

RBM TITA-FIX

Sistema di distribuzione idrotermica



Il tubo **RBM Tita-Fix**, per le sue caratteristiche meccaniche e di stabilità geometrica, è impiegabile in svariate applicazioni termotecniche e idrauliche del settore civile e industriale, quali impianti di riscaldamento e sanitari.

È costituito all'interno da uno strato di polietilene, ricoperto da uno strato intermedio di alluminio, che rende il tubo multistrato impermeabile alle infiltrazioni di ossigeno, e da uno strato esterno di polietilene, che ha la funzione di proteggere l'alluminio. Il tubo **RBM Tita-Fix** sintetizza, in un unico prodotto, le migliori tradizioni di affidabilità e solidità dei tubi in metallo e la praticità di installazione dei tubi in materiale plastico.

La saldatura del nastro in alluminio di tipo "TIG - testa a testa", caratteristica peculiare del tubo **RBM Tita-Fix**, è in grado di garantire al tubo, la massima resistenza e affidabilità, abbinate a leggerezza e flessibilità.

COLLAUDO

Prima della muratura definitiva dell'impianto è obbligatorio eseguire il collaudo sia degli impianti sanitari che di riscaldamento. Di seguito riportiamo i titoli delle norme di riferimento che stabiliscono i criteri per eseguire il collaudo rimandandovi alla lettura del testo integrale:

UNI 5364:1976

"Impianti di riscaldamento ad acqua calda. Regole per la presentazione dell'offerta e per il collaudo".

UNI 9182:2008

"Impianti di alimentazione e distribuzione di acqua fredda e calda. Criteri di progettazione collaudo e gestione".

UNI EN 1264-4:2003

"Riscaldamento a pavimento - Impianti e componenti - Installazione".

DIN 1988-1

"Sistema di fornitura di acqua potabile; generale (DVGW codice di pratica)".

- 1 Strato interno in polietilene (PE-Xc - PE-RT)
- 2 Strato intermedio in alluminio
- 3 Strato adesivo
- 4 Strato esterno in polietilene (PE-RT)

CONTROLLO QUALITÀ

Per un controllo qualità efficace le tubazioni **RBM Tita-Fix** sono testate prima della vendita con gas elio, in modo da trovare anche le perdite più piccole

PEELING TEST

Attraverso il "peeling test" viene misurata e monitorata l'aderenza degli strati di materiale plastico allo strato intermedio in alluminio, la prova viene realizzata per ogni lotto di produzione.

SVASATURA

Un punzone conico viene introdotto nella sezione terminale del tubo nonchè questo non risulti dilatato di almeno il 10% rispetto al diametro originario, il test viene effettuato per ogni lotto di produzione.

VERIFICA DELLE OCCLUSIONI

Una volta prodotto il rotolo, l'intera lunghezza dello stesso viene percorsa da una sfera in acciaio: in questo modo è possibile verificare eventuali presenze di occlusioni interne.

ULTERIORI VERIFICHE DI PRODOTTO

Nei nostri Laboratori, vengono realizzate tutte le prove richieste dalle principali Norme atte a verificare la qualità della tubazione nonché della tenuta del sistema tubo-raccordo, come, per esempio:

- cicli di pressione
- cicli termici
- vacuum test
- resistenza allo sfilamento, ecc

In produzione i controlli sono costanti, sia durante la fase di estrusione che successivamente