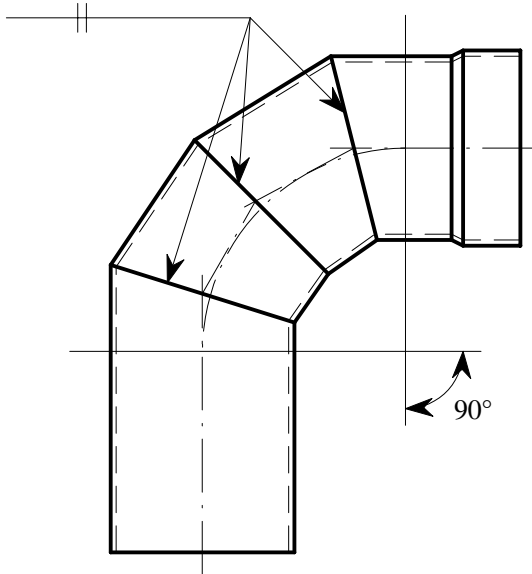


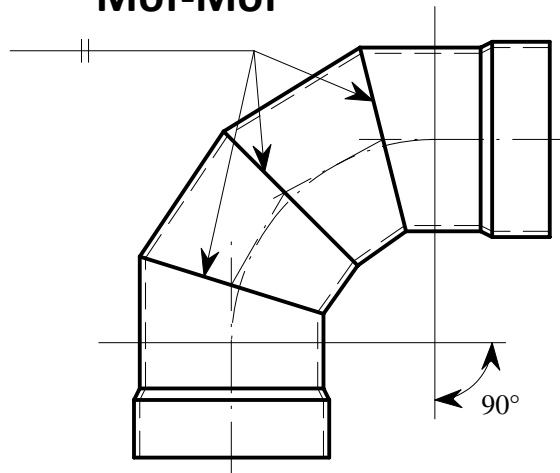


# BOCHTEN 1/4 (4 segmenten)

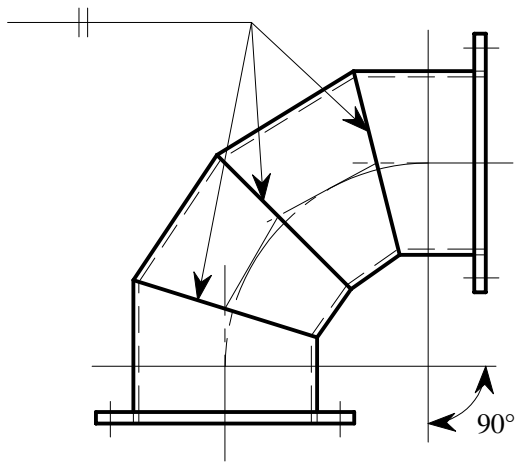
**Mof-Spie.**



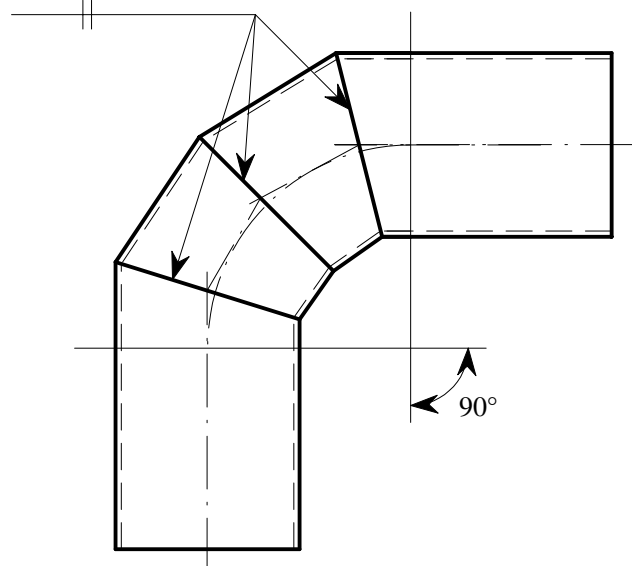
