

www.ferplast-ks.com

Tubat e korriguar janë të prodhuar në bazë të standardit EN 13476-3 dhe ISO 9969. Këta tuba përdoren për kanalizime nëntokësore për ujëra të zeza, ujëra atmosferike dhe mund të montohen deri 4 m thellësi nëntokë.

Karakteristikat kryesore të këtyre tubave janë:

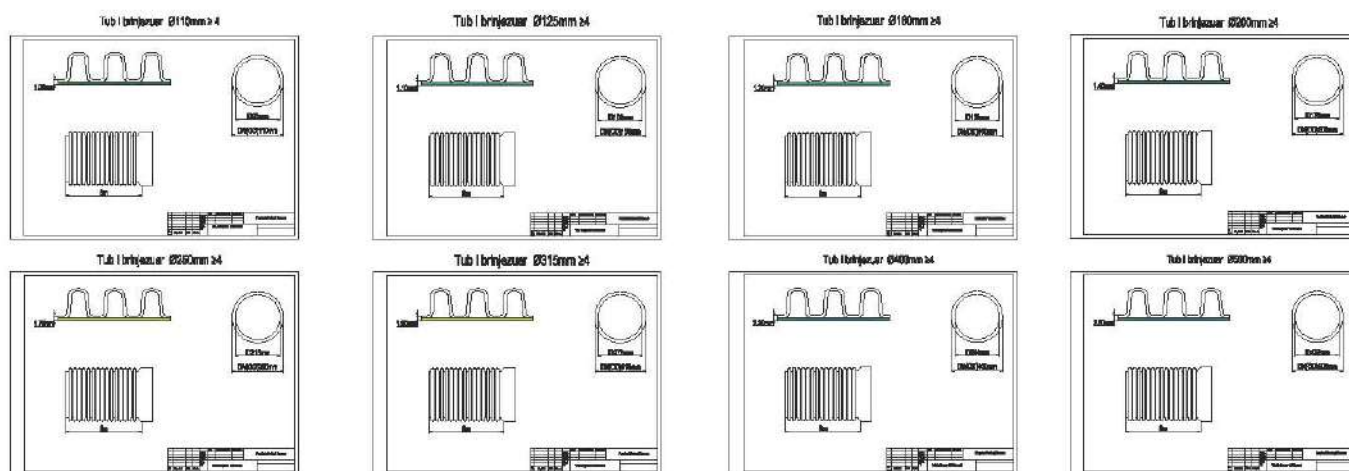
- 1 - Rezistenca kimike
- 2 - Jetëgjatësia
- 3 - Rezistenca ndaj gërryerjeve
- 4 - Qëndrueshmëria fizike o o
- 5 - Përballon temperaturat e ujit deri 60 C, në raste të shkurta deri në 90 C
- 6 - Montimi i thjeshtë (manikiota e vendosur në tub)
- 7 - Transporti i lehtë



CYPA TË KORRIGUAR

STANDARTI EN 13476-3 DHE ISO 9969

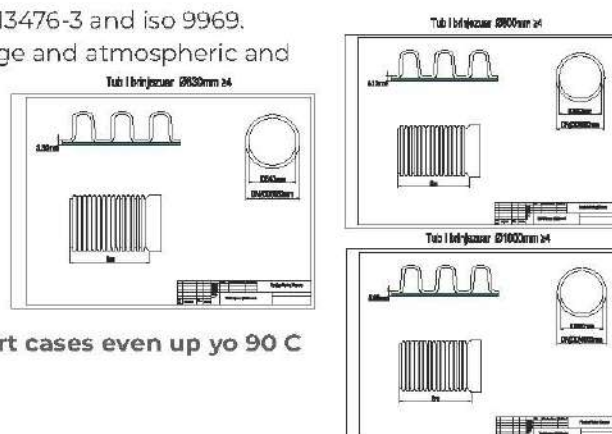
Sn4	DN _(OD)	DN _(ID)	Trashësia e paritetit mm	Pesha/m Weight	Gjatsia e tubit Pipe length	Forca e tubit KN/m2	Toleranca ne diameter
Ø	110	93	1.00	0.65	6m	≥ 4	+ - 5%
Ø	125	108	1.10	0.82	6m	≥ 4	+ - 5%
Ø	160	138	1.20	1.20	6m	≥ 4	+ - 5%
Ø	200	176	1.40	1.65	6m	≥ 4	+ - 5%
Ø	250	218	1.70	2.50	6m	≥ 4	+ - 5%
Ø	315	272	1.90	3.70	6m	≥ 4	+ - 5%
Ø	400	344	2.30	6.30	6m	≥ 4	+ - 5%
Ø	500	432	2.80	8.60	6m	≥ 4	+ - 5%
Ø	630	540	3.30	15.15	6m	≥ 4	+ - 5%
Ø	800	682	4.10	20.50	6m	≥ 4	+ - 5%
Ø	1000	860	5.00	31.00	6m	≥ 4	+ - 5%



