



HDPE RC CEVI ZA VODU



MI SMO

Privatna kompanija Peštan koja je lider na Balkanu u proizvodnji i distribuciji proizvoda i rešenja od polimera.

Kompanija je osnovana 1989. godine i bavila se proizvodnjom cevi za vodu od polietilena. Vremenom je uvodila nove materijale (polipropilen i PVC) i širila proizvodni program. Danas se u ponudi može naći preko 6500 proizvoda, podeljenih u četiri kategorije:



**PIPING
SOLUTIONS**



**DRAIN
SOLUTIONS**



**AGRO CULTURE
SOLUTIONS**



**HOUSEHOLD
SOLUTIONS**

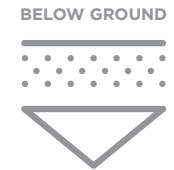




1614627041904153452202031190000001200120

E01 015 DVGW DW 8146CLO495 Ø450 PN10 PE100 SD

HDPE RC CEVI ZA VODU



Cevi za vodu od polietilena visoke gustine PE 100-RC



POLIETILEN (PE). Polietilen je najpoznatiji proizvod od plastike u masovnoj proizvodnji. On je klasični član poliolefinske porodice materijala. Hemijska formula PE je: - (CH₂ - CH₂), što ga čini ekološki kompatibilnim hidro-karbonskim proizvodom. Peštan za proizvodnju svojih PE cevi koristi PE-HD, tj polietilen visoke gustine.

Cevi od PE-HD su veoma kvalitetna vrsta cevi, za koju je putem proba pod pritiskom po metodi istraživanja utvrđenoj prema DIN EN ISO 12162 i ISO/TR 9080 naučno dokazana trajnost od više od 100 godina. To potvrđuju i praktična iskustva u primeni PE-HD cevi za snabdevanje vodom i gasom, kao i za kanalizacionu mrežu. Cevovodni sistemi od PE-HD, od kojih su neki već 40 godina u funkciji, odlikuju se visokom sigurnošću pri korišćenju, niskim troškovima održavanja i popravki.

Peštan nudi široku lepezu PE (polietilenskih) cevnih sistema pod pritiskom, dizajniranih za pitku vodu i gas (u skladu sa EN 1555 i EN 12201). Peštanove PE cevi pod pritiskom se proizvode od polietilena visoke gustine: PE - 100.

Pozitivne karakteristike polietilenskih cevi su neosporne. Polietilenske cevi su čvrste, postoje u dodiru s agresivnim medijima, otporne na koroziju i vrlo otporne na mehaničke uticaje. Prednosti polietilenskih cevi u odnosu na druge cevne materijale su: mala težina, fleksibilnost, mali gubici pritiska usled trenja, mogućnost savijanja, žilavost i pri veoma niskim temperaturama, dobra hemijska otpornost, dobra sposobnost spajanja i niska cena. PE ima prvenstveno dobru otpornost na kiseline i masne supstance i nerastvorljiv je u svim organskim i neorganskim rastvaračima na temperaturi od 20° C. Uz to su PE-cevi lagane i fleksibilne te omogućuju ekonomično polaganje. Fleksibilnost materijala omogućava velike ugradne dužine cevi bez fittinga i fazonskih komada, jer cevi mogu da prate konfiguraciju terena, kao i horizontalna skretanja trase cevovoda. Primenom PE-cevi pri izvođenju cevovoda udeo fittinga i armatura se smanjuje na minimum. Isto tako se dužine cevi mogu isporučiti po narudžbi-specifikaciji, za konkretne projekte, te se na taj način smanjuju troškovi pri izgradnji, smanjuju rastur materijala, otpatci cevi.



