 2 millió darab üzemel világszerte 1976 óta, komolyabb meghibásodás nélkül.

Ennek okai az alábbiakban foglalhatók össze:

- Roncsolásos hálózatvizsgálati módszerek tanúsága szerint a vonatkozó technológiai utasítások szigorú betartása mellett történő fektetések esetén a POLYVALVES™ elzárók adják a PE hálózatok mechanikailag legszilárdabb pontját.
- Más gyártók a gömb alakú elzáró testnek a hálózati nyomás segítségével történő ülésre sajtolásával kívánják elérni a tömítőelemek és a zárótest közötti gáztömör zárását. Ez az „erőre záro mechanizmus” természetesen, az elzáró életciklusa során – az óhatatlanul fellépő kopások következtében – veszít hatékonyságából. Ezzel szemben a POLYVALVES™ típusú gömbcsapok igen precíz belső geometriájából következő „alakra záro” tömítő mechanizmusa az elzáró teljes életciklusa során megőrzí kezdeti gáztömör képességét a precíz illesztés és a gömb alakú zárótest – kis felületű tömítőelem optimális érintkezése miatt.
- A magyar gázszolgáltatók egységes igénye volt e termékcsalád hazai megjelenésének időszakában a PE hálózatok homogenitása, nevezetesen az, hogy a városi elosztó hálózatok – a lehetőségekhez mérten – csak nemfém szerkezeti elemekből épüljenek fel. Ezt a követelményt mai napig csak a POLYVALVES™ típusú elzárók képesek kielégíteni. A magyarázat részben erőteni, részben geometriai. A szokásos átömlő keresztmetszetekhez (a legkisebb d20-as mérettől kiindulva) tartozik egy-egy optimális gömb-méret. Azonban főként a kisebb méretek esetében ez a gömb-átmérő olyan kicsire adódik, hogy annak 90°-os elfordításához szükséges minimális nyomatékigényére méretezett csatlakozó elem (melynek szerepe a gömbről a működtető egységre történő nyomatékátvitel) mérete jelentősen meghaladja a gömb méretét, figyelembe véve a gömb nemfém anyagának szilárdsági jellemzőit. Ezen belső aránytalanságot egyes gyártók csak úgy tudták feloldani, hogy a kisebb átömlő méretek és e nyomaték-átvivő elem esetében „felrúgták” a fent említett anyag-homogenitási elvet és a nyomatékátvivő elemet egy nagyobb szilárdságú anyagból (általában fémből) készítik. Ezzel a megoldással visszaáll az elzáró belső szerkezeti arányossága, de egyértelműen csorbát szenved a gázszolgáltatók anyag-homogenitási igénye.
- A POLYVALVES™ típusú elzárók esetében e problémára a tervezők megtalálták az ideális megoldást. A belső szerkezeti arányokat (d20 és d40 átömlő méretek között) úgy tartották meg, hogy gömb helyett hengeres elzáró testet alkalmaztak, így e hengerrel már egy darabból (anyag-homogén módon) készülhet a nyomatékátvivő elem is megfelelő szilárdsági jellemzőkkel. Nagyobb méretek esetében, d50-től már az elzárótest gömb alakja sem jelent problémát sem erőteni, sem geometriai szempontból.
- Az elzáró házának automata hegesztése következtében a ház tökéletesen gáztömör kialakítású, melyet a minden darabon, a vonatkozó szabványelőírások szerint elvégzett és dokumentált nyomáspróbák igazolnak.
- A ház és a zárótest átömlő keresztmetszeteinek ugyancsak automata megmunkálása (méret- és felületi pontosság / finomság) az ideális elzáró-karakterisztikát biztosítja, más szóval a minimális nyomásesést, még szélsőséges üzemi körülmények esetében is.



Vízellátás területén, lassú zárás érdekében használható a cca. 6 fordulaton záro Polythrot rendszer



CANUSA GTS RENDSZER – EGY IGAZI „MINDENTUDÓ”

A Canusa-CPS a speciális csővezeték-bevonatok vezető gyártója. Termékeit már több mint 30 éve használják az acél csővezeték-csatlakozások és egyéb kiemelt felületek szigetelőrétegeként, valamint azok korrózióvédelmére. A Canusa csúcsminőségű termékeket a legmagasabb szintű minőségi előírásoknak megfelelően gyártják, és számos kialakításban kaphatók akár az egyedi projektkövetelményeknek megfelelően.

A GTS-65 és a GTS-80 rendszerek kiváló korrózióvédelmet és kitűnő tapadást biztosítanak a szárazföldön működő acél csővezetéseken +65°C-ig, ill. +80°C-ig, kifejezetten nagy csőátmérők esetében.

A címben említett „mindentudás” magyarázata:

Opcionálisan 2, vagy 3 rétegű kivitelben is elérhető:

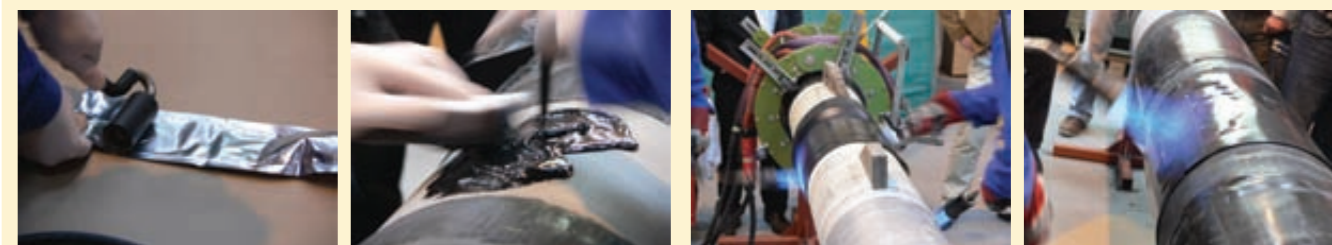
- az epoxy alapozás nem kötelező része a rendszernek, de jobb tapadást és extra hosszú távú korrózióvédelmet biztosít
- a ragasztóréteg biztosítja a teljes korrózióvédő rendszer tökéletes felületi tapadását
- a hordozóréteg választható anyagminősége: polietilén (PE), vagy polipropilén (PP), a gyári acélcső-bevonat függvényében
- konfekcionálva az alábbi módokon:
 - cső alakban – nagy mennyiségű, azonos méretű felhasználás esetére, új csővezeték fektetésekor
 - a helyszínen, tekercsből méretre vágandó, gazdaságos kivitel, integrált zárócsikkal
 - a helyszínen, tekercsből méretre vágandó, gazdaságos kivitel, utólag felhelyezendő záro csikkal

Az alábbi képek a CANUSA angliai képviselői találkozáján készültek, mely összejövetel és egyben továbbképzés kiváló alkalmat teremtett arra, hogy a legújabb korrózióvédelmi technikák (pl. a GTS rendszer) alkalmazását a gyakorlatban is megismerhessék a későbbi felhasználók, viszonteladók, így az EUROFLOW jelen levő képviselői is.



Epoxy alapozást megelőző felület-előkészítés – hevítés – hőmérséklet-mérés

Epoxy alapozást hevítő és kikeményítő berendezés



Kétkomponensű epoxy alapozó keverése – gyorsan és egyszerűen

Az összekevert epoxy felhordása

A hordozóréteg zsugorítása



A felhordott késztermék utólag felhegesztett zárócsikk alkalmazásával