**Mof-Mof**



**Flens-Flens**

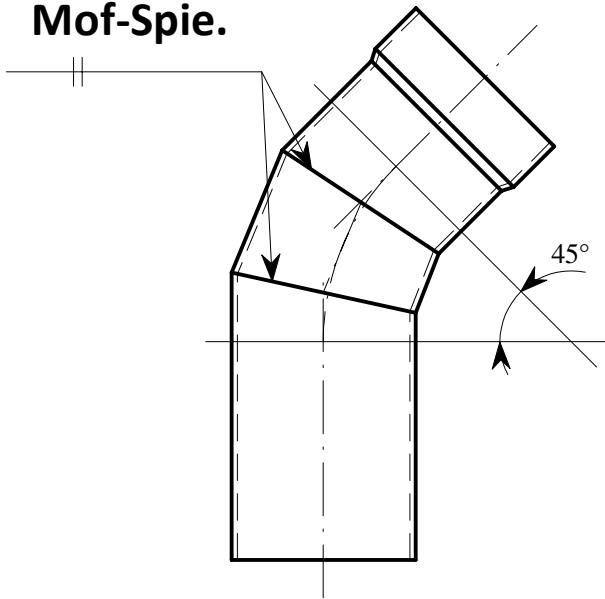


**Spie-Spie.**

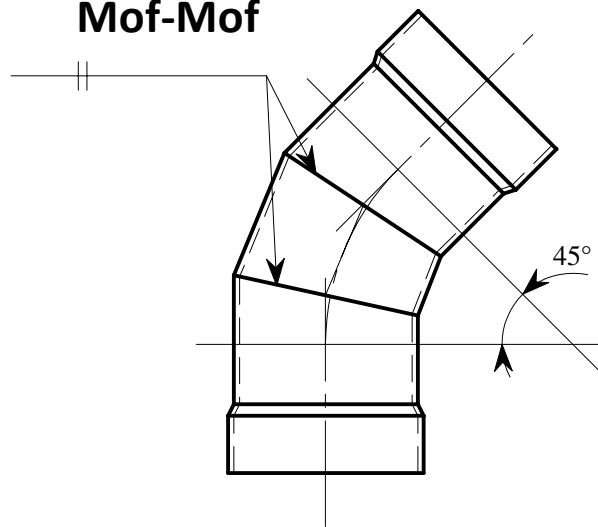


# BOCHTEN 1/8 (3 segmenten)

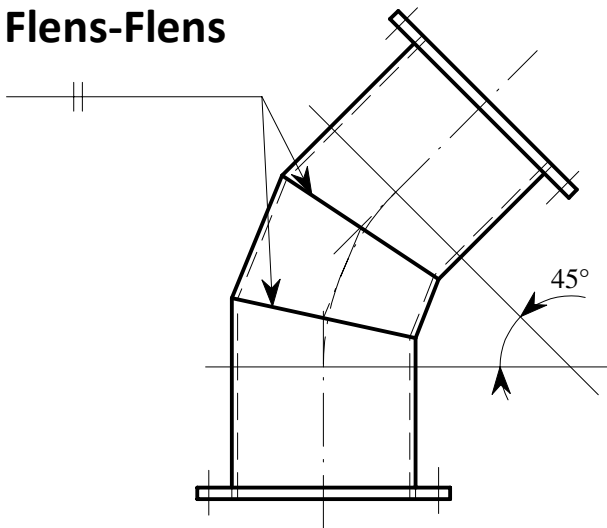
**Mof-Spie.**



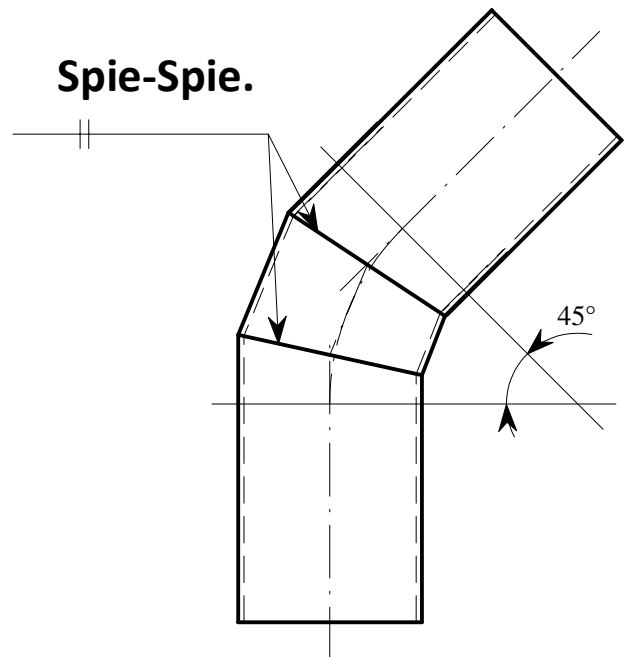