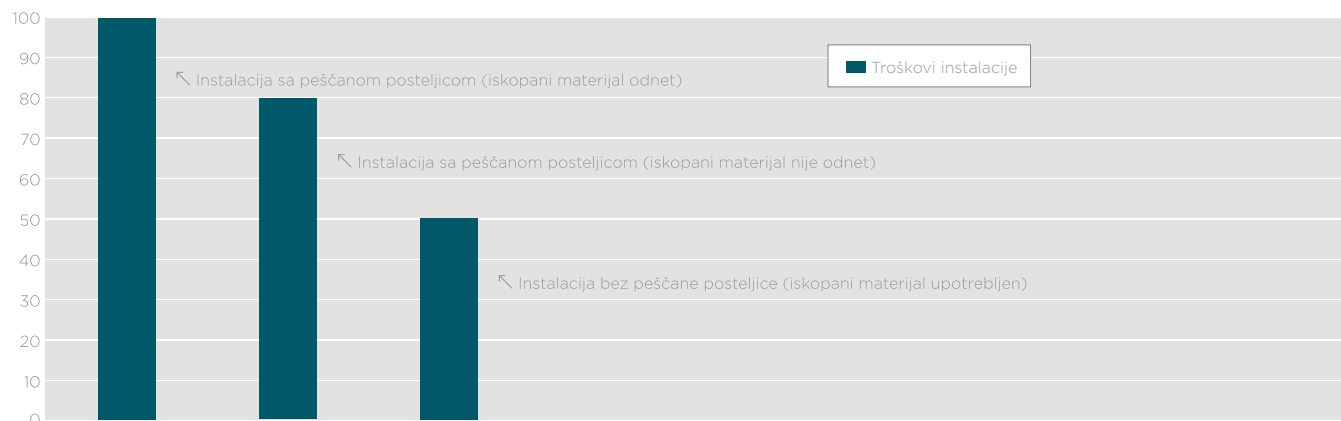
PREDNOSTI PE CEVI

- Visoka pouzdanost i dokazane performanse funkcionisanja čine PE odličnim izborom, posebno kod ukopanih cevnih sistema;
- Otpornost na niske temperature - zbog svoje visoke rastegljivosti, žilavosti i elastičnosti, „Peštan“-ove PE-cevi ne stvaraju probleme prilikom ugradnje i rada na niskim temperaturama;
- Visoka otpornost na udare - veliki otpor na hidraulički udar, zamor i habanje eliminiše potrebu za većim nominalnim pritiscima i smanjuje vrednost investicije;
- Poređenja su pokazala da polietilenske cevi imaju veću otpornost na abraziju od drugih materijala, pa PE čine najpoželjnijim materijalom za cevni transport rastvorljivih materija;
- Odlične hidrauličke karakteristike (niska apsolutna hrapavost) - glatka površina i otpornost na turbulentno strujanje fluida omogućuju veći protok;
- Odlična hemijska otpornost - otpornost na veliki broj hemiskih agenata;
- Zavarljivost - zbog dobre zavarljivosti i elastičnosti, PE- cevovodi velike dužine mogu biti spojeni van rova pa zatim položeni (što smanjuje potrebnu širinu rova) a zavareni spojevi će biti jaki i pouzdani.
- Široki spektar metoda ugrađivanja - PE-cevi nude instalaterima brojna rešenja za ugradnju, koja mogu da obezbede značajne uštede vremena i troškova, na primer PE cevi se preferiraju kod instalacija bez rova ili sa uskim rovom.

KAKO SE JAVILA POTREBA ZA OJAČANIM I UNAPREĐENIM HDPE PE-100

Peščana posteljica oko cevi obezbeđuje jednobrazno polaganje i zaštitu od stena i kamenja. Konvencionalne tehnike polaganja cevi su dokazano bezbedne i garantuju dugoročno funkcionisanje PE 80 i PE 100 cevi.

Poslednjih godina izvođači radova u sve većem obimu se opredeljuju za nove tehnike polaganja cevi. Ekonomska kriza i potreba za racionalizacijom troškova, prisiljila je brojna proizvodna preduzeća na ispitivanje cene koštanja peščane posteljice novog cevovoda i analiziranje njene neophodnosti. Ukoliko je moguće nabiti zemlju iz iskopa, ona se može ponovno iskoristiti za popunu - umesto peska.



Peštan RC - resistant to crack / otporan na pucanje



Odustajanje od peščane posteljice može prouzrokovati nastanak ogrebotina na površini novopoloženog cevovoda (dopušteno je oštećenje od maksimalno 10% debljine zida). Osim toga, moguće je da kamenje tačkasto ili linijski optereti spoljni zid cevi kroz duže vreme - uz pogonska opterećenja kao što su radni pritisak, teret zemlje ili saobraćajnog prometa, te da se time prouzrokuju štete. Ukoliko se odustane od zaštite cevi peščanom posteljom, potrebno je da odabrani sistem cevi bude otporan na površinska oštećenja kroz ogrebotine, a posebno na tačkasta opterećenja, kako ona ne bi prouzrokovala pukotine usled napreznja. Dakle, preduslov za ovakav način ugradnje jeste cev izrađena od materijala koji je dorastao opterećenjima koja pritom načinu ugradnje nastaju.



OŠTEĆENJA OD TAČKASTOG OPTEREĆENJA



PREDNOSTI NEKONVENCIONALNIH TEHNIKA INSTALACIJE SU:

Nekonvencionalne metode instalacija donose značajno smanjenje troškova. Smanjenje troškova iskopa, donošenja peska, transporta itd. Smanjuje ukupne troškove i do 50%;

Problemi lokalnog stanovništva, smanjenje prihoda lokalnih radnji, preusmeravanje i otežano odvijanje saobraćaja, predstavljaju indirektno troškove lokalne zajednice koji se kod nekonvencionalnih tehnika ne javljaju;

Programi efikasne emisije CO2 su neophodni za rešavanje problema klimatskih promena u budućnosti. Emisija CO2 usled donošenja peska

Razvijene su nove, nekonvencionalne tehnike instalacije, međutim, oštećenje cevi primenom ovih tehnika instalacije ne može uvek da bude izbegnuto, što je dovelo do evaluacije (ocenjivanja) tačkastog opterećenja u toku rada. Nove nekonvencionalne tehnike su:

- Otvoreni rov bez peščane posteljice radi smanjenja troškova;
- Polaganje cevovoda oranjem (pluženjem);
- Usmereno bušenje;
- Ponovno oblaganje, razbijanje cevovoda.



postavljanje bez kopanja otvorenog rova, metoda polaganja oranjem.



postavljanje bez peščane posteljice

i odnošenja viška zemlje iskopa sa gradilišta se kod nekonvencionalnih metoda instalacije može izbeći.