Denformed pipes manufactured based on the standard EN 13476-3 and iso 9969. These pipes are used for underground canalization for sewage and atmospheric and might be assembled up to 4m of depth underground.

The main characteristics of these pipes are

- 1 - Chemical resistance
- 2 - Very good lifespan
- 3 - Corrosion resistance
- 4 - Physical stability
- 5 - Withstand water temperatures from 60 C and in short cases even up to 90 C
- 6 - Easy assemblage (collar placed on the pipe)
- 7 - Easy transportation



www.ferplast-ks.com

Tubat e korriguar janë të prodhuar në bazë të standardit EN 13476-3 dhe ISO 9969. Këta tuba përdoren për kanalizime nëntokësore për ujëra të zeza, ujëra atmosferike dhe mund të montohen deri 8 m thellësi nëntokë.

Karakteristikat kryesore të këtyre tubave janë:

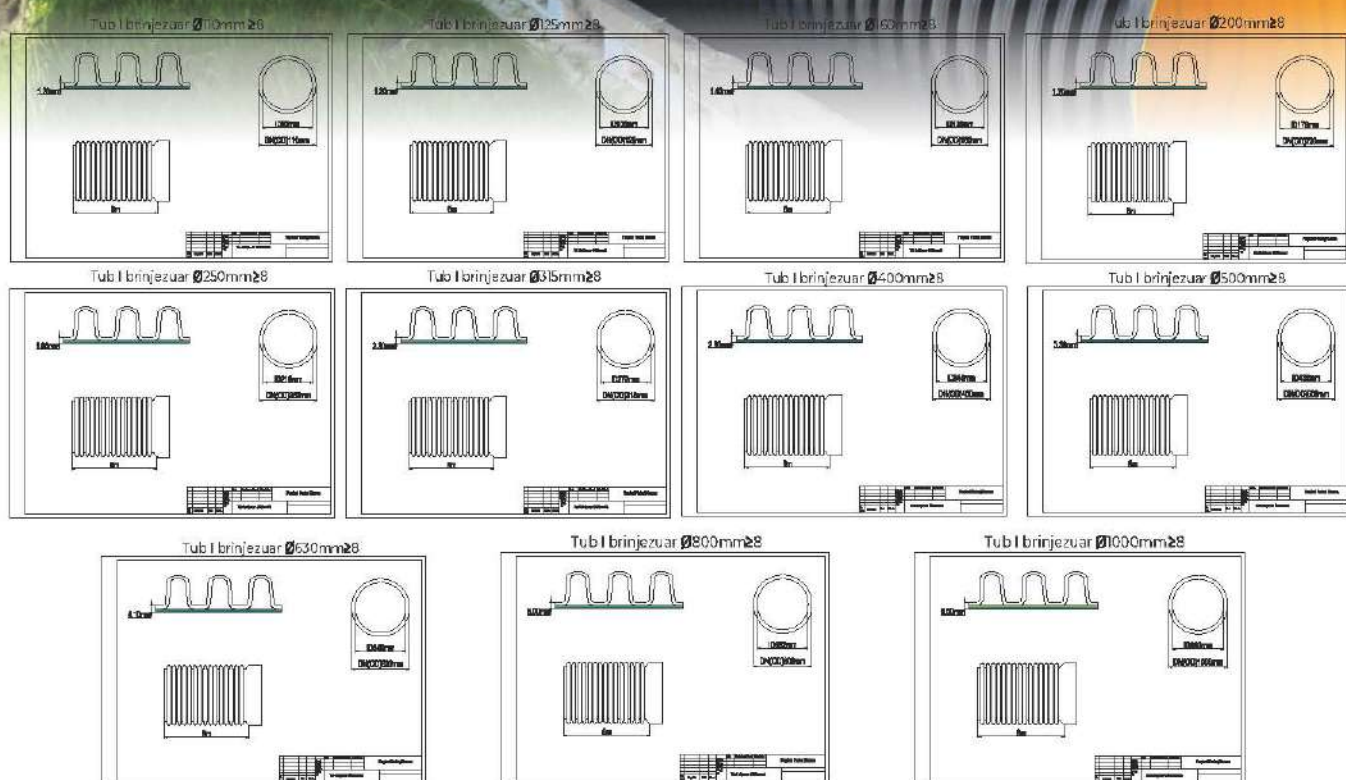
- 1 - Rezistenca kimike
- 2 - Jetëgjatësia
- 3 - Rezistenca ndaj gërryerjeve
- 4 - Qëndrueshmëria fizike o o
- 5 - Përballon temperaturat e ujit deri 60 C, në raste të shkurta deri në 90 C
- 6 - Montimi i thjeshtë (manikiota e vendosur në tub)
- 7 - Transporti i lehtë