**Mof-Mof**



**Flens-Flens**

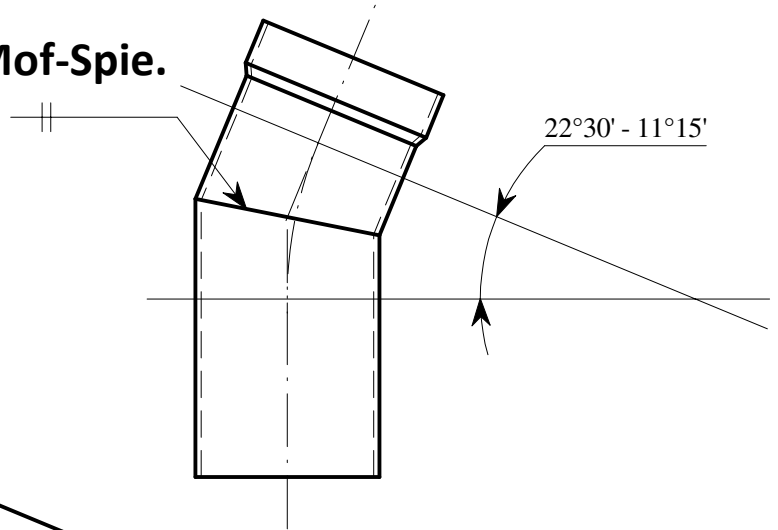


**Spie-Spie.**

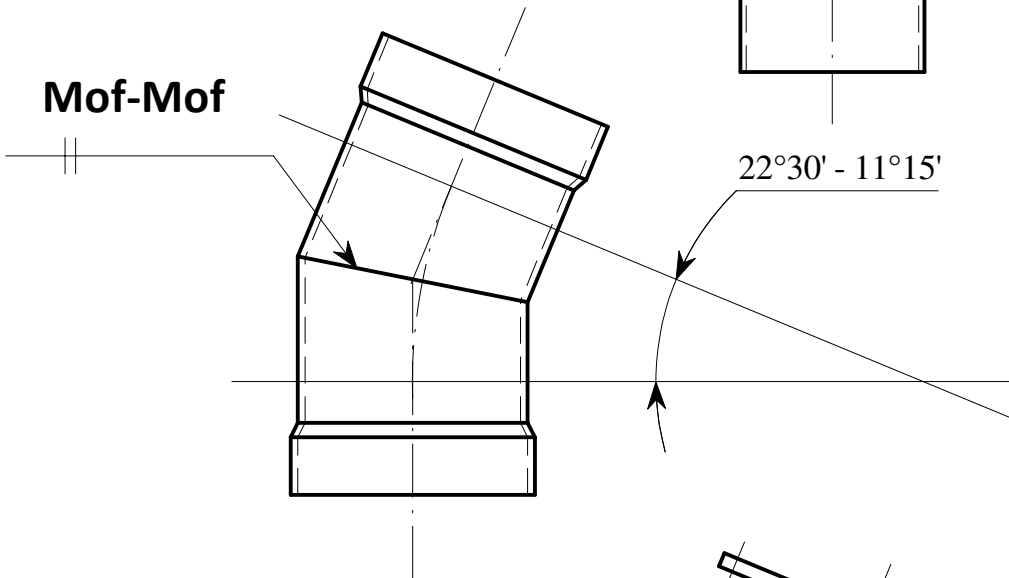


# BOCHTEN 1/16 - 1/32 (2 segmenten)

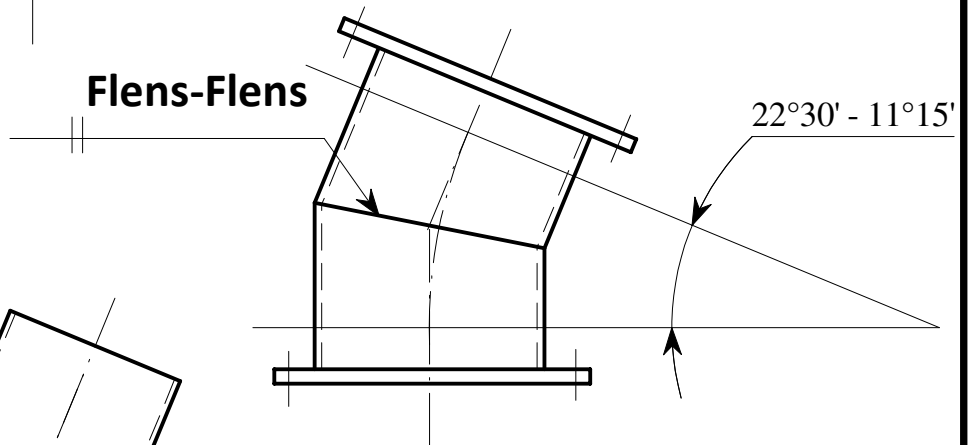
**Mof-Spie.**



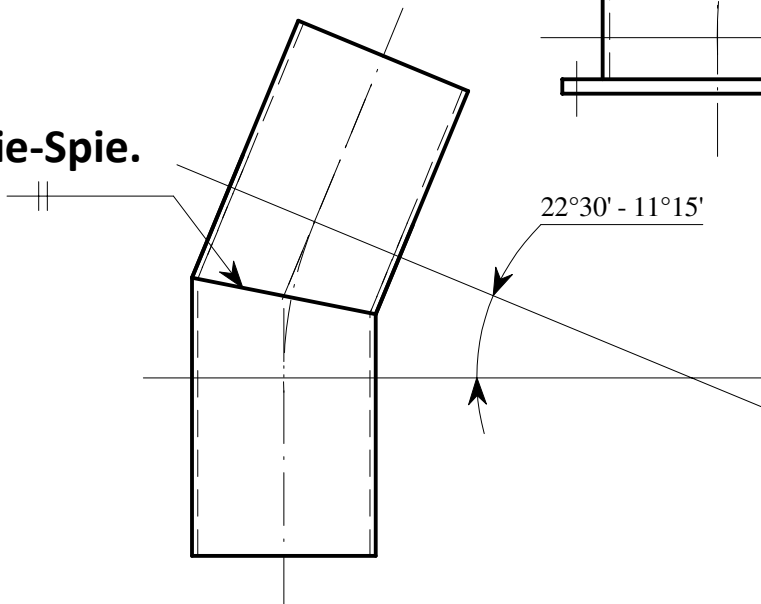