Vreme znači novac i udobnost. Brzina izvođenja radova pravi razliku u očima lokalnog stanovništva. Predugački projekti se često doživljavaju kao opterećujući i problematični dok brzi projekti nekonvencionalnih tehnika često prođu skoro ne primećeno;

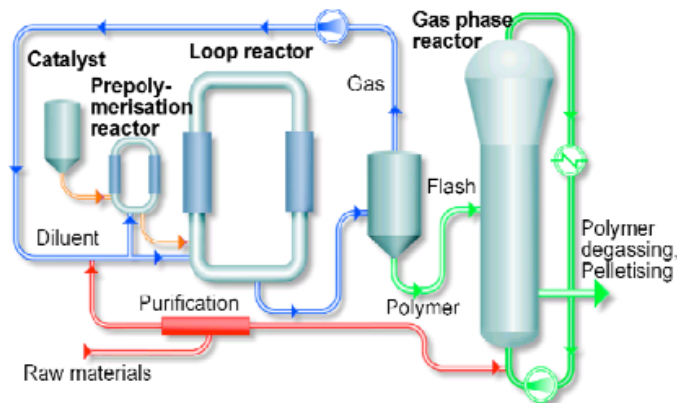
Ukupno gledano nekonvencionalne tehnike su povoljnije po okolinu usled: smanjene emisije CO2, očuvanja pejzaža, stabala drveća, strukture zemljišta...

PE 100 RC

Kako bi odgovorio na izazove koje nekonvencionalne metode polaganja postavljaju pred PE 100 cevi, u smislu otpornosti na tačkasto opterećenje i brzo širenje pukotine, Borealis je razvio novi, unapređeni granulat BorSafe HE3490-LS-H. Ovo je sirovina od koje Peštan proizvodi svoje PE 100 RC cevi.

U poslu proizvodnje cevi fleksibilnost dvonačinskog (ili višenačinskog - multinačinskog) procesa proizvodnje polietilenskih materijala, obezbedila je veliki prostor za proizvodnju materijala „po-meri“. Izbor katalizatora, komonomernog tipa, sadržaja i selektivne distribucije, u njihovom sastavu polimernih lanaca, kao i izbor parametara procesa u svakom reaktoru utiče na razvoj polimernih struktura i svojstava krajnjeg proizvoda. Promena ovih varijabli omogućuje optimizaciju svojstava za proces proizvodnje ili proizvoda za krajnju upotrebu.

Dvonačinski proces se sastoji od dva reaktora polimerizacije u nizu. Na Slici 1, prikazan je pojednostavljen pogled na osnovne principe dvonačinskih procesa. Na ilustraciji se vide pogoni Borstar® niskog pritiska rastvora petlje i proces reaktora gasne faze. Katalizator ulazi u prvi reaktor, gde je formiran polimer kao čestica praha i to kroz polimerizaciju monomera etilena i odgovarajuće količine komonomera, nastavljajući u nizu režim rada u drugom reaktoru.

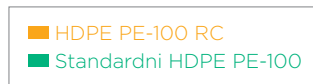
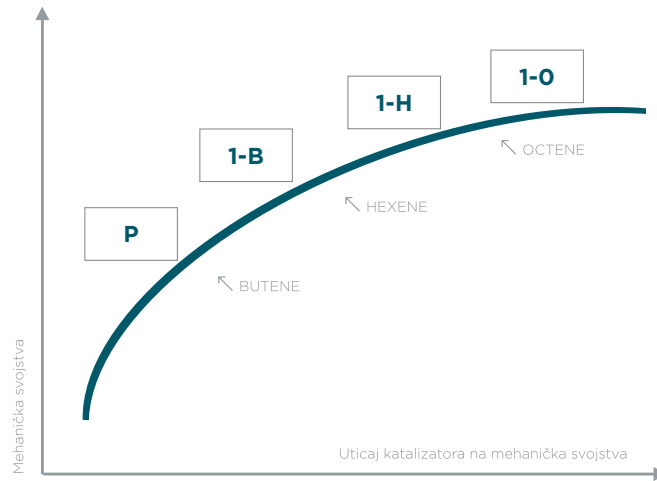


Dvonačinski proces polimerizacije Borealis Borstar tehnologije

GLAVNE PREDNOSTI PROCESA SU:

- Primenjuje se nezavisna kontrola reaktora da upravlja distribucijom komonomerne i da prilagode molekularne distribucije težine (MVD);
- Treptaji između reaktora garantuju nezavisnu reakciju mešavine. Na ovaj način može biti proizveden širok spektar gustina, od LLDPE za PEHD;
- Različiti komonomeri se mogu ugraditi u skladu sa potrebama, npr. buten ili heksen;
- MFR2 različitih reaktora može varirati u širokom nizu, od $\ll 0.1$ do više od 1000 g/10min;
- Proces nudi veliku fleksibilnost u pogledu vrste komonomera koji mogu biti uključeni u ispravne regione polimera. Na primer, upotreba komonomerna hekena u dvonačinskim pogonima Borstar procesa rezultira polimerima koji imaju izuzetno visoku otpornost na spori rast pukotine.