GYPA TË KORRIGUAR

STANDARTI EN 13476-3 DHE ISO 9969

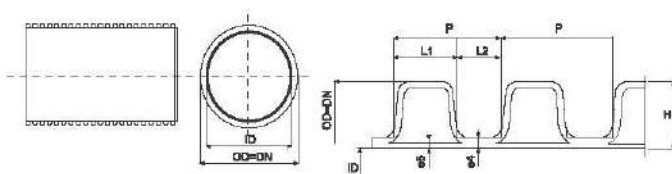
Sn8	DN _(OD)	DN _(ID)	Trashësia e paritetit mm	Pesha/m Weight	Gjatsia e tubit Pipe length	Forca e tubit KN/m2	Toleranca ne diameter
Ø	110	93	1.20	0.80	6m	≥8	+ - 5%
Ø	125	108	1.30	1.00	6m	≥8	+ - 5%
Ø	160	138	1.40	1.45	6m	≥8	+ - 5%
Ø	200	176	1.70	2.00	6m	≥8	+ - 5%
Ø	250	218	1.90	3.00	6m	≥8	+ - 5%
Ø	315	272	2.30	4.50	6m	≥8	+ - 5%
Ø	400	344	2.80	7.55	6m	≥8	+ - 5%
Ø	500	432	3.30	10.33	6m	≥8	+ - 5%
Ø	630	540	4.10	18.50	6m	≥8	+ - 5%
Ø	800	682	5.00	24.80	6m	≥8	+ - 5%
Ø	1000	860	6.00	37.00	6m	≥8	+ - 5%



Denformed pipes manufactured based on the standard EN 13476-3 and iso 9969. These pipes are used for underground canalization for sewage and atmospheric and might be assembled up to 8m of depth underground.

The main characteristics of these pipes are

- 1 - Chemical resistance
- 2 - Very good lifespan
- 3 - Corrosion resistance
- 4 - Physical stability
- 5 - Withstand water temperatures from 60 C and in short cases even up to 90 C
- 6 - Easy assemblage (collar placed on the pipe)
- 7 - Easy transportation



Kompania FERPLAST prodhon tuba edhe me diametër të mbrendshëm (ID) duke filluar nga:

1. ID 200 deri në ID 500 përdor tubat me sistemin e korriguar ndërsa
2. ID 800 deri në ID 2000 duke përdorur tubat me sistemin "KRAH PIPE"

CORRUGATED PIPE WITH EXTERNAL DIAMETER

Ferplast's company produce pipes also with inside diameter ID starting from :

1. ID 200 to ID 500 using pipes with corrugated system and
2. ID 800 to ID 2000 using "KRAH PIPES" system

Sistemi i korriguar

	Diametri i Mbrendshem ID(mm)	Diametri i Jashtem OD(mm)	Toleranca ne diameter
Ø	200	233	+ - 5%
Ø	250	291	+ - 5%
Ø	300	350	+ - 5%
Ø	400	468	+ - 5%
Ø	500	585	+ - 5%