**Mof-Mof**



**Flens-Flens**

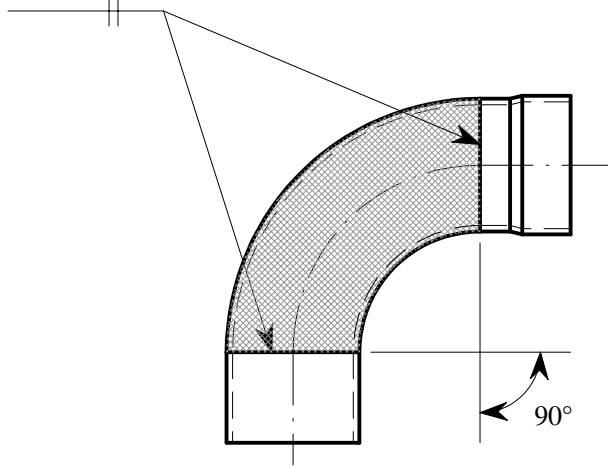


**Spie-Spie.**

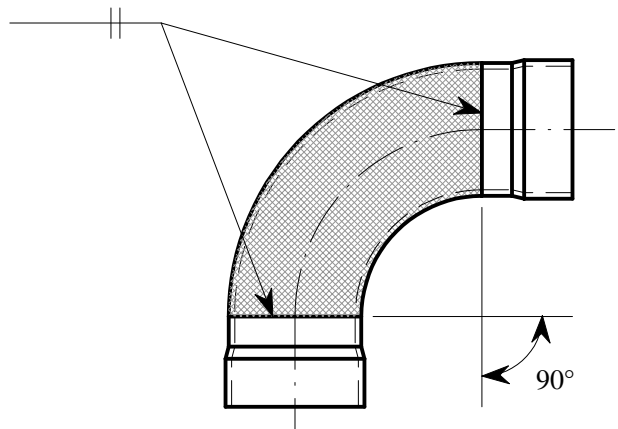


# "RADIO" BOCHTEN 1/4

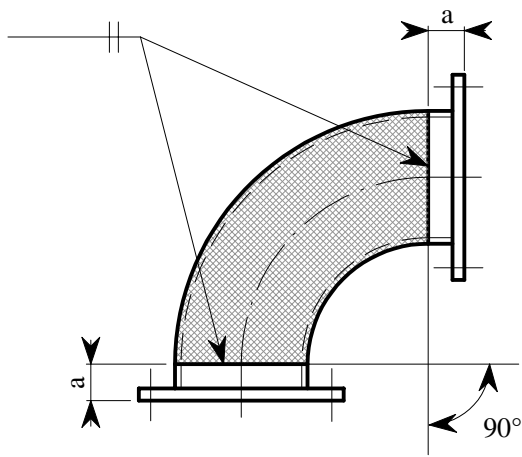
Mof-Spie.



