MARRAKECH
FOURNITURES
ÉQUIPEMENTS



FICHE TECHNIQUE
TUBE PE100

ADDUCTION D'EAU POTABLE – IRRIGATION – RÉSEAUX SOUS PRESSION

NORME
NM EN 12201

MATIÈRE PREMIÈRE

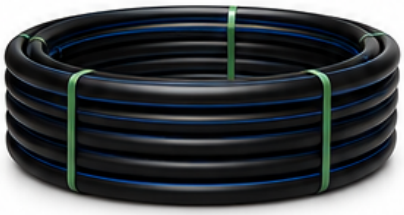
- Polyéthylène Haute Densité PE100
- Qualité alimentaire
- Résistant à la corrosion
- Résistant aux UV

APPLICATIONS

- Eau potable
- Irrigation agricole
- Réseaux hydrauliques
- Industrie
- Transport d'eau sous pression

CARACTÉRISTIQUES

- Couleur : Noir avec bandes bleues
- Matière : PE100
- Assemblage : Soudure bout à bout ou électrofusion
- Pressions nominales : PN6, PN10, PN16, PN20 et PN25



ÉPAISSEURS DES PAROIS (e) EN MM

Diamètre nominal (mm)	PN 6		PN 10		PN 16		PN 20		PN 25	
	e min	e max	e min	e max	e min	e max	e min	e max	e min	e max
20	-	-	-	-	2.0	2.3	2.3	2.7	3.0	3.4
25	-	-	-	-	2.3	2.7	3.0	3.4	3.5	4.0
32	-	-	2.0	2.3	3.0	3.4	3.6	4.1	4.4	5.0
40	-	-	2.4	2.8	3.7	4.2	4.5	5.1	5.5	6.2
50	2.0	2.3	3.0	3.4	4.6	5.2	5.6	6.3	6.9	7.7
63	2.5	2.9	3.8	4.3	5.8	6.5	7.1	8.0	8.9	9.6
75	2.9	3.3	4.5	5.1	6.8	7.6	8.4	9.4	10.3	11.5
90	3.5	4.0	5.4	6.1	8.2	9.2	10.1	11.3	12.3	13.7
110	4.2	4.8	6.6	7.4	10.0	11.1	12.3	13.7	15.1	16.8
125	4.8	5.4	7.4	8.3	11.4	12.7	14.0	15.6	17.1	19.0
140	5.4	6.1	8.3	9.3	12.7	14.1	15.7	17.4	19.2	21.3
160	6.2	7.0	9.5	10.6	14.6	16.2	17.9	19.8	21.9	24.2
200	7.7	8.6	11.9	13.2	18.2	20.2	22.4	24.8	27.4	30.3
225	8.6	9.6	13.4	14.9	20.5	22.7	25.2	27.9	30.8	34.0
250	9.6	10.7	14.8	16.4	22.7	25.1	27.9	30.8	34.2	37.8
315	12.1	13.5	18.7	20.7	28.6	31.6	35.2	38.9	43.1	47.6

e min : épaisseur minimale | e max : épaisseur maximale

CARACTÉRISTIQUES DE LA MATIÈRE PLASTIQUE :

Caractéristiques	Spécification	Méthode d'essai
-Indice de fluidité à chaud.	Après traitement, écart maximal de ± 20% par rapport à la valeur mesurée sur le lot utilisé pour fabriquer le tube	EN ISO 1133
-Masse volumique (kg/m³)	910-960	-

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET THERMOMÉCANIQUES DES TUYAUX

Caractéristiques	Spécification	Méthode d'essai
-- Résistance hydrostatique à 20°C pendant 100h (σ = 12.00 MPa).	Aucune rupture d'éprouvette pendant toute la durée de l'essai	NM ISO 1167
-Allongement à la rupture.	≥ 350 %	EN ISO 6259
-Temps d'induction à l'oxydation.	≥ 20 min	EN ISO 11357-6

AVANTAGES

- Excellente résistance mécanique
- Grande flexibilité
- Faible perte de charge
- Résistance aux produits chimiques
- Résistance aux chocs
- Installation rapide
- Garantie de qualité M.F.E

0524335173
0673015858
mfe.commercial@gmail.com
www.mfe.ma

DEPUIS 1993
33 ANS D'EXPÉRIENCE

M.F.E
Fabrication Marocaine
Qualité – Performance – Durabilité