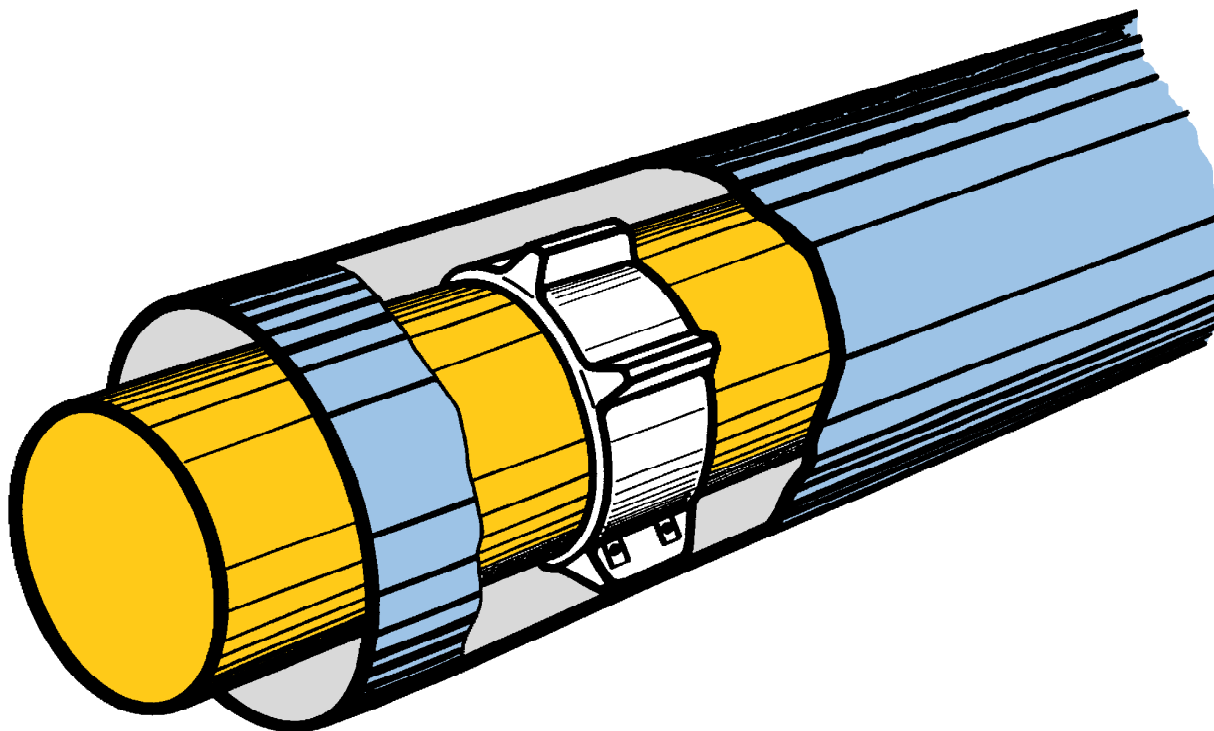


PLASTGLIDESKO

Glidesko i polypropylen er særdeles velegnet, som hjælp ved indføring af medierør i foringsrør. Ved anvendelse af kunststofglidesko er der mange fordele:

- Lettere indføring i foringsrøret. Friktionen mod foringsrør bliver nedsat til et minimum ved brug af *Plastglidesko*.
- Den nedsatte friktion forhindrer beskadigelse af coating på medierøret, samt eventuel indvendig coating i foringsrøret.
- Med et stort udvalg i benhøjder er muligheden større for centrering i foringsrøret.
- Det anvendte materiale har en fremragende elektrisk isoleringsegenskab.
- Alle krav til katodisk beskyttelse er opfyldt.



Tekniske data

Materiale Polypropylen har en god friktionskoefficient på grund af sin voksagtig overflade med gode glideegenskaber. Den glidende friktionskoefficient er ca. 0,2 til PP på stål, stål på stål er ca. 0,5. Derfor er slid ved indføring i foringsrør reduceret til et minimum. Materialet er stærkt og alligevel fleksibelt, og er derfor modstandsdygtigt over for spændingsrevnedannelser. Flexibilitet af glideskoen, stabilitet i glideskoen og yderligere fremragende elektrisk isolering er nogle flere af de gode egenskaber ved dette materiale.
OBS! Ved glatte og coatede rør anbefaler vi, at anvende anti-sliding tape for at holde glideskoen fast på sin placering.