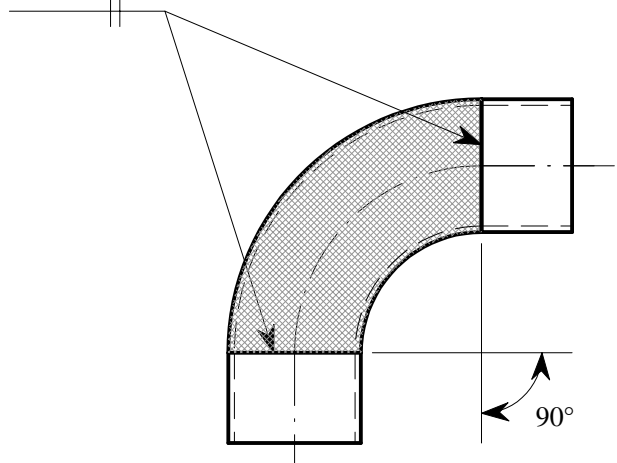
Mof-Mof



Flens-Flens

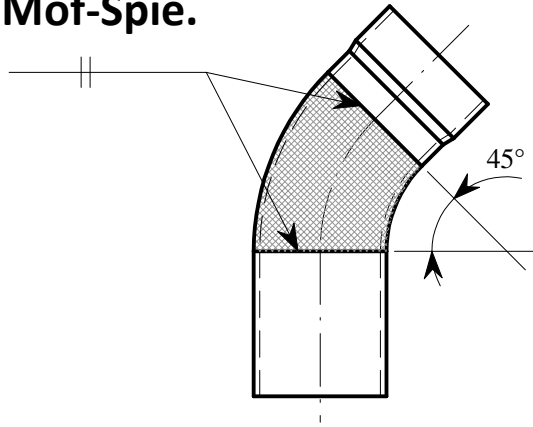


Spie-Spie.