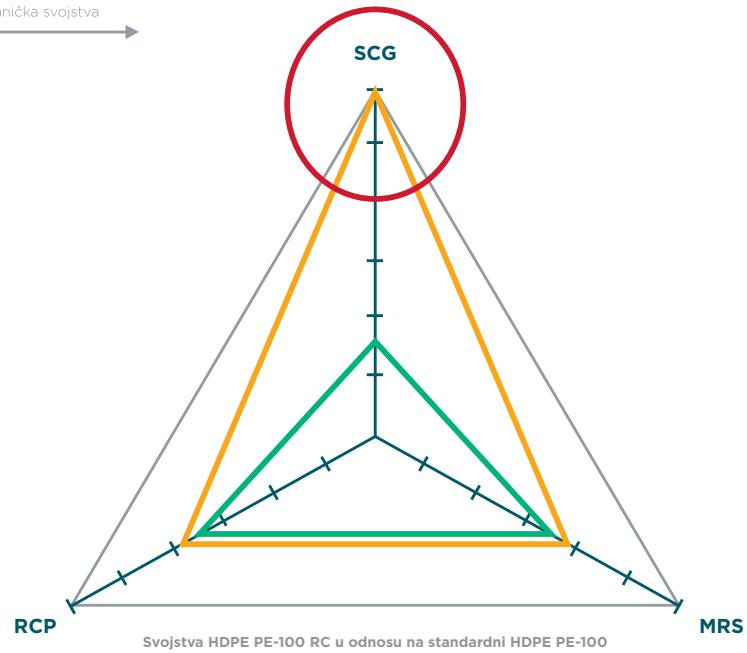
Dakle, HDPE PE-100 RC je unapređeni HDPE PE-100, koji ima poboljšana mehanička svojstva. Poboljšana mehanička svojstva rezultat su izmene katalizatora u procesu proizvodnje. Naime, katalizator za proizvodnju HDPE PE-100 je buten, dok je katalizator za proizvodnju HDPE PE-100 RC heksen.



SCG
slow crack growth / spori rast pukotine

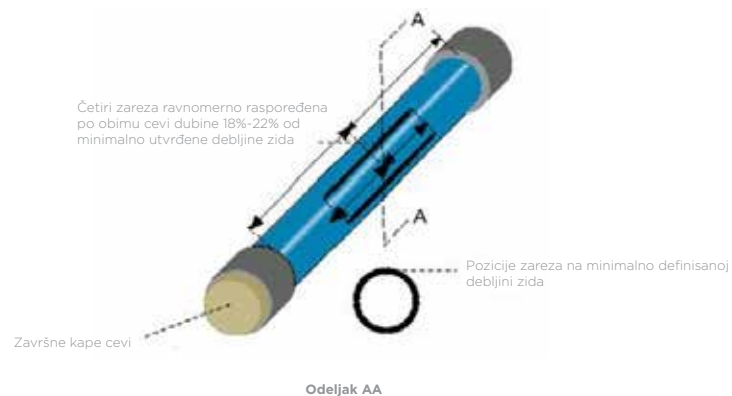
RCP
rapid crack propagation / brzo širenje pukotine

MRS
minimum required strength / minimalno zahtevana snaga



UTVRĐIVANJE SVOJSTAVA PE 100 RC CEVI

Testovi koji su opisani u tekstu ispod, ukazuju na izvanredna svojstva PE 100 RC cevi. NPT - notch pipe test, ukazuje na otpornost cevi na useke, koji mogu nastati u rovu usled izloženosti cevi kamenu ili ostatku starog cevovoda. PLT - point load test demonstrira otpornost cevi na tačkasto opterećenje, simulirajući opterećenje koje se javlja kada je cev izložena delovanju kamena ili stene u dužem vremenskom periodu. FNCT - full notch creep test je test sirovine od koje se proizvodi PE 100 RC cev.



- **Notch test**

Ovaj metod testiranja koji se koristi u skladu sa EN 12201, EN 1555, ISO4427 i ISO4437, za merenje otpornosti na spori rast pukotine. Notch test se izvodi prema ISO 13478, tako što se komad cevi definisano zarezuje a zatim se testira puštanjem vode, temperature 80 °C, pod pritiskom od 9,2 bara (SDR 11, PE 100) do momenta pucanja.

EN1555 / EN12201,
ISO 4427 / ISO 4437:
>500h



Tipičan HDPE PE-100
1000 - 2000 h

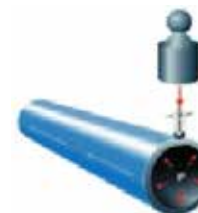
BorSafe HE3490-LS-H:
> godinu dana (8760 h)

- **Point-Load Test method (PLT)**

Metod testiranja koji simulira kamenje u rovu bez peščane posteljice. Test se izvodi tako što se cev, koja je izložena unutrašnjem pritisku, optereti spoljašnjom silom (simulacija kamena). Ovaj test razvio je institut Dr Hessel.

Da bi se skratilo vreme otkaza cevi, medijum koji se u ovom testu koristi nije voda, već deterdžent i to Akropal N 100. Deterdžent na temperaturi od 80 °C se pušta pod pritiskom, pa se pod tim uslovima cev optereti spoljašnjom silom od 4 N/mm².

Pod ovim uslovima, vreme otkaza HDPE PE-100 RC cevi je > 8760 h što znači da bi u slučaju opterećenja sa vodom na temperaturi od 20 °C, životni vek cevi HDPE PE-100 RC bio veći od 100 godina. (preuzeto iz publikacije Dr Hessel).

