

RBM TITA-FIX

Sistema di distribuzione idrotermica



Il tubo **RBM Tita-Fix**, per le sue caratteristiche meccaniche e di stabilità geometrica, è impiegabile in svariate applicazioni termotecniche e idrauliche del settore civile e industriale, quali impianti di riscaldamento e sanitari.

È costituito all'interno da uno strato di polietilene, ricoperto da uno strato intermedio di alluminio, che rende il tubo multistrato impermeabile alle infiltrazioni di ossigeno, e da uno strato esterno di polietilene, che ha la funzione di proteggere l'alluminio. Il tubo **RBM Tita-Fix** sintetizza, in un unico prodotto, le migliori tradizioni di affidabilità e solidità dei tubi in metallo e la praticità di installazione dei tubi in materiale plastico.

La saldatura del nastro in alluminio di tipo "TIG – testa a testa", caratteristica peculiare del tubo **RBM Tita-Fix**, è in grado di garantire al tubo, la massima resistenza e affidabilità, abbinate a leggerezza e flessibilità.

COLLAUDO

Prima della copertura definitiva dell'impianto è obbligatorio eseguire il collaudo sia degli impianti sanitari che di riscaldamento.

CONTROLLO QUALITÀ

Nei nostri laboratori, vengono realizzate tutte le prove richieste dalle principali norme atte a verificare la qualità della tubazione nonché della tenuta del sistema tubo-raccordo, come, per esempio cicli di pressione, cicli termici, vacuum test, resistenza allo sfilamento, etc...

CONTROLLO DELL'ASPETTO E DELLE DIMENSIONI

Verifica in continuo attraverso un sistema di controllo laser, ad ultrasuoni e spark-tester.

VERIFICA DELLA LINEA DI SALDATURA

Tramite un sistema di controllo a correnti indotte.

PEELING TEST

Attraverso il "peeling test" viene misurata e monitorata l'aderenza degli strati di materiale plastico allo strato intermedio in alluminio.

- 1 Strato interno in polietilene (PE-Xc - PE-RT)
- 2 Strato intermedio in alluminio
- 3 Strato adesivo
- 4 Strato esterno in polietilene (PE-RT)

SVASATURA

Un punzone conico viene introdotto nella sezione terminale del tubo finché questo non risulti dilatato di almeno il 10% rispetto al diametro originario.

VERIFICA DELLE OCCLUSIONI

Una volta prodotto il rotolo, l'intera lunghezza dello stesso viene verificato tramite un sistema di controllo interno aziendale così da verificare eventuali presenze di occlusioni interne.