Indbygning Anbefalet afstand mellem glideskoen:

- | | |
|----------------------------------|-----------------|
| - Rørdiameter til Ø 300 mm | i 2,5 m afstand |
| - Rørdiameter til Ø 300 - 600 mm | i 2,0 m afstand |
| - Rørdiameter over Ø 600 mm | i 1,5 m afstand |

Benhøjde Man skal altid vælge en benhøjde som er mindre end ringspalten af hensyn til indføringen af medierøret i foringsrøret. Der skal på korte længder være **25 - 50 mm** luft mellem indvendig foringsrør og cirkelslaget på glideskoen. Ved større længder og diameter skal der være minimum **50 - 100 mm**.
Ved **PVC rør** anbefales benhøjde minimum 25 mm pga. muffen.

Vigtige Informationer

Alle glidesko er beregnet for **GLATTE** trækrør/beskyttelsesrør (ved andre forhold, kontakt Cobalch)

Ved fjernvarmerør over Ø400, anbefales det at anvende **Stålgldesko**, da kappen ved udvidelse kan sprænge plastglideskoen

Er det kun for beskyttelse ved indføring i trækrør/beskyttelsesrør, og der efterfølgende ikke er bevægelse i fjernvarmerøret, kan det vurderes om det har den store betydning hvis plastglidesko en går i stykker.

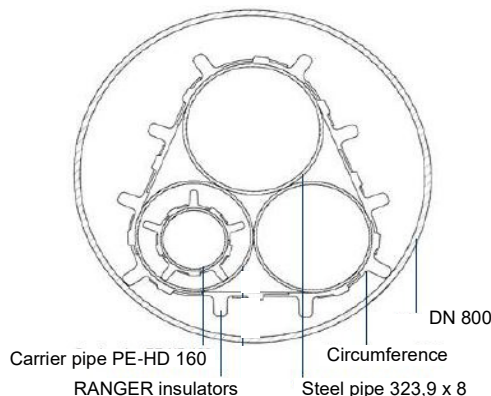
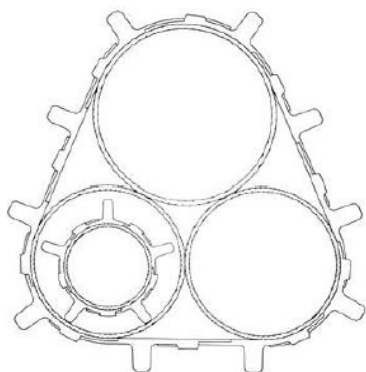
Ved en **udetemperatur under ca. 15°C** er det en klar (nødvendig) fordel, at glideskoene opbevares ved +20°C, således at de kan formes/bøjes for samling af segmenter.

Underboring er lidt en "grå-zone"

- Trækkes medierør ind i foringsrøret i **"lige stræk"** inden underføringen, er det en standard løsning
- Trækkes medierøret ind i foringsrøret **EFTER** underføring - dvs. i en bue i minus niveau **SKAL** der tænkes på stærkere glidesko, alt efter belastningen af glideskoen under udførsel. Beregninger på belastning ved underføring fra jeres rådgiver, tak.

Vi står gerne til rådighed med rådgivning og valg af glidesko og type. Hvis det ikke er muligt at finde en type og dimension, der passer til den aktuelle opgave, så oplys venligst:

- | | |
|-----------------------------|--|
| - medierørets ydre diameter | - længde af foringsrør |
| - medierørets materiale | - foringsrørets indre og ydre diameter |
| - medie - gas eller væske | - foringsrørets materiale |