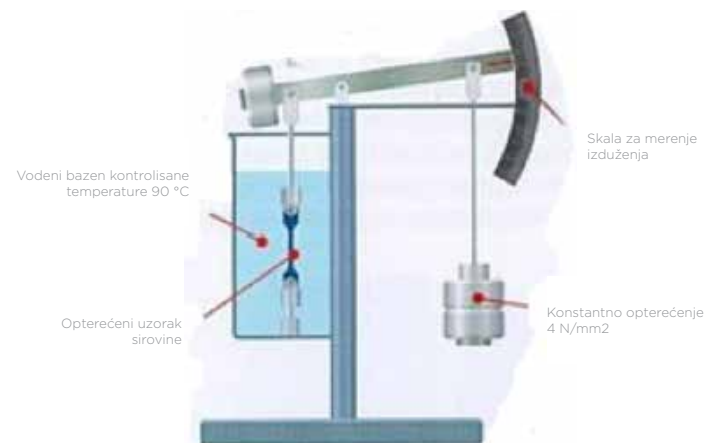


Test tačkastog opterećenja prema dr. Hesselu

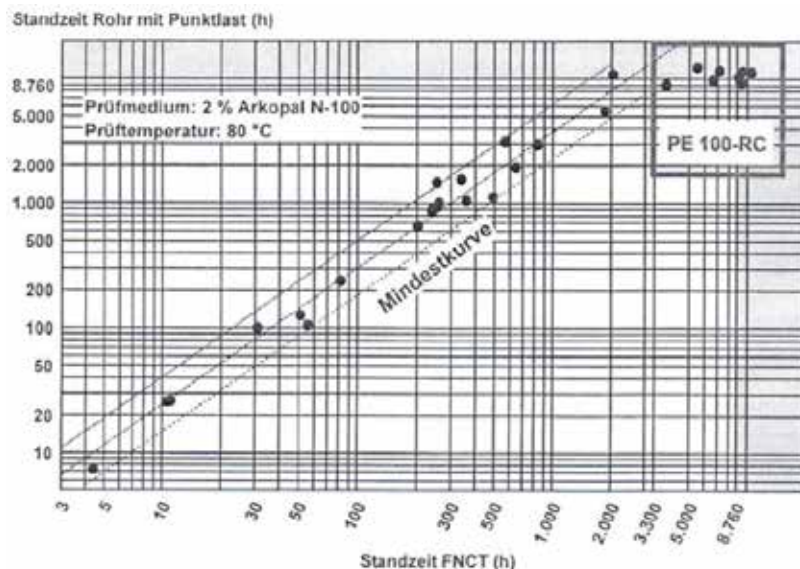
- **Full Notched Creep Test**

Test istezanja zarezane sirovine - je test kod koga se probne šipke materijala koji treba testirati oštro zarezuju, a zatim se pri izloženosti u vodenom bazenu na temperaturi od 90°C konstanto istežu, zateznim naprežanjem, silom od 4 N/mm² dok ne puknu. Test simulira lokalne koncentracije naprežanja a sprovodi se prema ISO 16770.

Kako bi mogao proceniti predviđeni vek trajanja cevi pod dodatnim tačkastim opterećenjem, dr Hessel je inženjersko-tehnička ispitivanja cevi pod unutrašnjim pritiskom, uz dodatno tačkasto opterećenje uporedio s rezultatima na FNCT testu (3RInternational 4 / 2001 i 6 / 2001).



FNCT test - Full Notch Creep-Test (test istezanja) (ISO 16770)



Istraživanje Dr Hessel-a je pokriveno sa najmanje 30 test serija u 3 decenije sa ciljanom veličinom od 8760 sati u FNCT testu. Koeficijent korelacije mora biti > 0,9 (disperzija rezultata) uz minimalni zahtev za nižom granicom poverenja od 2,5% (97,5% tačaka moraju biti iznad linije). Korelacija je akreditovana u skladu sa EN 17025 ISO /IEC.

Na osnovu ove povezanosti se postojanost u FNCT-u u trajanju od minimalno 2000 sati uzima kao dokaz za 100-godišnji vek trajanja cevi pod koncentrisanim opterećenjem (Dr Hessel u časopisu 3R International 6 / 2001).

PEŠTAN RC

Peštan RC je kompaktna (punozidna) cev izrađena od inovativne, izuzetno robusne plastike BorSafe HE3490-LS-H. Ovako izrađena cev obezbeđuje povećanu bezbednost i duži vek trajanja u poređenju sa tradicionalnim PE cevima, čak i kada su u pitanju ekstremna opterećenja, kao što su zarezivanja cevi, žljebovi i tačkasta opterećenja.

Peštan RC može da se lako instalira, kao i tradicionalne PE cevi sa jednakom sposobnošću zavarivanja kao i PE - 100. Cevi i fitinzi mogu biti povezani spajanjem krajeva ili elektrofuzijom kao i drugim standardnim tehnikama za spajanje PE cevi. Peštan RC cevi su kompatibilne sa fitinzima vodećih svetskih proizvođača. Peštan RC ne zahtevaju poseban materijal za ugradnju što je njegova najveća prednost.