Sistemi "KRAH PIPE"

	Diametri i Mbrendshem ID(mm)	Diametri i Jashtem OD(mm)	Toleranca ne diameter
Ø	800	900	+ - 5%
Ø	900	1010	+ - 5%
Ø	1000	1120	+ - 5%
Ø	1200	1360	+ - 5%
Ø	1400	1550	+ - 5%
Ø	1600	1780	+ - 5%
Ø	1800	2000	+ - 5%
Ø	2000	2240	+ - 5%

Vërejtje : Tek sistemi Krah Pipe ka mundësi të ndryshon diametri i jashtëm me tepër nëse kërkohet nga standardi SN4, SN 8, SN10 dhe SN12.

Note : To "Krah Pipe" System has the possibility to change the external diameter exceeding the standard required SN4, SN 8, SN10 and SN12.



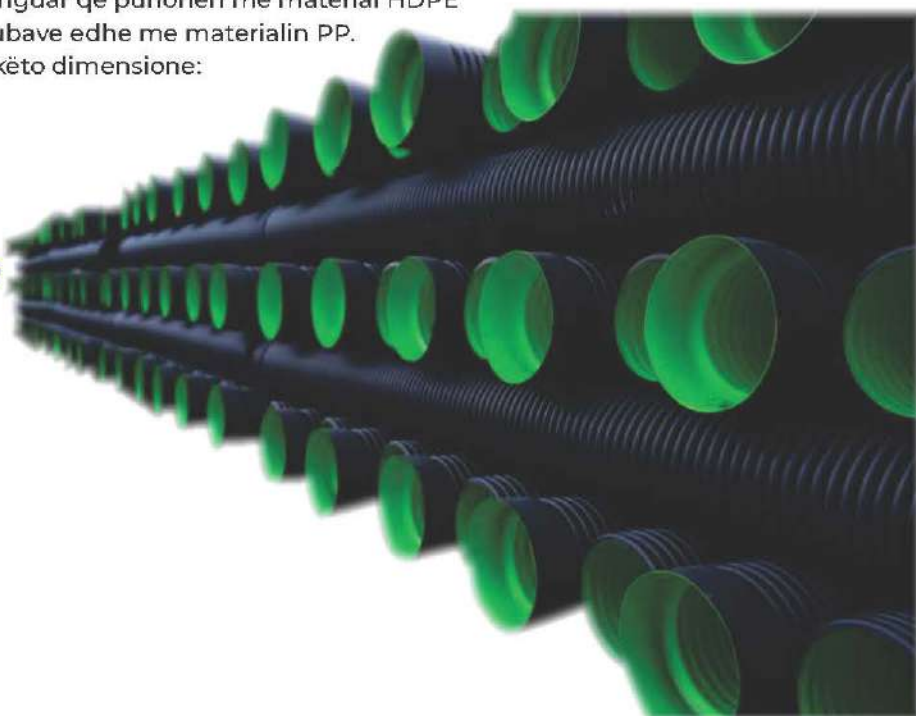
Kompania FERPLAST përpos tubave të korriguar që punohen me material HDPE tani që nga viti 2016 ka filluar punimin e tubave edhe me materialin PP. Me materiai PP tani FERPLAST-i i punon këto dimensione:

- a) OD 200 deri ne OD 500 dhe
- b) ID 200 deri ne ID 500.

CORRUGATED PIPE PP MATERIAL

Ferplast company apart corrugated pipes with HDPE material since 2016 started to produce pipes with PP material. With PP material now FERPLAST produce these dimensions :

- a) OD 200 to OD 500 and
- b) ID 200 to ID 500.



www.ferplast-ks.com

1. Udhëzimi për mos dëmtimin e tubave

Për të siguruar që produktet e dorëzuara, tubat të mos dëmtohen gjatë punimit në punishte apo magazinim ndiqni këto udhëzime të thjeshta:

- Vendosni tubat në magazinim apo në vend punishte në një vend i cili është i rrafshët.
- Përdorni në anët e tubave siguresat nga druri për të siguruar
- Vendosni tubat në magazinim apo në vend punishte në një vend i cili është i rrafshët.
- Përdorni në anët e tubave siguresat nga druri për të siguruar mos shembjen e tubave.
- Palosja e tubave të bëhet në atë formë që lartësia të mos jetë mbi 1.80m.
- Gjatë palosjes duhet të keni kujdes që tubi të mos lëshohet mbi kokëen e tubit (manikiot) me qëllim që të mos dëmtohet koka e tubit (manikiota).
- Për të mos l dëmtuar tubat - nuk duhet të tërhiqen zvarre.

