

## XPEXB

Il tubo multistrato XPEXB, PE-Xb/EVOH/PE-Xb in polietilene reticolato e EVOH è caratterizzato da qualità eccellenti di flessibilità, da buona resistenza alla pressione e alla temperatura e da impermeabilità all'ossigeno.

I tubi XPEXB, PE-Xb/EVOH/PE-Xb sono costituiti da 5 strati sovrapposti:

- 1° strato: è il tubo più interno, realizzato in PE-Xb che è un materiale termoindurente, quindi stabile anche alle alte temperature; presenta una superficie estremamente liscia e consente una drastica riduzione delle perdite di carico rispetto al tradizionale tubo metallico impiegato nel settore idrotermosanitario.
- 2° strato: strato intermedio, è un sottile strato di materiale polimerico altamente adesivo che mantiene unito lo strato interno (PE-Xb) a quello immediatamente più esterno in EVOH.
- 3° strato: è il tubo in EVOH che rende questo tubo impermeabile all'ossigeno, permettendo una assenza dei problemi corrosivi negli impianti di riscaldamento.
- 4° strato: strato intermedio, è un sottile strato di materiale polimerico altamente adesivo che mantiene unito lo strato più interno (EVOH) a quello più esterno (PE-Xb).
- 5° strato: è il tubo più esterno, realizzato in PE-Xb; presenta una superficie estremamente liscia e protegge dall'umidità lo strato in EVOH.



### Descrizione

Le tubazioni in PE-Xb/EVOH/PE-Xb trovano un impiego ottimale per la distribuzione dell'acqua negli impianti di riscaldamento e/o raffreddamento a pavimento. Grazie all'elevata flessibilità del materiale, le operazioni di stesura delle tubazioni risultano estremamente semplici e rapide. Ulteriori vantaggi rappresentati dall'utilizzo di tubazioni sintetiche sono l'assenza di saldature e la riduzione di giunzioni meccaniche sotto traccia che a lungo andare potrebbero dare luogo a perdite.

Inoltre, il tubo non è soggetto ad incrostazioni e fenomeni di corrosione e, grazie alla barriera all'ossigeno in EVOH, preserva dalla corrosione anche le parti meccaniche dei circuiti idraulici. Il particolare polimero PE-Xb, poi, essendo di tipo termoindurente, può consentire l'uso anche a temperature molto alte (95 °C).

### CARATTERISTICHE DEL TUBO

DIAMETRO	SPESSORE	PESO	PORTATA ACQUA
17 mm	2,0 mm	0,091 g/ml	0,133 l/ml

### CARATTERISTICHE MECCANICHE E TERMICHE

DESCRIZIONE	VALORI
DIFFUSIONE DELL'OSSIGENO	<0,1 mg/l
TEMPERATURA MASSIMA DI ESERCIZIO	70°C
TEMPERATURA MINIMA	40°C
PRESSIONE MASSIMA	6 bar
CONDUCIBILITA' TERMICA	0,380 W/mK
COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA	0,018 mm/mK
RUGOSITA' DELLA SUPERFICIE	0,007 mm
RAGGIO DI CURVATURA MINIMO MANUALE	85 mm