Peštan RC cev je zahvaljujući svojoj izvrsnoj otpornosti na pucanje pod naprezanjem neosetljiva na tačkasta opterećenja te joj nije potrebna peščana posteljica.

Peštan RC cev je fleksibilna i pokretljiva. Ta svojstva omogućavaju polaganje u postupku pluzanja ili glodanja. Zbog svoje velike otpornosti na tačkasto opterećenje Peštan RC cev izrazito je prikladna za tehnike polaganja u kojima se zemlja iskopa koristi kao materijal za popunu.

Otvoreni rovovi za cevovode ugrožavaju neometano odvijanje putnog saobraćaja i smetaju okolnom stanovništvu. Trajno se oštećuje asfalt na saobraćajnicama. Iz tih razloga tehnike polaganja bez kopanja rova nailaze na sve veću prihvaćenost, budući da osim toga pružaju i mogućnost polaganja cevi ispod reka, jezera i prometnih puteva.

TEHNIKE UGRADNJE PE CEVI

Kako je napomenuto ranije brojne tehnike polaganja su razvijene, da bi se iskoristile prednosti korišćenja polietilena, u daljem tekstu su ukratko opisane:.

- **Polaganje u uskim rovovima**

Ovo je modifikacija klasičnog polaganja cevi u rov. Korišćenjem kratkih ili dugih rovova, kopaju se rovovi koji su 100 mm širi od cevi koja se polaže. Namotani ili prethodno zavareni cevovodi se polažu u ovaj rov. Značajna ušteta se može postići sa mnogo manjim obimom iskopa, manje doveženog materijala (pesak za posteljicu) i smanjenim radom.

- **Pipe bursting**

Ovo je sve popularnija metoda za rehabilitaciju postojećih cevovoda, na mestima gde je metoda iskopom neprihvatljiva. Sa pipe bursting-om postojeća cev se razara i nova PE 100 RC cev se uvlači u nastalu rupu, i obezbeđuje zamenu sa istim prečnikom cevi ili se uz pomoć razarača, prečnik cevi može i povećati u odnosu na zamenjenu cev.

Današnji hidraulički alati za bursting su sposobni da razaraju i cevi i fittinge, ako situacija tako nalaže, a sa daljom adaptacijom alata moguće je razarati čak i duktilne i čelične cevi.

NAPOMENA. Ova metoda je tehnički zahtevna i iziskuje stručno obučeno osoblje i odgovarajuću opremu. U zavisnosti od materijala i stanja stare cevi, može doći do ogrebotina i useka na novoj cevi. Krhotine i kamenje uzrokuju koncentrisana opterećenja tokom eksploatacije.

- **Polaganje oranjem (pluženjem)**

Tehnika razvijena na osnovu agrokulturalnih tehnika za polaganje i drenažu. Ova metoda se koristi za polaganje cevi za vodu i gas na trasama između naselja.





- **Slip lining**

Umetanje manjeg prečnika PE cevi, slip-lining, u postojeći cevovod, je jedna od mnogih tehnika bez iskopa za rehabilitaciju-sanaciju starih cevovoda.

Sa slip lining-om neminovno je smanjenje prečnika cevi, mada to može da se svede na minimum temeljnim čišćenjem starog cevovoda i izborom najvećeg mogućeg prečnika cevi za ubacivanje.

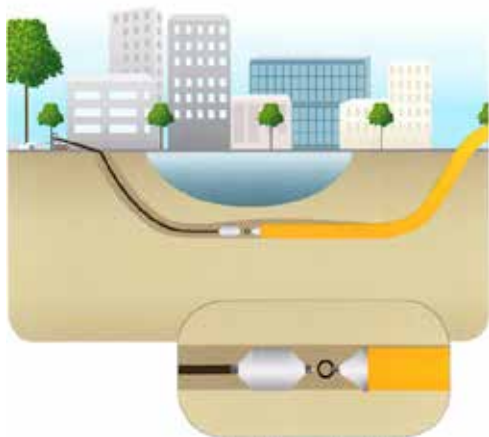
Manji prečnik se kompenzuje poboljšanim hidrauličkim karakteristikama polietilena, a u nekim slučajevima imamo čak i veću propusnu moć novog cevovoda.

- **Krtičarenje**

Krtičarenje je postala često korišćena metoda bez iskopa za postavljanje cevi manjih prečnika, i može da obezbedi značajnu uštedu u odnosu na postavljanje cevi sa iskopom. Iskop se vrši samo za ulazne i izlazne jame, pa je krtičarenje idealno za prolaske cevovoda ispod puta i skupih trotoarnih konstrukcija ili pločnika, bašta i vrtova, gde bi iskop poremetio zemljište i biljke.

Alatka za krtičarenje je perkusiona alatka sa pneumatskim motorom, koja buši rupu (tunel) i u većini slučajeva vuče za sobom novu PE cev.

Iskusni izvođači radova su neophodni za izvođenje ove tehnike ugradnje, kako se ne bi prekoračili dozvoljeni naponi predhodno zavarenog cevovoda ili kalema prilikom provlačenja.



- **Usmereno bušenje**

Ova tehnika je takođe postala ustaljena metoda instalacije za polietilenske cevi i koristi se za prolaske ispod puta, železničke pruge i reka, na mestima gde je iskop otežan, skup ili nemoguć.

