

Algemeen:

Dit voorschrift beschrijft de uitvoering en dimensionering van stalen/roestvast stalen hulpstukken met flenzen (binnenuitrusting van reservoirs, waterproductiecentra en watertorens).

Voor stalen hulpstukken (kwaliteit materiaal, bekleding enz.) moet dit document samen gelezen worden met het AF-document TV/055/1 "Stalen buizen en bijhorende hulpstukken" en voor roestvast stalen hulpstukken (kwaliteit materiaal enz.) met TV/058/1 "Buizen en hulpstukken in roestvast staal".

De hulpstukken mogen uitgevoerd worden zowel met vlakke lasflens als met voorlasflens volgens AF-document TV/085/1 "Stalen, roestvast stalen en gietijzeren flenzen en blinde flenzen (+stalen laskragen) PN 10/PN 16".

In dit document zijn de hulpstukken evenwel enkel voorgesteld met vlakke lasflenzen.

Van de opgegeven maatvoering kan enkel afgeweken worden zo het uitvoeringsplan wordt goedgekeurd door de drinkwatermaatschappij. Zo zal de dimensionering van bochten afwijken bij gebruik van voorlasflenzen.

Voor de constructie van bochten zijn radiobochten algemeen toegelaten en dit ongeacht de DN.

Deze radiobochten zijn conform met de norm NBN EN 10 253-2 en de radius bedraagt 5D voor $DN \leq 150$ en 3D voor $DN > 150$.

Voor de uitvoering van radiobochten, zie ook AF-document nr. T.V./055/6 "Uitvoering van stalen hulpstukken".

Vanaf $DN \geq 250$ moeten de lassen van de hulpstukken in- en uitwendig uitgevoerd worden.

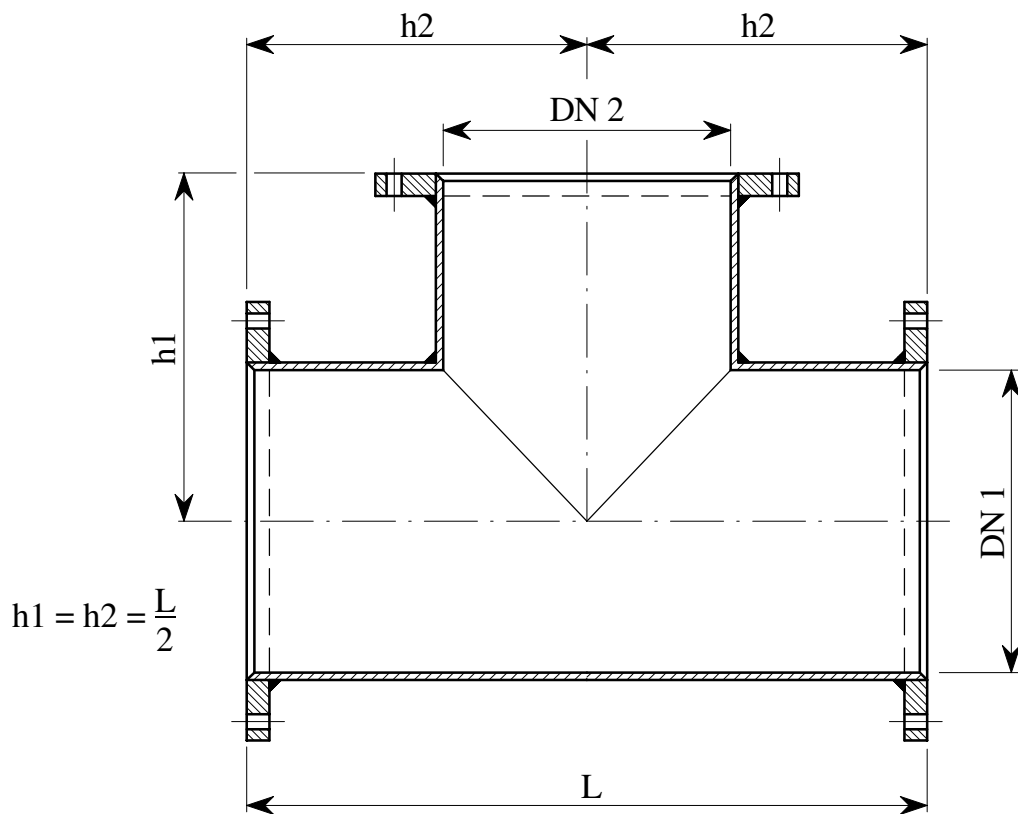
Het kwaliteitsniveau (onvolkomenheden) voor de uitvoering van de lassen wordt vastgelegd op kwaliteitsniveau B volgens de norm ISO 6520-1. De wanddikte van de stalen hulpstukken moet door de fabrikant/constructeur gestaafd worden met een berekeningsnota.

