

Crépines et tubes pleins en PVC-U

Crépines K et tubes pleins DIN 4925, parties 1 à 3 et norme d'usine – parois normales

Diamètre nominal DN	Diamètre extérieur d	Épaisseur de paroi s	Dimensions (mm) et poids				Type de filetage	Résistance à la traction			Résistance à la compression
			Calibre Ø	Diamètre extérieur sur manchon d _s	Poids kg/m	Crépine kN		Tube plein kN		Tube plein N/mm ²	
						R		T	TNA		
35	42	3,5	33	46	0,6	R	1,5	4		4,9	
40	48	3,5	39	53	0,7	R	2,0	5		3,2	
50	60	4,0	50	66	1,1	R	2,5	7		2,4	
80	88	4,0	77	94	1,6	R/T	4,0	8	11	0,7	
100	113	5,0	98	121	2,5	R/T/TNA	6,5	10	17	10	0,7
115	125	5,0	110	132	2,8	T/TNA	6,5		19	12	0,5
125	140	6,5	122	149	4,0	T/TNA	10,0		27	15	0,8
150	165	7,5	146	176	5,5	T/TNA	13,0		40	20	0,7
175	195	8,5	170	205	7,4	T/TNA	13,0		50	25	0,6
200	225	10,0	195	241	10,0	T/TNA	26,5		80	40	0,7
250	280	12,5	243	297	15,6	T/TNA	36,5		100	50	0,7
300	330	14,5	290	350	21,2	T/TNA	50,0		145	80	0,6
350	400	17,5	350	425	31,0	T/TNA	65,0		180	90	0,6
400	450	19,5	395	475	38,9	T/TNA	65,0		260	100	0,6
500	540	20,0	490	570	48,2	T/TNA	80,0		240		0,4
600	630	18,3	585	655	52,5	T/TNA	80,0		170		0,2

Les DN 500 et 600 ne sont pas fabriqués selon DIN 4925

Longueurs	Séries KV	Largeurs de fente	Crépines K
DN 35 - DN 500	1,0 - 2,0 - 3,0 - 4,0 m	DN 35 - DN 115	0,2 - 0,3 - 0,5 - 0,75 - 1,0 - 1,5 - 2,0 mm
DN 600	2,0 - 3,0 - 4,0 m	DN 125	0,3 - 0,5 - 0,75 - 1,0 - 1,5 - 2,0 - 3,0 mm
		DN 150 - DN 175	0,5 - 0,75 - 1,0 - 1,5 - 2,0 - 3,0 mm
		DN 200 - DN 300	0,75 - 1,0 - 1,5 - 2,0 - 3,0 mm
		DN 350 - DN 400	1,0 - 1,5 - 2,0 - 3,0 mm

Crépines KV et tubes pleins DIN 4925, parties 2 à 3 et norme usine – parois renforcées

Diamètre nominal DN	Diamètre extérieur d	Épaisseur de paroi s	Dimensions (mm) et poids				Type de filetage	Résistance à la traction			Résistance à la compression
			Calibre Ø	Diamètre extérieur sur manchon d _s	Poids kg/m	Crépine kN		Tube plein kN		Tube plein N/mm ²	
						T		TNA			
100	113	7,0	94	125	3,5	T/TNA	10,0	28	12	1,9	
115	125	7,5	105	137	4,1	T/TNA	10,0	30	15	1,7	
125	140	8,0	118	152	4,9	T/TNA	12,0	35	18	1,5	
150	165	9,5	140	180	6,9	T/TNA	15,0	55	30	1,5	
175	195	11,5	163	211	9,8	T/TNA	20,0	80	35	1,6	
200	225	13,0	188	247	12,8	T/TNA	30,0	120	55	1,5	
250	280	16,0	236	304	19,6	T/TNA	40,0	150	75	1,5	
300	330	19,0	281	359	27,4	T/TNA	60,0	220	110	1,5	
350	400	21,5	342	433	37,7	T/TNA	70,0	230	110	1,2	
400	450	23,5	387	490	46,4	T/TNA	75,0	330	130	1,1	

Crépines KVV et tubes pleins norme usine – parois extra-renforcées

Diamètre nominal DN	Diamètre extérieur d	Épaisseur de paroi s	Dimensions (mm) et poids				Type de filetage	Résistance à la traction			Résistance à la compression
			Calibre Ø	Diamètre extérieur sur manchon d _s	Poids kg/m	Crépine kN		Tube plein kN		Tube plein N/mm ²	
						T		TNA			
80	90	6,7	75	100	2,6	T/TNA	10,0	30	12	3,4	
100	113	8,2	92	127	4,0	T/TNA	11,0	35	15	3,1	
125	140	10,4	112	157	6,3	T/TNA	12,0	50	25	3,4	
150	165	12,0	132	185	8,5	T/TNA	25,0	70	35	3,2	
175	195	12,8	160	214	10,8	T/TNA	30,0	85	45	2,3	
200	225	14,5	185	250	14,2	T/TNA	40,0	130	65	2,1	
250	280	18,5	230	309	22,4	T/TNA	60,0	180	90	2,3	
300	330	21,5	272	364	30,7	T/TNA	80,0	260	130	2,2	
350	400	24,0	345	435	41,7	T/TNA					
400	450	28,0	390	490	58,1	T/TNA					

La série KVV n'est pas fabriquée selon la norme DIN 4925

Longueurs	Séries KV	Largeurs de fente	Crépines K
DN 100 - DN 400	1,0 - 2,0 - 3,0 - 4,0 m	DN 80 - DN 115	0,3 - 0,5 - 0,75 - 1,0 - 1,5 - 2,0 mm
		DN 125 - DN 150	0,5 - 0,75 - 1,0 - 1,5 - 2,0 - 3,0 mm
		DN 175	0,75 - 1,0 - 1,5 - 2,0 - 3,0 mm
		DN 200	1,0 - 1,5 - 2,0 - 3,0 mm
		DN 250 - DN 300	0,75 - 1,0 - 1,5 - 2,0 - 3,0 mm
		DN 350 - DN 400	1,0 - 1,5 - 2,0 - 3,0 mm

Longueurs spéciales:
2,80 - 5,70 - 6,0 m
Sur demande