

8. Laborkontrollen

Die strengen Spezifikationen, die von Interplast bei der Fertigung der Rohre befolgt werden, werden in den Labs des Unternehmens an Hand von Proben zertifiziert, die von den europäischen Normen 12202 und 12318, den deutschen Normen DIN 8077/78 und 16892/93 und den spanischen Normen UNE 53380 und 53381 vorgesehen sind. Die Fabrik bringt nur solche Rohre auf den Markt, deren Qualität mit den folgenden Verfahren kontrolliert wurde:



-Zyklische Temperaturtestung

Dabei handelt es sich um ein System wiederholter zyklischer Tests mit heißem (70-95 °C) Wasser und kaltem Wasser unter Druck. Im Wesentlichen werden dabei die Heiz- und Wasserkreisläufe unter realen Betriebsbedingungen simuliert. Dies ist das erste zyklische Testsystem für typische Kreisläufe, das in Griechenland in Betrieb ist, und eines der wenigen in ganz Europa.



-Flusskontrolle der Rohstoffe.

Dabei handelt es sich um einen fixen Test, der jedes Mal beim Erhalt von Rohstoffen durchgeführt wird. Der Fluss der Rohstoffe ist für die Festlegung des Temperaturprofils des EXTRUDERS und folglich für die Homogenisierung des Werkstoffes von höchster Bedeutung.

-Messung des Vernetzungsgrades für die PEX-Rohre auf täglicher Basis.

Die hergestellten Rohre werden auf den Prozentsatz ihrer Vernetzung überprüft, der mindestens 65% betragen muss.



-Kontrolle der linearen Expansion der Rohre.

Proben aus der Produktion verbleiben für eine bestimmte Zeit und unter bestimmten Temperaturen im Laborofen.

Die Ergebnisse dieser Messungen dürfen nicht von den Spezifikationen der Normen DIN, UNE und EN abweichen.

-Mikroskopische Kontrolle der Homogenisierung.

Dies stellt eine der wichtigsten Überprüfungen dar. In Verbindung mit der Flusskontrolle der Rohstoffe bestimmt sie das Temperaturprofil und die Rotation des EXTRUDERS. Alle Rohre weisen eine optimale Homogenisierung auf - ein Garant für eine lange Lebensdauer.



-Kontrolle des Innendrucks bei einer Verweildauer von 1 Stunde bei 20 °C und 95° C, von 22, 165 und 1000 Stunden bei 95 °C, wie dies von den europäischen, den deutschen und den spanischen Normen vorgeschrieben ist. Die 1-Stunden-Tests werden pro Partie Endprodukt durchgeführt, die 22- und 165-Stunden-Tests alle zwei Wochen und die 1000-Stunden-Tests ein Mal jährlich für jeden Durchmesser und jede Rohrart.



-Schlagtest gemäß den Anforderungen der Normen DIN, UNE und EN, die die Art des Tests vorgeben.

-Optische Kontrolle des äußeren Erscheinungsbildes der Rohre, Messung des Außendurchmessers und Messung der Wanddicke mit zertifizierten Messinstrumenten.

-Kontrolle des durchschnittlichen Gewichts für die Abwasserrohre

-Kontrolle in Dichlormethanolösung für die Abwasserrohre

-Kontrolle der Dichtigkeit der Rohre und der Formteile der Abwassersysteme.

-Kontrolle der axialen Kontraktion für die Abwasserrohre.

-Kontrolle mit dem Härtemesser für die Messingformteile

-Metallographische Analyse und Resistenztest mit speziellem Drehmomentschlüssel für die Messingformteile