

Систем за наводнување

ПРЕДНОСТИ НА брза спојка наводнување со распрскувачи СИСТЕМ

Без да предизвика ерозија, може да се користи на места со спиење падини и / или кога топографија е нерегуларно

Сметки за идеален наводнување метод каде што почвата е плитко и на спроводливоста ниски

Компоненти може лесно да се заменат после долг стаж на времето и тоа за возврат го зголемува економскиот животен век на системот.

Бидејќи водата е воведен во ред капки од дожд, тоа обезбедува зголемување на продуктивноста во опсег од 20% -50% во споредба со другите наводнување методи и квалитет затоа е зголемен.

Како контролирана количина на вода може да се воведе, тоа сметките за најсоодветен систем за наводнување на места каде што одвод проблеми постојат.

Операција и трошоци за работна сила се минимизира.

Растворливи вештачки ѓубрива може да се воведе без дополнителни изработка текот наводнување.

Зеленчукот и овошјето (eg citrus овошје, лозови насади и други насади, итн) се заштитени од мраз или топлина.

Системот е издржлив, нескршлива и цевка врска глави се пукнатината resistant. Стеги и резиња се дизајнирани да издржат двапати сепак номинална pressure. The цевки се отпорни на надворешните товари и влијанието што може да се даваше за време на транспортот и ракувањето во оваа област.

ВАЖНО ЗАБЕЛЕШКИ ЗА ПЛАНИРАЊЕ НА наводнување со распрскувачи СИСТЕМ

Главната цевка линија треба да биде инсталиран во согласност со доминантните склоност.

Прскалки laterals треба да се инсталира вертикални на доминантна склоност и, до можен степен, паралелно со контура линии.

На места каде што ветрот сили се високи, laterals треба да биде така поставен за да се исполнат ветрови вертикално.

Употреба на многу долго laterals треба да биде discouraged. Shorter laterals генерално се осигура хомогена дистрибуција на вода и штедење изработка.

Со цел да се обезбеди minimum латерално движење и промени во количината на прскалки кои работат заедно и хармонично, областа да се служи мора да се наредени во квадратни или rectangle, до можен степен.

Во случај кога повеќе од една странични мора да работат истовремено, дијаметри на laterals можност треба да биде еднаква или две различни големини максимум.

Брза спојка наводнување со распрскувачи СИСТЕМ

Постојат 2 различни спојување методи во Pipelife брза спојка прскалки HDPE се произведени во 5м и 6м. Цевки и цевни спојни се дизајнирани да не имате било какви истекување дури и под низок оперативен притисоци. Pipelife Брзи Couplink прскалки систем за наводнување има долг работен век за тешки услови во сите топографии.

Клик на наводнување Irrigation систем (стегач тип)



Систем за наводнување - Стегач Тип

Оваа патентиран систем се произведува во следниве дијаметри:

Ø90mm

Ø110mm

Ø125mm

Ø140mm

Ø160mm

Редуктор

Користи за разгранување-оф laterals во двете насоки од главната цевка.

Се произведува во:

Ø 110x90 мм Ø 110x75 мм,

Ø 90x75 милиметри, Ø 160/125 mm,

Ø 140/110 mm, Ø 140/90 mm,

Ø 140/75 мм, Ø 160/100 mm

Лактот 90

Ова ЈП се произведува во големини

Ø 75 mm, Ø 90 mm,

Ø 110 mm, Ø 125 mm,

Ø 140 mm, Ø 160 mm

Лебед врат

Ова е една S-облик ЈП фитинг, која ги поврзува motorpomp на системот со минимален износ на механички вибрации се пренесуваат на наводнување system.It се произведува во следните големини:

Ø 75 mm, Ø 90 mm,

Ø 110 mm, Ø 125 mm,

Ø 140 mm, Ø 160 mm

Пумпа Врската

Ова лиен метал парче поврзува излезот на пумпата до главна pipe.It се произведува во големини

Ø 75 mm, Ø 90 mm,

Ø 110 mm, Ø 125 mm,

Ø 140 mm, Ø 160 mm

Хидрантска

Произведени во големини

Ø 75 mm, Ø 90 mm, Ø 110 mm

за поддршка на прскалки млазници

Крајот капа

Крајот капи во близина на краевите на цевките на далеку краја на системот и каде needed.They се произведува во дијаметри