2. Udhëzimet për montimin e tubave me gomina

- Së pari të bëhet pastrimi i manikiotës
- Vënja e gominës
- Lyerja e manikiotës dhe gominës me vaj rrëshqitës
- Lidhja në mes dy tubave (tuba 800 e më lartë ngrite me lita r
- Pas afrimit të tubi tek manikiota lejohen goditje të lehta mbrapa tubit me qëllim të montimit



1. Guidelines for not damaging the pipes.

To ensure the delivered products, the pipes shall not be damaged during the elaboration in the manufacture or the warehouse you must follow these simple instructions:

- Place the pipe in the warehouse or in the manufacture in a plain stand.
- Use in the side of the pipe the wooden fuse to be sure not to collapse the pipe.
- The pipe fold shall be done not passing the height of 1.80m
- During folding you must take care not to release the pipe on the collar so not to damage that.
- The pipe shall not be dragged.

2. Guidelines for the assemblage of the pipes with rubber

- First clean the collar (Pic.1)
- Place the rubber (Pic.2)
- Dye the collar and the rubber with oil (Pic.3)
- The conjunction among two pipes (pipe 800 are raised by ropes
- After the pipes are close to each other are allowed light hits so to assemble them. (Pic.4 and 5)

NDËRTIMI I LLOGAREVE APO KANALEVE MINIMALE

Hapja minimale e kanalit / Minimal opening for ditch

Diametri i tubit (mm) Pipe diameter (mm)	Gjersia e kanalit (m) Width of ditch (m)
(110-200)	(0.6)
(250)	(0.7)
(315)	(0.8)
(400)	(0.9)
(500)	(1.0)
(630)	(1.2)
(800)	(1.4)
(1000)	(1.7)

Ferplast
I catalogue 2021

3. Informacioni i dhënë në këtë udhëzues për instalimin e tubave është paraparë si domosdoshmëri por nuk i shfuqizon kërkesat e specifikuar në planprojekt, në rast se është paraparë ndryshe. Pra kanali duhet të jetë i mjaftueshëm në mënyrë që të vendoset rëra kompakte rreth tubit. Rekomandimi i hapjes minimale të kanalit sipas tabelës së lartëdhënur, inxhinieri mund të dizajnoj ndryshimin e gjerësisë së kanalit bazuar mbi kushtet e lokacionit të veçantë. Për instalimet e tubacioneve paralele, të lejohet hapësira në mes të tubave. Për kompaktimin e duhur e tubave Ø315 deri në Ø630 është e nevojshme që largësia në mes të tubave të jetë 30mm. Te tubat Ø630 e më shumë është e paraparë 1/2 e diametrit të tubit. Hapësirat do të ndryshojnë varësisht prej qëllimit të përdorimit të këtyre tubave paralel. Të konstatohet përmbajtja e themelit (bazës), dhe nëse konstatori që themeli (baza) e kanalit është e butë ose përmban materiale të tjera të paafta për të siguruar një stabilitet afatgjatë të tubave që do të montohen, të vepohet si vijon:

CONSTRUCTION OF MINIMUM TRENCH

The given information in this guideline of the installation is foreseen as a must but does not overcome the specified requests of the project if considered differently. The ditch shall be wide enough to place the compact grit around the pipe. Even with re recommendation of the mini-mal ditch design a different width of the ditch based on the special location conditions. For the installation of parallel pipes, the space among the pipes for the correct compact grit is allowed. At the pipes of fi315 up to fi630 in necessary that the distance between the pipes to be 300mm. At the pipes of fi630 and above the distance between the pipes foreseen to be half of the pipes diameter. The spaces will change according the considered soft or hasn't materials to ensure the long life stability of he pipes they can be assemblage as follows: - if the base is not adequate or soft you have to consult the engineer on the scale of excava-tion. - all the inadequate bas shall be excavated before the pipe placement. - if the base might plunge, for the separation you shall use synthetic fabric (geotextiles) to separate the base from the grit. - in the case when the engineer ascertains that the scale of inadequacy is very high, then you shall discuss with the project designer to diverge the channel track.