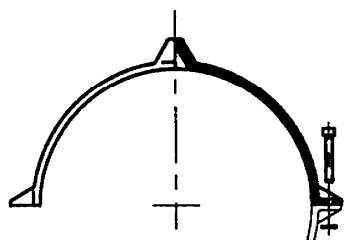
Specifikationer

Type	Materiale	Rørdia Ø	Belastning	Bolte	Temperatur
PA (2-delt) 	Polypropylen med lav friktion 0,2-0,5	25-336	PA 0,75-1,5 = 85 kg PA 2,0-3,0 = 100 kg PA 4 = 200 kg PA 6-12 = 250 kg	El-galvaniseret	-20° til +100°C
AZ 	Samme	98-385	200 kg	El-galvaniseret	-20° til +100°C
MA 	Samme	402-1249	650 kg	El-galvaniseret	-20° til +100°C
GKO-mk 	Samme	160-430	250 kg	S-Lock i plast (metal fri)	-20° til +100°C
GKO-gl/gs 	Samme	400-2500	GKO-gl = 4000 kg GKO-gs = 14200 kg	S-Lock i plast (metal fri)	-20° til +100°C

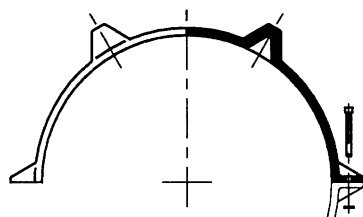
Glidesko type PA- Type antal af segmenter

Dimensionstabel type PA 0,75 til PA 4						
Udvendig rørdiameter		Glidesko type	Benhøjde mm	Bredde mm	Antal segmenter pr. ring	Bolte antal og dimension
min. mm	max. mm					
25,0	32,0	PA 0,75	12	80	2	4 x M4 x 30
32,0	40,0	PA 1	13	80	2	4 x M4 x 30
		PA 1	25			
42,0	48,3	PA 1,25	11	80	2	4 x M4 x 30
48,0	54,0	PA 1,5	14	80	2	4 x M4 x 30
60,0	67,0	PA 2	16	100	2	4 x M6 x 40
		PA 2	25			
		PA 2	55			
88,9	96,0	PA 3	16	100	2	4 x M6 x 40
		PA 3	25			
		PA 3	48			
106,6	120,0	PA 4	16	100	2	4 x M6 x 55
		PA 4	25			
		PA 4	38			
		PA 4	55			
		PA 4	90			
160,0	178,0	PA 6	16	130	2	4 x M6 x 70
		PA 6	25			
		PA 6	36			
		PA 6	55			
193,7	210,0	PA 7	36	175	2	4 x M6 x 70
		PA 7	75			
		PA 7	90			
221,0	239,0	PA 8	36	130	2	4 x M6 x 70
		PA 8	55			
244,5	260,0	PA 9	16	175	2	4 x M6 x 70
		PA 9	55			
276,0	295,0	PA 10	25	130	2	4 x M6 x 70
		PA 10	36			
298,5	315,0	PA 11	25	175	2	4 x M6 x 70
		PA 11	55			
326,0	336,0	PA 12	16	130	2	4 x M6 x 70

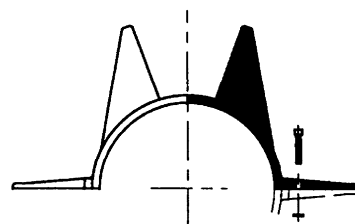
Snit gennem segment
PA 0,75 til PA 4.
Glideskoen har i alt 4 ben.



Snit gennem segment
PA 6 - 8 - 10 - 12.
Glideskoen har i alt 6 ben.



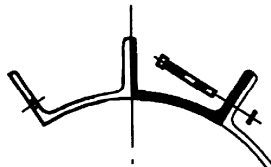
Snit gennem segment
PA 7 - 9 - 11.
Glideskoen har i alt 6 ben.



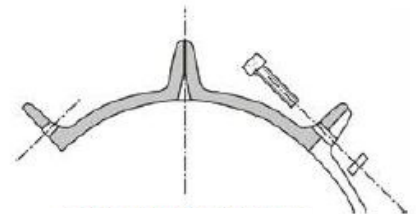
Glidesko type AZ og MA - Type antal af segmenter