Ø 75 mm, Ø 90 mm,

Ø 110 mm, Ø 125 mm,

Ø 140 mm, Ø 160 mm

Стој

Овие мали цевки, произведени во 25см, 50см сум 100см должини и во Ø32mm и Ø40mm дијаметри се користат за прилагодување на нивото на прскалки за различни видови на растенија

Заптивка

Специјално произведени за да ги собере на дихтунзи жлебови на прскалки систем да се користи во висока pressures. Available во дијаметри Ø75mm, Ø90mm, Ø110mm, Ø125mm, Ø140mm, Ø160mm

Мета

Користи за разгранување-оф на laterals од главниот pipe. This ЈП фитинг се произведува во различни големини како што се,

Ø 75/75 mm, Ø 90/90 mm,
Ø 110/75 mm, Ø 110/110 mm,
Ø 125/125 mm, Ø 160/75 mm,
Ø 160/110 mm, Ø 160/125 mm,
Ø 160/160 mm

Вентил

Вентили помогне да се исчисти прскалки млазници без исклучување на целиот system. They исто така помагаат да се регулира прскалки или да сече-оф некои, со цел да се промени нивната локација

Крст

Користи за разгранување-оф laterals во двете насоки од главниот pipe. It се произведува во

Ø 110/75 mm, Ø 110/90 mm,
Ø 110/110 mm, Ø 125/125 mm,
Ø 125/110 mm, Ø 125/90 mm,
Ø 125/75 mm



КЛИК НА [GreyLife Pipe&Fittings](#)

GreyLife цевки и фитинзи

Денес, полипропилен е една од најпознатите широко се користат пластика во светот поради своите различни апликации и да бидат економски. GREENLIFE ПП-Р цевки и фитинзи се направени од висока молекуларна тежина полипропилен. Случаен кополимери соодветно стабилизирана за висока температура апликации и особено со високи еколошки стрес напукнување отпор што значи долг стаж life. Due неговата висока екстракција отпор тоа не го менува органолептичките својства на water. Polypropylene Случајни кополимер цевки имаат мазна внатрешна површина и не се погодни за алги и скала формирање и минимизира притисокот losses. Polypropylene Случајни кополимер цевки се класифицирани како тип 3 во германскиот стандард ДИН 8078. Процесот на производството се користат за цевки ПП-Р на лесен обработливост на овој материјал го прават тоа можно за да се добие исклучително мазна внатрешна површина. Губење на притисокот промени се многу ниски во нормалниот распон од оперативни температури (до 60 ° C) во вода за пиење line. Therefore, пресметките се направени со повикување на 10 ° C температура.

Сите ПП-Р фитинзи се наменети за PN20 притисок класификација и фитинзи. Програмата опфаќа подлошки, Т-парчиња, лактите, редуцири, адаптери, анјони, etc. In Покрај овие фитинзи PipeLife исто така, обезбедува опрема како што се апарати за заварување, заварување умира, цевка showers, вентили etc. The сигурноста на цевка инсталации зависи од цевка / фитинг зглобовите како и материјал кој се користи во нивната production. Concerning на топла и ладна систем, сите цевки и фитинзи се изработени од истиот материјал и резултат затоа во хомогена joints. Mainly две техники се користат да се приклучат на ПП-Р цевки и Fittings. The принцип карактеристика на ПП-Р е можноста да се направи молекуларна врска со помош на заварување.

Постојат два вида на заварување:

а) Socket заварување (polyfusion заварување): е направен со загревање на сокети и цевка завршува со електрични апарати елементи. Овој техника е најпрактичниот и економичен метод кој е широко прифатена и применети во цела Европа.

б) Electrofusion заварување: се реализира со употреба на electrofusion fittings. In оваа техника ќе се применуваат електрична струја за да специјално произведени фитинзи (Со вграден во жици) за некое време за да имаат една хемикалија врска помеѓу цевката и штекерот.

Со горенаведените техники на заварување многу сигурен зглобовите се obtained. The заварени споеви се толку силни како цевката себе. Во Испитување на истегнување

на зглобот, цевката може да се скрши пред штекерот заварени joint. But electrofusion техника е поскапо од сокет заварување.

Принципи на Грло заварување

Мерење и намалување на цевки нормално на бараната должина.

Издначи исклучи било остри агли на намалување ако ги има.

Избришете ја цевката и приклучокот на опрема со сува ткаенина за чистење на нечистотијата или маст.

Вклучете го заварување машина и проверете дали заварување умира се на бараната температура од 260° (+ / - 10° C). Кога го достигне тој степен, на термостатот индикатор светилка исклучува.