VENDOSJA E TUBIT NË KANAL

Pas hapjes së kanalit për të qenë një zonë e sigurtë pune për të instaluar tub nëkanale të thella apo në tokë që ka stabilitet të pamjaftueshëm gjithmonë ndiqni rregullat e OSHA (përdorimi i një kutie të çelur - kanali duhet të jetë i sigurtë në mënyrë që të mos rrezikohet punëtori). Gjatësia e kanalit kuti duhet të jetë e përshtatshme për gjatësinë e tubit. Gjatësia nominale e kutisë për tubin HDPE është 6m duhet të jetë dyfishi. Kutia duhet të jetë e vendosur në buzët e kanalit 600mm më larg thellësisë ku vendoset tubi dhe rëra që e rrethon tubin sipas parametrave të lejuar, tërheqja e kutisë të jetë e sigurtë se nuk e dëmton tubin e montuar apo baza-mentin e vendosur me rërë rreth tubit.

- Tubi ulet në kanal me dorë, ose duke përdorur najlon - shiritin dhe pajisjet për gërmim.- Filloni duke inspektuar kokën (makiotën) dhe për të hequr çdo pengesë të jashtme po kështu izoloni pjesën e tubit që është e vendosur goma me qëllim që derisa të vendoset në kanal mos të ketë mundësi të bëhet i papastër.
- Kur tubi është vendosur në kanal dhe është i gatshëm për montim shiqoni që pjesët që do të montohen të jenë të pastërta.
- Duke përdorur leckë të pastër ose furçë, lyej me lubrifikant tubin në pjesët ku montohen tubat në mes vete, me qëllim që të jenë të pastërt - vendosni gomën në tub.

Assemblage of the pipes in Trench

After opening the channel, to ensure the placement of the pipes in deep ditches or in bases with not enough stability is always necessary to follow the rules of OSHA during open channels. The channels shall always be safe so not to risk the life or other workers (look at pictures). The length of the channel box shall be in accordance with the length of the pipe. The nominal length of the box for the pipe HDPE 6m shall be doubled. The box shall be placed at the edges of the channel 600mm beyond the deepness where the pipe and the grit will be placed according the necessary standards, the withdrawal of the pipe shall be done in safe manners so not to damage the assembled pipes or the base of grit around the pipe. The pipe shall land in the grit by hand or using nylon-the strap and excavation equipments. Start inspecting the collar and isolate part of the pipe where the rubber is placed up to when placed in the grit so not to befoul it. When the pipe is placed in the grit and is ready for assemblage look that the parts of the assemblage are clean. Using a clean fabric or brush, dye with lubricant the parts of the assemblage and place the rubber.



