

## Patul de pozare

Împreună cu patul inferior, patul superior (b) formează suportul țevii, care solicită o atenție deosebită în conformitate cu calculele de încărcare. Grosimea stratului (b) rezultă din unghiul ancastramentului (indicele Proctor). Pentru țeava PP corugată, tabelul ce urmează arată relația dintre grosimea stratului (b) și unghiul de pozare.

Patul superior de pozare "b" în mm pentru țevile corugate PP

Diametru nominal (mm)		Patul de pozare [°]		
		90°	120°	180°
ID	OD	K <sub>90</sub> =0,15	K <sub>90</sub> =0,25	K <sub>90</sub> =0,50
600	678	102	170	339
800	906	136	227	453
1000	1134	170	284	567

K= coeficientul pentru patul de pozare și OD al țevii

## Pregătirea patului de pozare și a umplerii

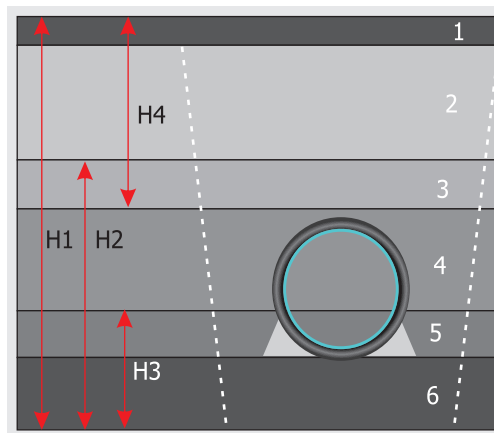
Linia patului de pozare în șanțuri:

Pentru patul de pozare inferior trebuie folosit nisip curat cu granulația sub 20 mm, foarte bine compactat. Se recomandă folosirea pentru patul de pozare superior și a umpluturii laterale a unui nisip compactat cu granulație de 15 mm. Este indicat a nu se folosi materiale măcinate sau reciclate nici pentru patul de pozare și nici pentru umplutura laterală. De asemenea, nu este admisă prezența suporturilor de beton sau împrejmuirea țevilor în beton. Dacă din considerente structurale este necesară folosirea betonului, între acesta și țeavă trebuie așezat un interstrat de nisip bine compactat, care să aibă o grosime de cel puțin 10 cm plus 1/10 din diametrul țevii.

Înainte de așezarea stratului de acoperire trebuie avut în vedere verificarea ca toate părțile țevii să fie bine susținute; stratul de nisip trebuie compactat cu grijă până la o înălțime de cel puțin jumătate din diametrul țevii. După aceasta se poate continua acoperirea normală a șanțului.

**Tipul îmbinării:** - elastică

**Tipul mufei** - etanșeitatea se realizează cu o garnitură profilată din cauciuc introdusă între primele două rifluri ale țevii. Pentru menținerea etanșeității în timp, zona din dreptul îmbinării țevilor este ranforsată prin înfășurarea și sudarea unei benzi rigide pe suprafața exterioară a mufei (procedeu SAFECONNEC).



H1 - Adâncime șanț  
H2 - Zonă țeavă  
H3 - Pat de pozare  
H4 - Înălțime acoperire  
D - Diametrul țevii

1. Limita inferioară a drumului  
2. Umplutură superioară  
3. Start de acoperire  
4. Umplutură laterală  
5. Pat de pozare superior  
6. Pat de pozare inferior

**Scurtarea țevilor:** - scurtarea se realizează ușor cu un fierăstrău cu lamă fină. Tăierea se face perpendicular pe axa țevii în punctul minim de corugare iar debavurarea se face cu grijă; spre deosebire de alte tipuri de țeavă, țevile corugate din PP nu necesită șanfrenare. Bucățile de țeavă rămase pot fi unite prin cuplaje la două capete; nu trebuie uitată montarea garniturii în primul șanț de riflare.  
- scurtarea fittingurilor nu este permisă.