Dimensionstabel type AZ 1 og AZ 2 - BENHØJDE: 16-25-36-55-75-90-110 mm						
Udvendig rørdiameter		Glidesko type	Benhøjde mm	Bredde mm	Antal segmenter pr. ring	Bolte antal og dimension
min. mm	max. mm					
98,0	130,0	AZ 1	16 til 90	130	3	6 x M6 x 70
130,0	172,0	AZ 1	16 til 90	130	4	8 x M6 x 70
173,0	202,0	AZ 1	16 til 90	130	5	10 x M6 x 70
203,0	230,0	AZ 2	16 til 110	130	3	6 x M6 x 70
234,0	268,0	AZ 2	16 til 110	130	3 AZ 2 + 1 AZ 1	8 x M6 x 70
269,0	301,0	AZ 2	16 til 110	130	4	8 x M6 x 70
302,0	350,0	AZ 2	16 til 110	130	4 AZ 2 + 1 AZ 1	10 x M6 x 70
350,0	385,0	AZ 2	16 til 110	130	5 AZ 2	10 x M6 x 70

Snit gennem segment AZ 1

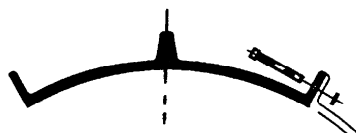


Snit gennem segment AZ 2



Dimensionstabel type MA - BENHØJDE: 25-36-50-75 mm				
Udvendig rørdiameter		Bredde mm	Antal segmenter pr. ring	Bolte antal og dimension
min. mm	max. mm			
402,0	432,0	160	4 MA	8 x M8 x 70
420,0	426,0	160	4 MA	6xM8x70 - 2xM8x90
426,0	432,0	160	4 MA	4xM8x70 - 4xM8x90
450,0	494,0	160	4 MA + 1 MA 2	10 x M8 x 70
500,0	544,0	160	5 MA	10 x M8 x 70
548,0	599,0	160	5 MA + 1 MA 2	12 x M8 x 70
600,0	653,0	160	6 MA	12 x M8 x 70
654,0	699,0	160	6 MA + 1 MA 2	14 x M8 x 70
700,0	749,0	160	7 MA	14 x M8 x 70
750,0	799,0	160	7 MA + MA 2	16 x M8 x 70
800,0	849,0	160	8 MA	16 x M8 x 70
850,0	899,0	160	8 MA + MA 2	18 x M8 x 70
900,0	949,0	160	9 MA	18 x M8 x 70
950,0	994,0	106	9 MA + 1 MA 2	20 x M8 x 70
995,0	1044,0	106	10 MA	20 x M8 x 70
1045,0	1097,0	160	10 MA + 1 MA2	22 x M8 x 70
1098,0	1149,0	160	11 MA	22 x M8 x 70
1150,0	1199,0	160	11 MA + 1 MA2	24 x M8 x 70
1200,0	1249,0	160	12 MA	24 x M8 x 70

Snit gennem segment MA



Snit gennem segment MA 2





Glidesko type GKO

Type antal af segmenter

Dimensionstabel type GKO-mk - BENHØJDE: 25-36-55-65-75 mm			
Diameter på medierør i mm		Bredde mm	Segmenter per ring
Min	max		
150	180	130	4
181	230	130	5
231	280	130	6
281	330	130	7
331	380	130	8
381	430	130	9

GKO-gl



GKO-gs



GKO-gh



Dimensionstabel type GKO - BENHØJDE: 36-50-65-75-90-110-125 mm				
Udvendig rørdiameter		Bredde mm	Type og antal segmenter	
Min. mm	Max. mm		GKO-gl/gs	GKO-gh
400	440	225	3	1
441	490	225	4	
491	540	225	4	1
541	625	225	5	
626	659	225	5	1
660	749	225	6	
750	854	225	7	
855	959	225	8	
960	1067	225	9	
1068	1199	225	10	
1200	1330	225	11	
1331	1440	225	12	
1441	1540	225	13	
1541	1660	225	14	
1661	1800	225	15	
1801	1910	225	16	
1911	2042	225	17	
2043	2150	225	18	
2151	2270	225	19	
2271	2400	225	20	
2401	2500	225	21	

1.5.1.7

Certifikater

To offer our customer the best possible quality and service, the producer are organized according to DIN EN ISO 9001:2015 and have this continuously checked and certified.

Certificate ISO 9001:2015

This certification documents the producers conformity of the quality management system.

AEO-certificates

Authorized Economic Operator "AEOC (customs simplification)"

Casing Spacers

Ruhrgas material testing

- DSI® Plastic Spacers GKO 125 gs, 125 gl, 36 gs, 36 gl; TALW component testing