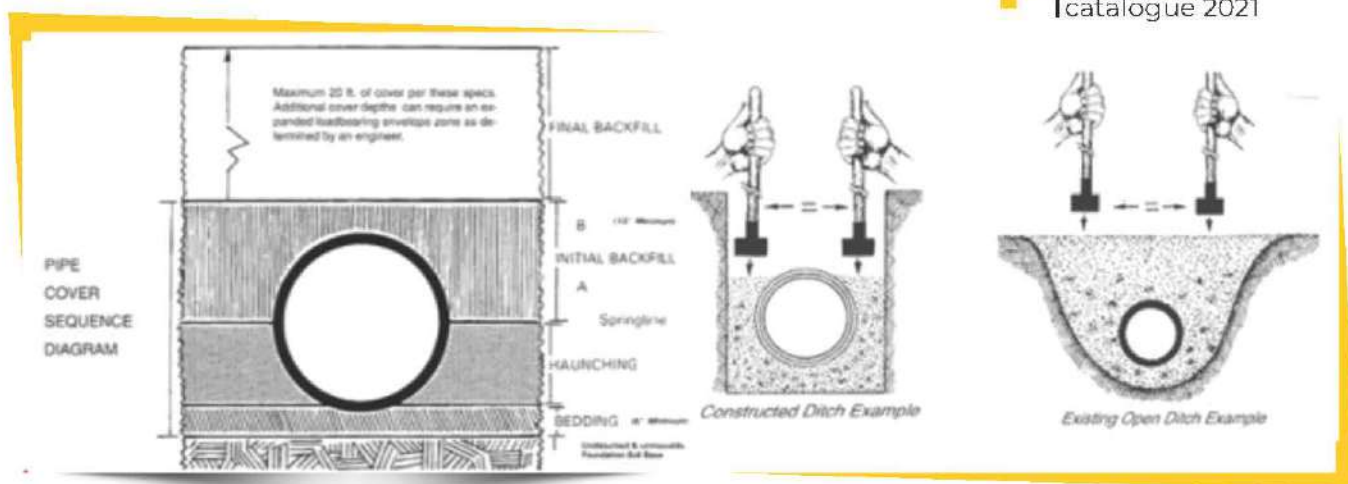
VENDOSJA E RËRËS

Mos lejoni që gjatë lubrifikimit tubi apo leckë me të cilën po lubrifikoni të prek rërën apo dheun pasi që mund të përzihet me lubrifikatin në tub dhe të jetë pengesë e montimit apo ta dëmtojë montimin profesional. Për montimin e tubave mund të përdoret një nga këto metoda, por rol ka edhe madhësia e tubit për të aplikuar metodat. (Për diametra të vegjël tubat mund të bashkohen me dorë). Metoda tjetër është duke vendosur në tub paisjen e nevojshme dhe me shtrëngesa të bëhet montimi i tubave. Për të siguruar se tubi është vendosur deri në vendin e duhur ju preferojmë të shënoni me ngjyrë apo diq tjetër thellësinë e tubit që do të vendoset në makioten (kokën) e tubit tjetër. Metoda tjetër është duke e vendosur një tub prej 500mm, dhe një dërrasë për tu siguruar se tubi që montohet nuk do të dëmtohet, pastaj me eskavator e shtyejmë tubin deri sa të shkojë në vendin e paraparë. Duhet të siguroheni në mbajtjen e nivelit të tubit, para se të filloni hudhjen e rërës duhet të provoni nëse tubi e ka mbajtur nivelin që është paraparë, pjerrtësinë e paraparë dhe që tubi të mos jetë i vendosur në cepin e kanalit, por në mesin e kanalit me tolerancë të vogël. Pasi që tubi e ka mbajtur nivelin e paraparë fillon vendosjahudhja e rërës, shih vizatimet teknike të përmasave që rëra duhet ta mbështjell tubin, përmasat që duhet të jetë e vendosur rëra mbi tub, rëra duhet të jetë e njëtrajtëshme dhe të bëhet presimi (shtypja) e rërës me qëllim që presioni ndaj tubit të jetë i njëtrajtshëm.

PLACEMENT OF SAND

Do not allow that during lubrication the pipe or the fabric to touch the grit or soil since they can be mixed and not allow the assemblage. For the assemblage you shall use one of these methods, where the size of the pipe indicates the method, (For small diameters the pipes can be assembled by hand) Other method is placing a pipe in the necessary equipment and by tightening assembles the pipes. To ensure that the pipe is placed in the necessary place we would prefer to write with color or something else the deepness of the pipe to be placed in the collar of the other pipe. Other method consist in placing a pipe of 500mm, on a plank to ensure that the assembled pipe will not be damaged, and then with an excavator to push the pipe up. You must ensure to maintain the level of the pipes, before starting filling with grit, the foreseen slope and that the pipe is placed in the center of the channel and not in edge of course with small tolerances. After the pipe is placed in the foreseen level, starts the grit filling. Look at the pictures and the technical drawings of the sizes that the grit shall surround the pipe, the size of the grit on the pipe. The grit shall be homogenous and shall submit pressure, so that the pressure on the pipe to be homogenous-look at the picture.