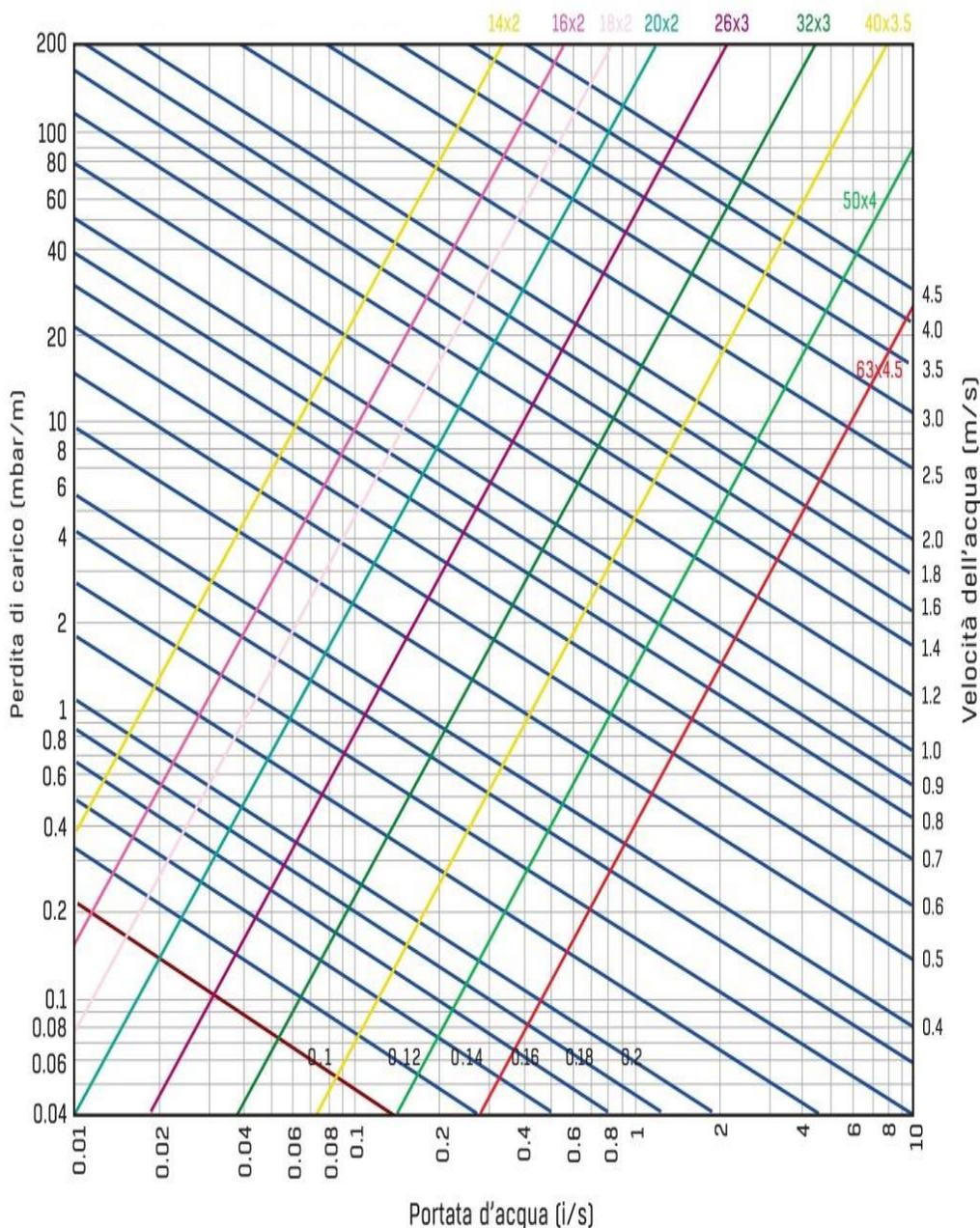
## CONTROLLI

Tutti i tubi sono garantiti con certificazione del produttore che applica presso i propri laboratori, in maniera rigorosamente accurata i seguenti controlli:

- Dimensioni: diametro esterno, diametro interno e spessore dei singoli strati
- Prove di resistenza allo scollamento degli strati
- Passaggio della biglia per verificare che non ci siano rigonfiamenti interni o ovalizzazioni.

Il tubo Multistrato è realizzato secondo norme EN ISO 21003. La barriera anti diffusione dell'ossigeno evita il problema dell'ossigenazione dell'acqua e la conseguente ossidazione e corrosione dei componenti metallici che costituiscono l'impianto. Di conseguenza l'intero impianto trae vantaggio in termini di durata nel tempo. Il tubo Multistrato viene fornito in rotoli di varie misure con imballi che lo proteggono nel periodo di stoccaggio. Nello stoccaggio occorre evitare l'esposizione prolungata alla luce diretta dei raggi solari.

## PERDITE DI CARICO





**YOKOHAMA SEKAI S.R.L.**

VIA F. IMPARATO 265/267  
80146 NAPOLI NA

P.Iva: IT07961030637  
Telefono: 0817593096  
[ufficiotecnico@yokohamasekai.com](mailto:ufficiotecnico@yokohamasekai.com)