Притисни на цевка крај во заварување умре многу брзо и цврсто, додека лизгање на фитинзи над другите die. During оваа операција на цевка и фитинг мора да се одржи цврсто без вртење движење.

Површините на парчиња, за да биде заеднички треба да се затоплуваат во зависност од периодот дадени во табелата погоре.

По греење седница на цевка-end и фитинг се повлечени од заварување умира и веднаш се приклучија без вртење движење.

На две парчиња мора да се одржат заедно за собранието време дадено на маса.

На заварени заеднички не смее да биде механички стрес додека ладење времето истече.

По секоја заварување операција на умира на заварување машина мора темелно да се исчистат.

Инсталација

Во текот на утврдувањето на инсталации ПП-Р цевки може да се бара да се bent. Bending може да се направи само со греење, цевки не смеат да бидат изложени на пламен директно, наместо топол воздух дува опрема треба да се користи.

За виткање ПП-Р цевки доволно е да се загрее цевки до 140° C. Recommended минимум радиус на свиткување е даден во следната табела:

Сид за прицврстување растојанија за хоризонтално поставени санитарни цевки зависи од цевка материјал, цевки димензија, тежина на цевката во целост и оперативните температури на system. Recommended цевка стегачот растојанија се дадени во table. The исто стегач растојанија се препорачува за вертикално поставени цевки, како и.

Препораки за заштита и правилна употреба на ПП-Р GREENLIFE цевки

Иако ПП-Р цевка материјал е стабилизирани за употреба при висока температура и против УВ зрачење, не го изложувајте на цевки и фитинзи на директна сончева светлина за долго време.

Цевки и фитинзи треба да бидат заштитени од влијанието на тврди и остри предмети, врши внимателно и се чуваат чисти.

Користете само специјални ножици (обезбедени од страна PIPELIFE) за намалување на цевките.

Чистење на валкана цевки и фитинзи прво со чиста крпа, а потоа започнете заварување процес

Не користете конусна навоен приклучок, преферираат директно навој фитинзи и вентили

Не повеќе не пропушта на фитинзи и вентили

Не се применуваат пламен да се добие и свиоци или кросовер, како директна изложеност на пламен може да предизвика оштетување на цевката, наместо ве молиме користете топол воздух дува equipment. највисок греење температура изнесува 140 ° C.

Цевки и фитинзи чуваат по многу ниски температури треба да се загреана пред заварување процес

Претпочитаат да користат тефлон лента наместо на коноп за темата connections. Avoid над завиткување од прекумерна количина на лента

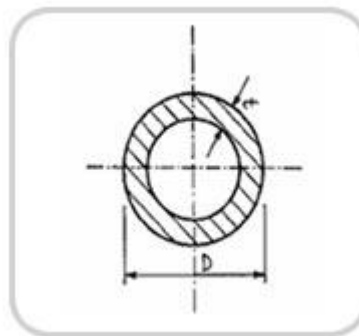
На температури од 0 ° C, а подолу тенденција да се пробие increases. Therefore инсталации на ниски температури треба да се направи со неа

Време на транспортот ПП-Р цевки треба да биде вчитан во добра состојба, инаку цевки може да се деформира

Полипропилен мора да се чуваат на суво место и надвор од директна sunlight. The квалитетот на производот може да страдаат поради складирање под несоодветна condition. Storage висина не треба да надминува 1,5 m. GREENLIFE имаат сите оние предности и особини што споменавме погоре е многу погодна за водовод апликации и радијаторско греење апликации.

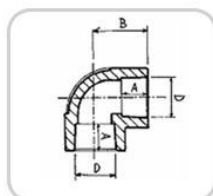
Greylife Каталог

Klik na PPR



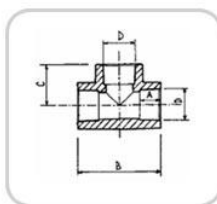
D [mm]	t [mm]	l [mm]
20	3,4	4000
25	4,2	4000
32	5,4	4000
40	6,7	4000
50	8,3	4000
63	10,5	4000
75	12,5	4000
90	15	4000
110	18,3	4000

КОЛЕНО 90°



D [mm]	A [mm]	B [mm]
20	14,5	25
25	16	32
32	18	35
40	20,5	42
50	23,5	51
63	27,5	62
75	30	70
90	33	80
110	37	93

