

Wszystkie wyroby objęte dostawami wykonane z materiału klasy **PE100** (nie dopuszcza się stosowania materiałów wtórnych w tym regranulatów). Klasa materiału PE 100 ($MRS=10MPa$, $\sigma_{LPL}>10MPa$, dla $t=20^{\circ}C$), wykorzystanego do produkcji rur musi zostać potwierdzona przez akredytowane laboratorium zgodnie z ISO 9080.

Do każdej partii produkcyjnej wymagane jest dostarczenie świadectwa odbioru 3.1 (wg normy PN EN-10204:2006) zawierającego wyniki badań kontroli odbiorczej parametrów wyspecyfikowanych w Tabelach 1 i 2.

Tabela 1 Minimalne parametry dla surowca (materiał rodzimy)

Właściwość	Wymagania	Jednostka	Metoda badania
Gęstość tworzywa	≥ 955	kg/m ³	PN-EN ISO 1183-1 PN-EN ISO 1183-2
Masowy wskaźnik szybkości płynięcia (MFR) 190°C/5kg	0,2÷0,3	g/10min	PN-EN ISO 1133-1
Zawartość sadzy (tworzywa czarne)	2÷2,5	% masowo	PN-ISO 6964
Czas indukcji utleniania 210°C	≥ 45	min	PN-EN 728 lub ISO 11357-6
powolny wzrost pęknięć-rozmiar rury 110 PE 100 SDR11, t=80C, ciśnienie wewn. 9,2 bar	Brak uszkodzenia w czasie badania t>500h	h	PN-EN ISO 13479

Tabela 2 Minimalne parametry dla rur

Właściwość	Wymagania	Jednostka	Metoda badania
Sztywność obwodowa	Wg wymagań zamawiającego	kN/m ²	PN-EN 9969:2008
Barwa	Czarna	-	Ocena wizualna
Wymiary	Wg wymagań zamawiającego		PN-EN ISO 3126
Wydłużenie przy zerwaniu	≥ 500	%	PN-EN ISO 6259-1 ISO 6259-3
Masowy wskaźnik płynięcia	Zmiana wywołana przetwórstwem $\leq \pm 20\%$	g/10min	PN-EN ISO 1133-1
Czas indukcji utleniania 210°C	≥ 40	min	PN-EN 728 lub ISO 11357-6