Ferplast
I catalogue 2021





Tuba të prodhuar sipas sistemit me dimensione të larta, e cila eliminon nga tregu tubat e prodhuara nga betoni duke lehtësuar punën, duke rritur kualitetin dhe jetëgjatësinë. Ky lloj tubi është nga gjenerata e re e cila është e prodhuar nga materiali HDPE por mbrenda kanaleve të tubit, është i futur edhe një tub nga materiali PP i cili krijon një fortësi të lartë dhe të qëndrueshme për shtypje nga peshat e larta. Aplikimi: këta lloje të tubave përdoren për kanalizime, për ujërat atmosferike, për transportimin e ujit për hidrocentrale, mund të përdoren në vend të urave, etj.

Montimi i tubave Krah Pipe bëhet në dy forma:

- Përmes saldimit elektrik
- Përmes sistemit me gominë

Jetëgjatësia e këtyre tubave është mbi 50 vjetë



Ferplast
I catalogue 2021

	Diametri i Mbrendshëm ID(mm)	Diametri i Jashtëm OD(mm)	Toleranca ne diameter
Ø	800	900	+ - 5%
Ø	900	1010	+ - 5%
Ø	1000	1120	+ - 5%
Ø	1200	1360	+ - 5%
Ø	1400	1550	+ - 5%
Ø	1600	1780	+ - 5%
Ø	1800	2000	+ - 5%
Ø	2000	2240	+ - 5%

Verejtje : Diametri i jashtëm – OD (mm) mund të ndryshon varësisht prej standartit që kërkohet - Sn4, Sn8, SN10, SN12 gjithashtu edhe pesha e tubit ndryshon .



Pipes produced by Krah use in higher dimensions profiles, which eliminates from the market, produced from the concrete pipes, facilitating work by increasing the quality and longevity. This kind of pipes it is from the new generation, which is produced from HDPE material but within the tube channel, it is also insert a tube from PP material which creates a high hardness and resistant to pressure from higher weights.

Application: these types of pipes used for sanitation, atmospheric water, transport water for hidrocentral and can be used for the bridges etc.

The most important is the connection between them, can be through electric welding 100% and in this case these pipes is over 50 years old

Conection between can be through by:

- a) Electric welding
- b) Socket system

Longevity of this pipes is over 50 years old.

Ferplast
I catalogue 2021

Notes: Outside Diameter - OD (mm) can be changed depends from standart that can be asked
- Sn4, Sn8, Sn10, Sn12 also the tube's weight change.

www.ferplast-ks.com

Procedurë shtesë tek rasti krah pipe është montimi i telit i cili shërben për përcjelljen e nxehtësisë i cili montohet në fabrikën tone siç shihet në foton nr 1.

An additional procedure in the case of the pipe arm is the assembly of the wire which serves for the conduction of heat which assembled in our factory as seen in photo nr 1.



Mbas montimit të telit tubi transportohet deri në vend punishte, mënyra e transportit mund të bëhet me kamiona, ndërsa shkarkimi i saj bëhet me një litar në mes tubit ose edhe dy litarë anash varësisht prej profilit që është transportu (shiko foton 2 dhe 3) .

After mounting the wire , pipes transported to the workplace, and the way of transporting can be by trucks , while the discharge of the pipes become with a rope between two rope of pipes or sideways , depending on the profile that is transported . (look at the picture 2 and 3)





Pasi të kryhet montimi i tubit në kanal atëherë bëhet saldimi i tubit (ngjitja) ku për këtë shërben teli i cili montohet në fabrikë me një instrument të veçantë përmes rrymës bëhet nxehja e telit i cili e shkrin plastikën dhe e bën si një trup i vetëm, momentin kur të ndodh ky proces atëherë më nuk ka mundësi të ketë asnjë rrjedhje të ujit dhe kjo është një përparësi e madhe për sistemin.

Pasi të kryhet ky veprim atëherë lejohet mbulimi i tubit me rërë dhe materiali që është hequr nga kanali (Shiko foton).



After the mounting is done of pipe in the channel then we do the welding (compression) when for this served the wire which mounted happen in our factory with a special instrument through electric and becomes the heating of the wire and melt the plastic to be in one part. the moment when happen this process then does not have any change to have water leak and this is a big advanced for the System.

After this part is done then it is available to cover the pipe by sand and the material that is inside the channel (look the picture 5).