SAVIJANJE CEVI

Jedna od glavnih prednosti PE je njegova fleksibilnost i to se može iskoristiti kao prednost za ukopane cevovode. Postepene promene pravca do 11,5 ° mogu biti jednostavno izvedene savijanjem cevi, bez potrebe za dodatnim armaturama i troškovima spajanja.

Prihvaćeno pravilo za Peštanove PE cevne sisteme (u toplim uslovima za SDR 11 cevi) je radijus savijanja = 15 x S.P. (spoljašnji prečnik) cevi. U hladnim uslovima, za SDR 17 cevi, bezbedni radijus savijanja je 25xS.P. cevi. Za jako hladne, zimske vremenske uslove ova vrednost se povećava na 35 x S.P. cevi. Gde kod cevi sa tanjim zidom, SDR 26 i SDR 33 treba povećati ove vrednosti za nekih 50%. Fitinge i spojeve ne bi trebalo ugrađivati na sekcijama gde je cev savijena.

DETEKCIJA CEVI

Za detektovanje PE cevovoda, najjednostavniji i najekonomičniji metod je da se u rov postavi marker traka koja sadrži žicu za praćenje-detekciju. Marker traka bi trebala biti postavljena 300 mm iznad vrha cevi.

KARAKTERISTIKE I PREDNOSTI HDPE PE-100 RC:

- Optimalna zaštita protiv tačkastog i površinskog opterećenja;
- Idealan za ugradnju bez rova i bez peska.
- Pogodan za sve moderne tehnologije zavarivanja, odnosno, mogu se primeniti sve uobičajene metode spajanja koje se koriste za PE 100;
- Jednostavna i ekonomična instalacija, slično tradicionalnom PE bez potrebe za „uvezenim“ materijalom za zatrpavanje;
- Vrlo dug vek trajanja, čak i sa spoljnim oštećenjima; Može se koristiti iskopana zemlja kao materijal za zatrpavanje i značajno smanjuje troškove instalacije;
- Sve ostale prednosti standardnih PE cevnih sistema su takođe primenljive i na Peštan RC, kao što je na primer hladno savijanje, otpornost na hidraulički udar i zamor materijala.

Svi BorSafe LS-H, su sertifikovani kao PE100-RC (resistant to crack):

- Odobreni od strane nezavisnih instituta,
- Evidentirani u KRV u Nemačkoj,
- Redovno testiranje i kontrola kvaliteta

TIPOVI RC CEVI

Klasifikacija cevi PE 100-RC CEV

Postoji nekoliko kombinacija materijala za proizvodnju cevi, koje dopušta PE 100-RC materijal, a ova kombinacija premašuje minimalne zahteve primenljive za PE 100.

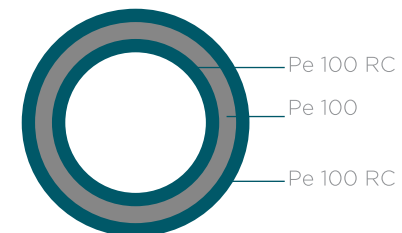
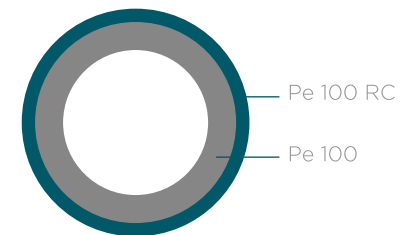
Tip 1 Cevi punog zida napravljene od PE 100-RC

Cevi punog zida od jednog zida napravljene od PE 100-RC kao što je definisano prema ISO 4065. Ove cevi se mogu napraviti potpuno u boji, plava za vodu ili crne cevi sa plavim prugama prema aplikacijama koje su takođe napravljene od PE 100-RC materijala.

Tip 2 Cev sa dimenzionalno integrisanim zaštitnim slojem napravljenim od PE 100-RC

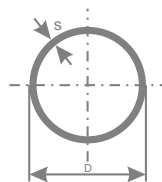
Dvoslojne cevi sa dimenzionalno integrisanim zaštitnim slojevima koje su sačinjene od PE 100 ili 100-PE RC i imaju unutrašnji koekstrudirani zaštitni sloj napravljen od PE 100-RC.

Troslojne cevi sa dimenzionalno integrisanim zaštitnim slojevima sastoje se od PE 100 ili 100 PE -RC i imaju i unutrašnji i spoljašnji koekstrudirani zaštitni sloj napravljen od PE 100-RC. Ova proizvodnja zasnovana na dvoslojnoj i troslojnoj cevi je sa drugačijim spoljnim slojem boje, plave, za vodu.



