

Zemní přechodky PE-ocel podle ČSN EN 1555-3 jsou určeny pro tlakové rozvody topných plynů (zemní plyn, svítiplyn, bioplyn, plynná fáze propanu) s max. provozním tlakem, MPO, 0,4 MPa.

- Montáž mohou provádět organizace, které mají k této činnosti oprávnění a pracovníci, kteří splňují podmínky odborné způsobilosti.
- Svářečské práce smějí vykonávat jen pracovníci, kteří mají platný svářečský průkaz pro svařování trub a tvarovek z polyetylénu.
- Svářečské práce na ocelové části přechodky smějí vykonávat jen svářeči, kteří mají platnou svářečskou zkoušku dle ČSN EN 287-1.
- Umístění a montáž přechodek se provádí podle technických pravidel TPG 702 01
- Svár na ocelové části přechodky lze provádět pouze na výrobcem připravené návarové hraně.
- V průběhu svařování je nezbytně nutné zabezpečit PE trubku a vlastní těsnicí systém proti přímým vlivům vysoké teploty (mokrou rouškou apod.) a spadu uvolněných okují (ocel dolů, plast nahoru).
- Ocelová část přechodky se svařuje elektrickým obloukem. Vždy je však nutné nastavení svařovacích parametrů zvolit tak, aby teplota vlastního spoje kov-plast (těsnícího místa) nepřesáhla 70°C nebo viz výše.
- Jakékoliv svévolné zásahy do konstrukce přechodky (zkracování apod.) jsou nepřípustné z důvodu možného poškození těsnící přechodové části přechodky.
- Svařování PE části je prováděno v souladu s předpisem G92101 a TPG 702 01.
- Ocelovou část přechodového spoje je nutné, před zákopem, opatřit izolací za studena.
- Přechodové spoje PE/ocel odpovídají ČSN EN 1555-3, ČSN EN 1555-2, ČSN EN 1555-1, ČSN 13 8768, příslušné STO k certifikátu č.19 0092 V/AO.