Belangrijk:

Aan de identificatie van de technische voorschriften waarvan melding wordt gemaakt, ontbreekt de alfabetische aanwijzer; deze aanwijzer heeft betrekking op de editie; de in beschouwing te nemen documenten zijn steeds deze met de recentste datum.

De aannemer moet de flenzen "coatinggeschikt" maken (Niveau P3 volgens EN ISO 8501-3). Dit houdt ondermeer in dat alle lasgaten, lasspletten, lasdubbelingen,... vakkundig afgeslepen worden. Alle scherpe randen dienen afgerond te worden ($r = \pm 2$ mm) en boorgaten dienen aangeschuind te worden.

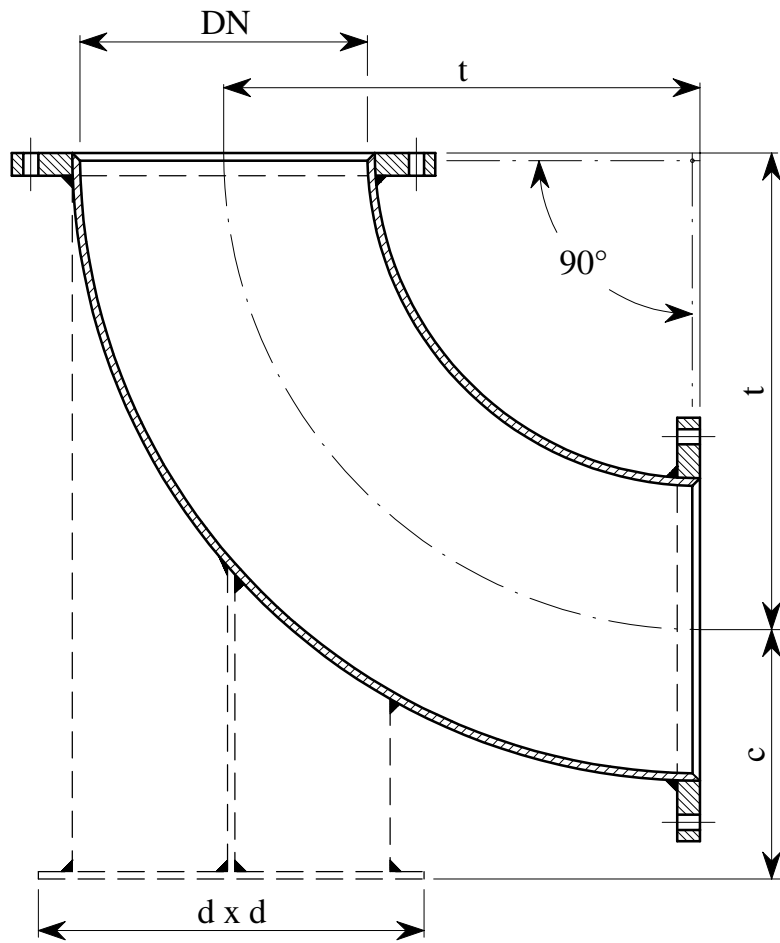
Té-STUK



DN 1	DN 2	L	$\frac{h1}{h2}$
80	80	330	165
100	80 100	360	180
150	80 100 150	440	220
200	80 100 150 200	520	260
250	80 100 150 200 250	700	350
300	80 100 150 200 250 300	800	400
400	80 250 300 400	900	450

DN 1	DN 2	L	$\frac{h1}{h2}$
500	80 300 400 500	1.000	500
600	80 400 500 600	1.100	550
700	80 400 500 600 700	1.200	600
800	80 500 600 700 800	1.350	675
900	80 600 700 800 900	1.500	750
1.000	80 700 800 900 1.000	1.650	825