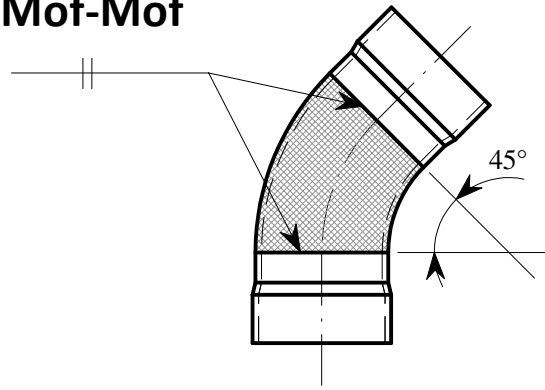


# "RADIO" BOCHTEN 1/8

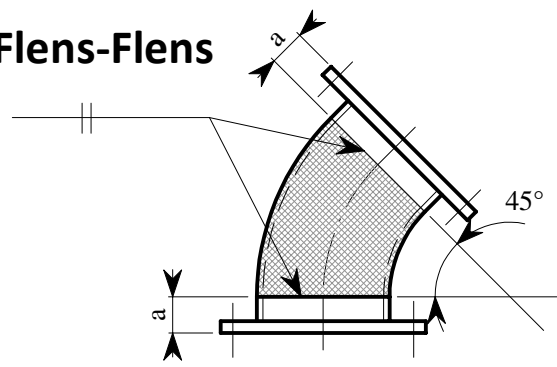
**Mof-Spie.**



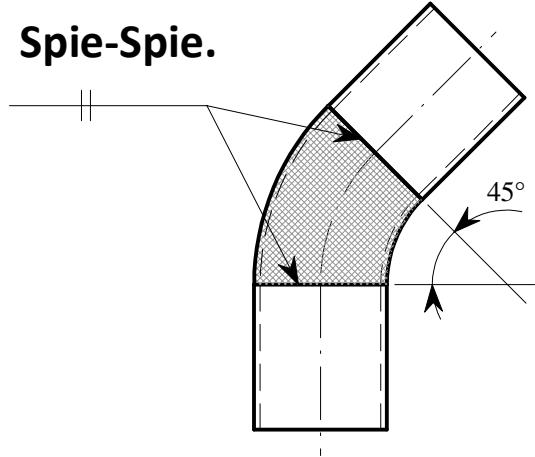
**Mof-Mof**



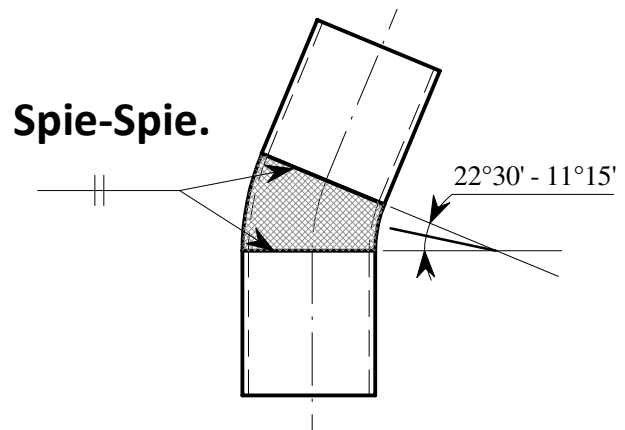
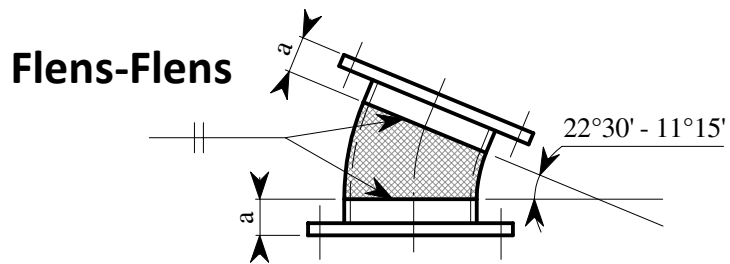
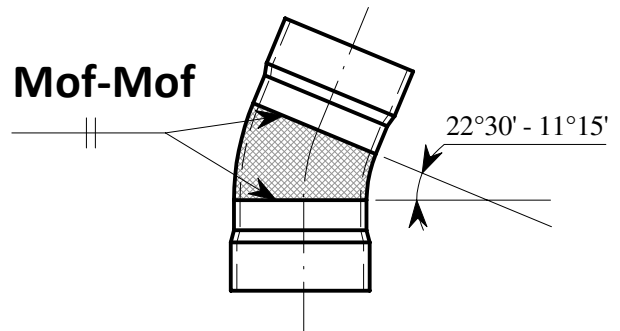
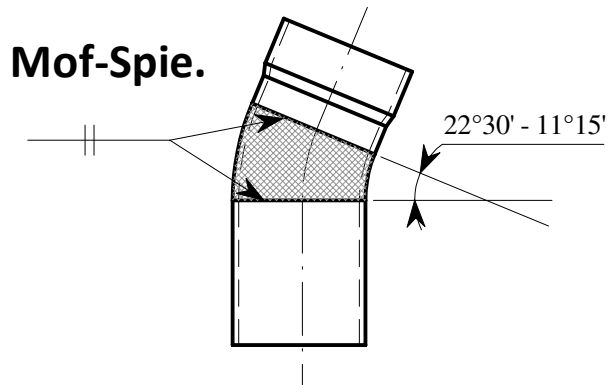
**Flens-Flens**