KATALOG PROIZVODA

D (MM)	SDR 6 (S-2,5) PN		SDR 7,4 (S-3,2) PN25		SDR 9 (S-4) PN20		SDR 11 (S-5) PN16		SDR 13,6 (S-6,3) PN12,5		SDR17 (S-8) PN10		SDR21 (S-10) PN8		SDR 26 (S-12,5) PN 5		SDR33 (S-16) PN5		SDR41 (S-20) PN4	
	e _{min}	KG/M	e _{min}	KG/M	e _{min}	KG/M	e _{min}	KG/M	e _{min}	KG/M	e _{min}	KG/M	e _{min}	KG/M	e _{min}	KG/M	e _{min}	KG/M	e _{min}	KG/M
16	3,0	0,15	2,3	0,1	2	0,09														
20	3,4	0,18	3,0	0,154	2,3	0,13	2	0,12												
25	4,2	0,278	3,5	0,240	3	0,21	2,3	0,17	2,0	0,151	1,9	0,14								
32	5,4	0,454	4,4	0,386	3,6	0,33	3	0,28	2,4	0,228	2	0,2								
40	6,7	0,701	5,5	0,600	4,5	0,51	3,7	0,43	3,0	0,354	2,4	0,29	2,0	0,251						
50	8,3	1,09	6,9	0,936	5,6	0,79	4,6	0,67	3,7	0,550	3	0,45	2,4	0,372	2,0	0,317				
63	10,5	1,73	8,6	1,47	7,1	1,26	5,8	1,06	4,7	0,869	3,8	0,72	3,0	0,586	2,5	0,482				
75	12,5	2,44	10,3	2,09	8,4	1,78	6,8	1,47	5,6	1,23	4,5	1,02	3,6	0,826	2,9	0,682				
90	15,0	3,51	12,3	3,0	10,1	2,56	8,2	2,14	6,7	1,76	5,4	1,46	4,3	1,19	3,5	0,987				
110	18,3	5,24	15,1	4,49	12,3	3,81	10	3,17	8,1	2,63	6,6	2,18	5,3	1,77	4,2	1,45				
125	20,8	6,75	17,1	5,77	14	4,3	11,4	4,11	9,2	3,39	7,4	2,78	6,0	2,28	4,8	1,86				
140	23,3	8,47	19,2	7,25	15,7	6,17	12,7	5,12	10,3	4,25	8,3	3,49	6,7	2,85	5,4	2,35				
160	26,6	11,0	21,9	9,44	17,9	8,04	14,6	6,73	11,8	5,54	9,5	4,55	7,7	3,73	6,2	3,08				
180	29,9	14,0	24,6	11,9	20,1	10,17	16,4	8,5	13,3	7,01	10,7	5,76	8,6	4,69	6,9	3,83				
200	33,2	17,2	27,4	14,8	22,4	12,58	18,2	10,49	14,7	8,65	11,9	7,11	9,6	5,81	7,7	4,74				
225	37,4	21,8	30,8	18,6	25,2	15,92	20,5	13,27	16,6	10,9	13,4	9,01	10,8	7,35	8,6	5,96				
250	41,5	27,0	34,2	23,0	27,9	19,57	22,7	16,33	18,4	13,5	14,8	11,05	11,9	9,03	9,6	7,38				
280	46,5	33,8	38,3	28,9	31,3	24,6	25,4	20,47	20,6	16,9	16,6	13,88	13,4	11,34	10,7	9,2				
315	52,3	42,7	43,1	36,5	35,2	31,11	28,6	25,9	23,2	21,4	18,7	17,57	15,0	14,3	12,1	11,7	9,7	9,7	7,7	7,60
355	59,0	54,3	48,5	46,3	39,7	39,5	32,2	32,88	26,1	27,2	21,1	22,36	16,9	18,2	13,6	14,8	10,9	12,1	8,7	9,6
400			54,7	58,8	44,7	50,12	36,3	41,75	29,4	35,2	23,7	28,27	19,1	23,6	15,3	19,1	12,3	15,7	9,8	12,5
450			61,5	74,4	50,3	62,7	40,9	52,87	33,1	44,6	26,7	35,81	21,5	29,8	17,2	24,2	13,8	19,9	11,0	15,8
500					55,8	77,3	45,4	65,24	36,8	55,0	29,7	44,25	23,9	36,9	19,1	29,9	15,3	24,4	12,3	19,4
560					62,5	97	50,8	80,8	41,2	69,0	33,2	55,43	26,7	46,2	21,4	37,5	17,2	30,7	13,7	24,4
630					71	127,6	57,2	102	46,3	87,3	37,4	70,21	30,0	52,9	24,1	47,4	19,3	38,7	15,4	30,8
710					80*	162*	64,5	130	52,2	110,8	42,1	89	33,9	74,2	27,2	60,2	21,8	49,2	17,4	39,0
800					90,1*	205,7*	72,7	170,4	58,8	140,7	47,4	113	38,1	94,0	30,6	76,3	24,5	62,4	19,6	49,5



BREND MANIFEST

Mi ne prodajemo samo cevi, već spajamo pouzdanost i kvalitet za dobrobit naših klijenata.

Ne gradimo kratkoročne veze sa klijentima, već dugoročna i iskrena partnerstva.

Sve što radimo, radimo sa željom da se naše ideje savršeno uklape u sve zamisli naših klijenata. A to najbolje postizemo tako što neprestano edukujemo naše klijente, dajemo rešenja koja odgovaraju svakoj specifičnoj potrebi, pružamo podršku tokom čitavog procesa.

Jer naš uspeh je velik samo koliko je i Vaše poverenje u nas.



+381 034 700 300
OFFICE@PESTAN.NET

1300 KAPLARA 189
ARANĐELOVAC
34300 SRBIJA

WWW.PESTAN.NET