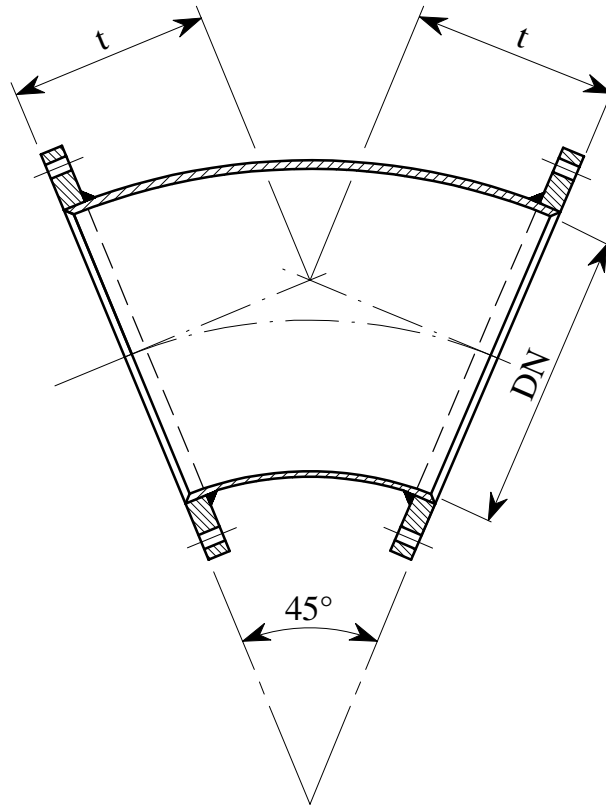
BOCHT 1/4



DN	t		c	d
	3D	5D		
80		205	110	180
100		270	125	200
150		390	160	250
200	305		190	300
250	381		225	350
300	457		255	400
400	610		320	500
500	767		385	600
600	919		450	700

DN	t		c	d
	3D	5D		
700	1.072		500	800
800	1.224		560	900
900	1.377		610	1.000
1.000	1.529		670	1.100

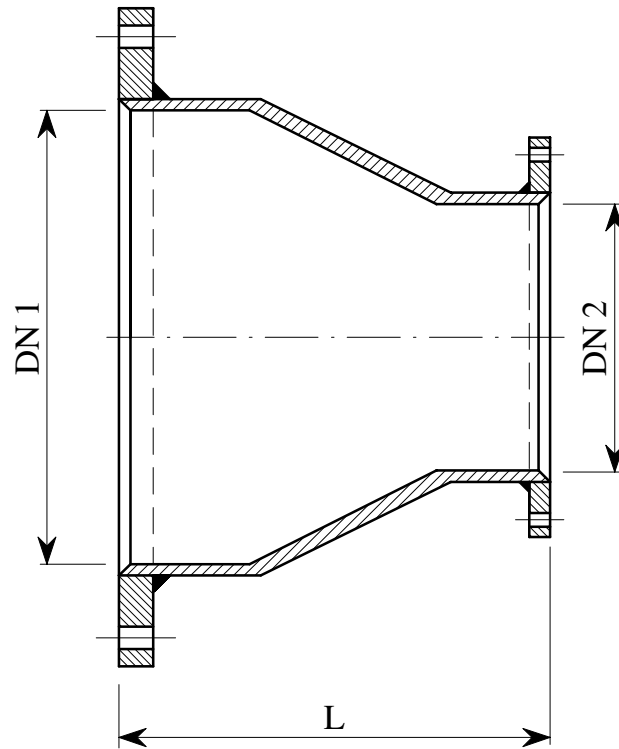
BOCHT 1/8



DN	t	
	3D	5D
80		86
100		112
150		162
200	127	
250	159	
300	190	
400	254	
500	320	
600	383	

DN	t	
	3D	5D
700	440	
800	504	
900	567	
1.000	634	

VERLOOPSTUK



DN 1	DN 2	L
80	60 - 65	98
100	60 - 65 80	110
150	80 100	150
200	80 100 150	162
250	100 150 200	188
300	150 200 250	213
400	250 300	365

DN 1	DN 2	L
500	300 400	518
600	400 500	518
700	500 600	620
800	600 700	620
900	700 800	620
1.000	800 900	620