

## Waaraan moet u allemaal denken? Wij geven antwoord op de meest voorkomende vragen

Dat PE elektrolassen volgens de richtlijn vragen oproept, begrijpen wij. Daarom geven wij antwoord op de meest voorkomende vragen die bij de implementatie en uitvoering van de NTA 8828 naar voren komen.

### FAQs

#### Wat is het toepassingsgebied van de NTA 8828?

De NTA 8828 is van toepassing op PE leidingsystemen voor drinkwater met een maximale bedrijfsdruk van 16 bar en leidingen voor het distribueren van gasvormige brandstoffen met een bedrijfsdruk van maximaal 10 bar.

#### Waar mogen elektrolasverbindingen uit vervaardigd worden?

Elektrolasverbindingen en PE buizen gemaakt van Polytheen PE 50, PE 63, PE 80, PE 100, PE 100-RC en hulpstukken gemaakt van PE 80, PE 100 en PE 100-RC zijn conform de nieuwe richtlijn.

#### Welke PE diameters vallen onder de nieuwe richtlijn voor PE elektrolassen?

De NTA 8828 is van toepassing op het vervaardigen van elektrolasverbindingen met een nominale buisdiameter 25 mm tot en met 400 mm.

#### Wat betekent de 5 M-methode?

Materiaal, Materieel, Mens, Methode en Management.

#### Wat zijn de materiaalvoorschriften indien de materialen bloot gesteld worden aan UV-straling?

- **PE materialen die geschild kunnen worden:**  
Indien deze producten uit de UV-beschermde omgeving gehaald worden, dienen ze binnen 2 jaar verwerkt te worden. De Oxidehuid kan verwijderd worden door het schillen van de buis. Een UV-beschermde omgeving is bijvoorbeeld een overdekte loods, kartonnen doos.
- **PE materialen die NIET geschild kunnen worden:**  
Indien deze producten uit de UV-beschermde omgeving gehaald worden, dienen ze binnen 1 jaar verwerkt te worden. De Oxidehuid kan niet verwijderd worden door het hulpstuk te schillen. Een UV-beschermde omgeving is bijvoorbeeld een overdekte loods, kartonnen doos.

#### Mag ik het verdampingsproces van het reinigingsmiddel versnellen?

Het verdampingsproces van het PE- reinigingsvloeistof mag niet kunstmatig versneld worden, tenzij door onderzoek is aangetoond dat dit volgens een vastgestelde werkwijze geen nadelige invloed heeft op de kwaliteit van de lasverbinding. KIWA heeft een onderzoek gedaan naar het toepassen van het geforceerd drogen met een schone föhn. Het is nu toegestaan om een schone föhn te gebruiken om geforceerd te drogen mits de procedure exact wordt gevolgd uit de werkinstructie van de leidingbeheerder.

#### Wat betekenen de tijdsduren T1 tm T4?

- T1 is het opwarmproces. De opwarmtijd wordt bepaald door de barcode op het hulpstuk en aangegeven op de elektrolasapparatuur.
- T2 valt onder het afkoelproces. De T2 geeft de minimale tijd aan, die aangehouden dient te worden, voordat men de laskabels verwijdert. Zie bedrijfsinstructie netbeheerder.
- T3 is het afkoelproces. Deze afkoeltijd wordt door het elektrolasmachines aangegeven of staat vermeld op de barcode sticker.
- T4 is het doorkoelproces. Tijdens het doorkoelproces dient de verbinding afgekoeld te zijn tot de omgevingstemperatuur.



vervolg

## FAQs

### Hoe vaak moet een PE lasser zijn lassen visueel inspecteren?

De PE lasser dient elke las visueel te beoordelen.

### Hoe vaak moet een lastoezichthouder (LTH) een elektrolasverbinding inspecteren?

De LTH dient samen met de PE lasser steekproefsgewijs een las visueel te inspecteren.

### Wanneer moet ik een container of tent plaatsen?

De weersomstandigheden dienen geen nadelig invloed te hebben op het lasproces. Om die reden dienen er maatregelen getroffen te worden bij de volgende omstandigheden:

- Bij een omgevingstemperatuur lager dan 5 °C
- Indien er condens op buis- en/of hulpstukoppervlak achterblijft
- Windkracht boven 3 beaufort
- Bij neerslag

### Welke type GF lasmachines zijn geschikt voor het PE elektrolassen volgens de NTA 8828?

Dit zijn de elektrolasmachines die ingesteld kunnen worden waardoor alleen de gecertificeerde PE lasser toegang krijgt tot de lasmachine door gebruik te maken van zijn laspas. Tevens kunnen deze elektrolasmachines van elke las lasprotocollen veilig stellen. GF machines die voldoen aan de nieuwe richtlijn zijn: MSA 2.1 en MSA 4.0.

### Wanneer mogen bij het elektrolassen de stekkers van het elektrolasapparaat verwijderd worden?

Deze kunt u verwijderen na T2 in het afkoelproces, indien de T2 tijden staan vermeld in de bedrijfsinstructie van de netbeheerder of na het bereiken van het volledige afkoelproces. Deze tijd wordt aangegeven door de elektrolasmachine of staat vermeld op de barcodesticker op het hulpstuk.

### Heeft u aanvullende vragen over de implementatie van de NTA 8828?

Neem contact met ons op en wij helpen u graag verder!

**Telefoon: 0578-678 336**

**E-mail: [nl.ps@georgfischer.com](mailto:nl.ps@georgfischer.com)**