**Spie-Spie.**

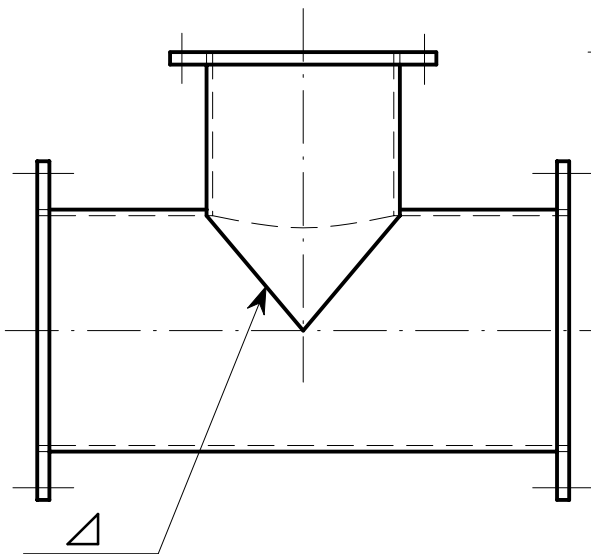


# "RADIO" BOCHTEN 1/16 - 1/32

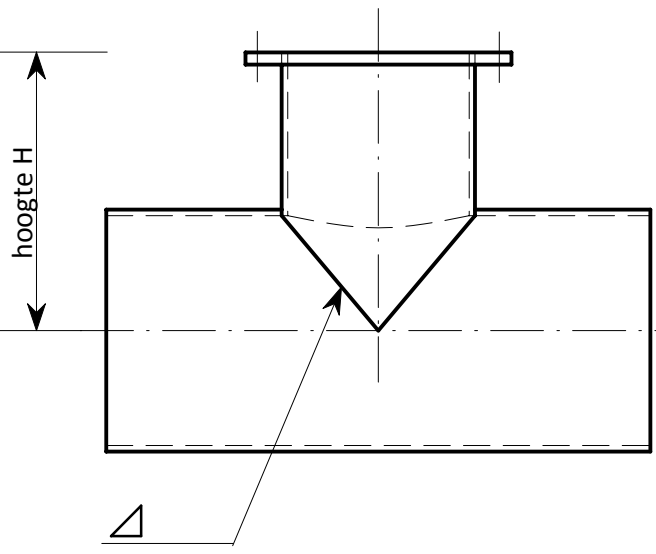


## Té - STUKKEN

### Flens-Flens-Flens



### Spie-Spie-Flens

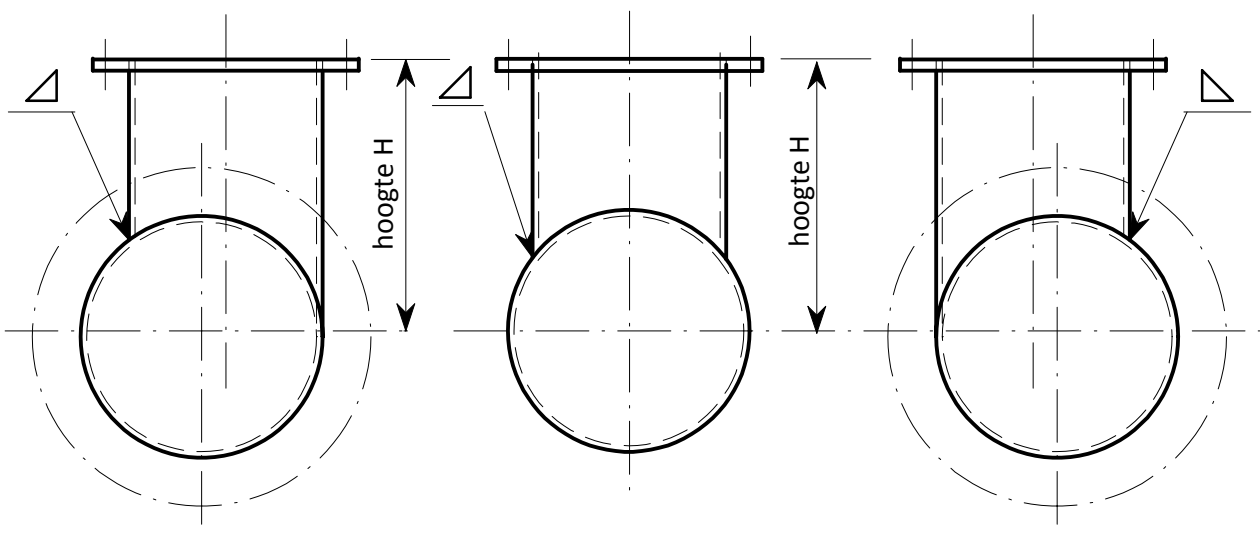


De spruit van de Té-stukken is als volgt geconceptioneerd:

1. Té-stukken DN 80 en DN 100 zijn steeds met axiale spruit.
2. Té-stukken DN 150 en DN 200 zijn met tangenteel of axiaal spruitstuk of gelijk verloop met bijhorend excentrische verloopstuk.
3. Vanaf DN 250 zijn enkel Té-stukken met gelijk verloop toegelaten. Het verloop wordt dan gemaakt met een excentrisch verloopstuk of excentrische verloopplaat (zie bijlage technische steekkaart nr. T.V./054/1).
4. Voor Té-stukken is de hoogte H van de spruit vastgelegd in T.V./055/4.

Belangrijk: De spruit van de Té-stukken is steeds met flens.