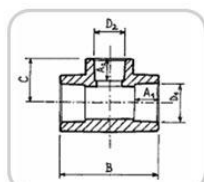
Т ПАРЧЕ



[mm]	A [mm]	B [mm]	C [mm]
20	14,5	53	30
25	16	64	36
32	18	70	35
40	20,5	86	57
50	23,5	102	70
63	27,5	124	90,5

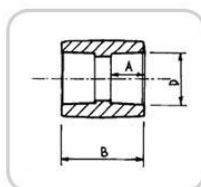
75	30	140	69,5
90	33	160	80
110	37	188	93

Т РЕДУЦИР



m]	D 2 [mm]	A 1 [mm]	A 2 [mm]	B [mm]	C [mm]
20	16	14,5	13	53	23
25	20	16	14,5	55	28
32	20	18	14,5	59	32
32	25	18	16	70	32,5
40	20	20,5	14,5	66	37
40	25	20,5	16	86	37,5
40	32	20,5	18	86	40,5
50	32	23,5	18	102	45
50	40	23,5	20,5	91,5	47,5
63	32	27,5	18	124	49
63	40	27,5	20,5	99,5	54
63	50	27,5	23,5	110	57

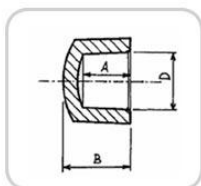
МУФ



D [mm]	A [mm]	B [mm]
20	14,5	34
25	16	39
32	18	39

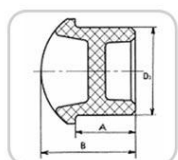
40	20,5	48
50	23,5	53
63	27,5	62
75	30	65
90	33	71
110	37	80

ЖЕНСКА ШТОПНА



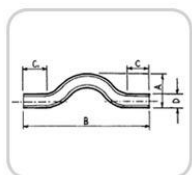
D [mm]	A [mm]	B [mm]
20	14,5	26
25	16	29
32	18	32
40	20,5	39,5
50	23,5	47
63	27,5	55

МАШКА ШТОПНА



D 3 [mm]	A [mm]	B [mm]
20	14,5	23,5

КРИВИНА (МОСТ)



mm]	PN	A [mm]	B [mm]	C [mm]	C 1 [mm]
20	20	45	400	60	220
25	20	57	400	110	110

32	20	72	390	100	100
40	20	75	390	90	90

АДАПТЕР СО МАШКИ НАВОЈ



D [mm]	R	A [mm]	B [mm]	C [mm]
20	1/2"	14,5	52	40
20	3/4"	14,5	58	40
25	1/2"	16	55,5	41
25	3/4"	16	59	41
32	1"	18	60	42
with octagon				
32	1"	18	69,5	43
40	5/4"	20,5	70	49
50	6/4"	23,5	86	52
63	2"	27,5	95	60
75	2 1/2"	30	107,5	65
90	3"	33	130	85

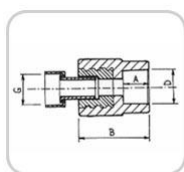
АДАПТЕР СО ЖЕНСКИ НАВОЈ



D [mm]	Rp	A [mm]	B [mm]
20	1/2"	14,5	40
20	3/4"	14,5	45
25	1/2"	16	46,5

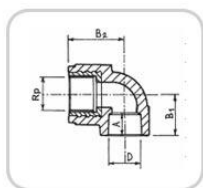
25	3/4"	16	47
with octagon			
32	1"	18	55,5
40	5/4"	20,5	69
50	6/4"	23,5	62
63	2"	27,5	106

ХОЛЕНДЕР



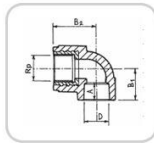
D [mm]	G	A [mm]	B [mm]
20	1/2"	14,5	40
20	3/4"	14,5	39
20	1"	14,5	45
25	1"	16	47
32	5/4"	18	57
PMD - cap nut with the hole for the seal			
20	3/4"	14,5	39

КОЛЕНО 90° СО МЕТАЛЕН НАВОЈ



D [mm]	R	A [mm]	B 1 [mm]	B 2 [mm]
20	1/2"	14,5	27	35,5
20	3/4"	14,5	27	35,5
25	1/2"	16	31	36
25	3/4"	16	30	36
32	1"	18	36	43

КОЛЕНО 90° СО МЕТАЛЕН МАШКИ НАВОЈ



D [mm]	Rp	A [mm]	B 1 [mm]	B 2 [mm]
20	1/2"	14,5	27	35
20	3/4"	14,5	27	40
25	1/2"	16	31	36
25	3/4"	16	30	41
32	1"	18	36	51