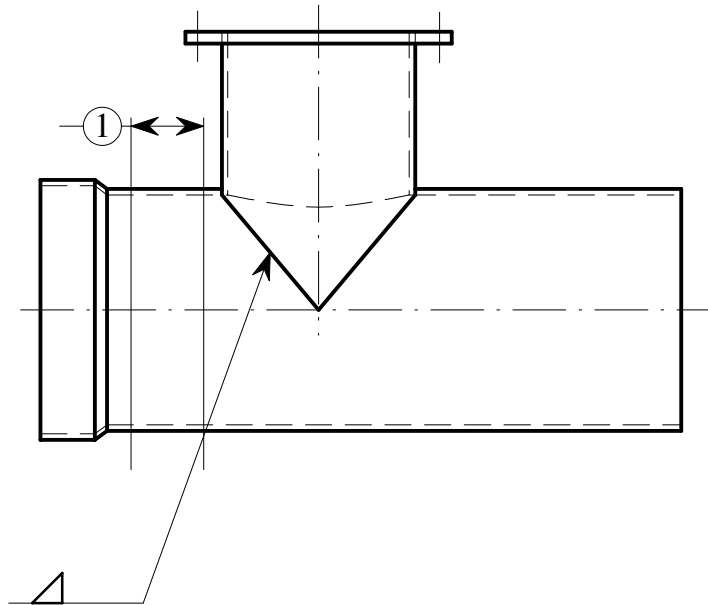
## Tangenteel of Axiaal



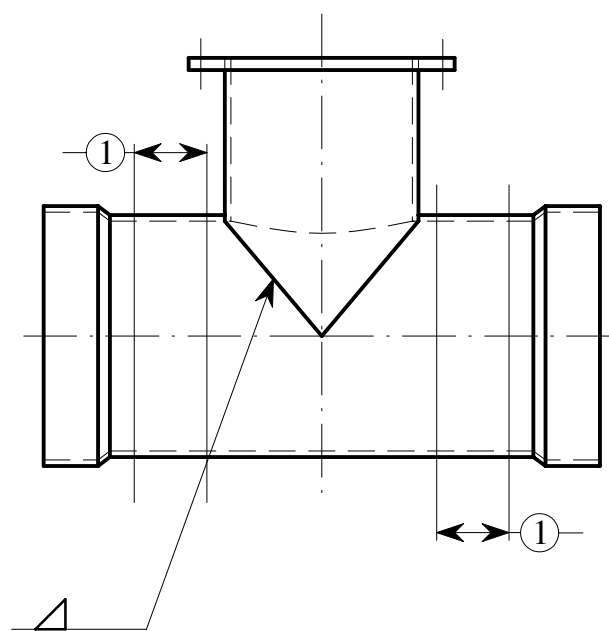


# Té - STUKKEN.

## Mof-Spie-Flens.



## Mof-Mof-Flens



EEN LASVERBINDING IS TOEGESTAAN IN DE ZONES

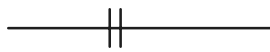
①

Praktisch uitvoeringsprincipe voor stalen en roestvast stalen flenzen: zie TV/054/1.

## **BOCHTEN en Té-STUKKEN**

Vanaf nominale diameter 250, moet de las in- en uitwendig uitgevoerd worden. De rechte segmenten "a" worden slechts voorzien in het geval direct op de "Radio" bochten gelaste flenzen niet toelaten de inbouwafmetingen te bekomen die voorzien zijn in het AF-document nr. T.V./085/1 (quoting "t").

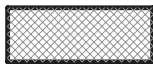
### **SYMBOLEN:**



STOMPLAS



HOEKLAS



"RADIO" BOCHTEN

### **OPMERKINGEN:**

- Radiobochten zijn algemeen toegelaten en dit ongeacht de DN. Deze radiobochten zijn conform met de norm EN 10253-2 voor  $DN \leq 150$  (5D) en voor  $DN > 150$  (3D).
- De bochten met  $DN \geq 500$  mogen eveneens uitgevoerd worden door lassen van segmenten.
- De toegelaten hoek (90°, 45°, 22°30' en 11°15') in functie van de toepassing (ondergronds, bovengronds, in kamers enz.) wordt vastgelegd in het bijzonder bestek van elk waterbedrijf.
- De a-waarden voor de bochten flens-flens die vervaardigd worden uit radiobochten moeten afgestemd worden op de waarde "t" (zie T.V./055/4)

### **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 stalen hulpstukken "coatinggeschikt" maken (niveau P3 volgens EN ISO 8501-3). Dit houdt ondermeer in dat alle lasgaten, lasspleten, lasdubbelingen,... vakkundig afgeslepen worden. Alle scherpe randen dienen afgerond te worden ( $r = \pm 2\text{mm}$ ) en boorgaten dienen aangeschuind te worden.