

Ympäristöministeriön asetus

rakennusten vesilaitteistoihin tarkoitettujen PEX-putkien liittimien tyyppihyväksynnästä

Ympäristöministeriön päätöksen mukaisesti säädetään eräiden rakennustuotteiden tuotehyväksynnästä annetun lain (954/2012) 6 §:n 3 momentin, 9 §:n 2 momentin ja 10 §:n 3 momentin nojalla:

1 §

Asetuksen soveltamisala

Tämä asetus koskee rakennuksen ja kiinteistöllä sijaitsevien talousveden ja lämpimän käyttöveden johtamiseen tarkoitettujen vesilaitteistojen PEX-putkien liittimien tyyppihyväksynnän edellyttämiä vaatimuksia.

Tämä asetus kattaa nimelliskooltaan DN 10 - DN 110 PEX-putkien liittimet.

2 §

Määritelmät

Tässä asetuksessa tarkoitetaan:

- 1) *Puserrusliittimellä* liitintä, joka kiinnitetään putkeen liittimen kiristysmutterilla, jonka kiristys kiinnittää liittimen puristusrenkaan putkeen.
- 2) *Puristusliittimellä* liitintä, joka kiinnitetään putkeen painamalla puristustyökälulla muodonmuutos liittimen puristusholkkiin ja tämän alle jäävään putkeen.
- 3) *Pistoliittimellä* liitintä, joka kiinnittyy putkeen liittimen lukitusosilla, kun putki työnnetään liittimeen. Liitos tiivistyy liittimen tiivisteellä.
- 4) *PEX-putken liittimen nimellishalkaisijalla* liitettävän PEX-putken nimellistä ulkohalkaisijaa.

3 §

Vaatimustenmukaisuuden osoittaminen

Tyyppihyväksynnällä voidaan osoittaa, että PEX-putken liittimet täyttävät niitä koskevat maankäyttö- ja rakennuslain (132/1999), sellaisena kuin se on laissa (958/2012), 117 c §:ssä ja sen nojalla säädetty olennaiset tekniset vaatimukset.

4 §

Kelpoisuus talousveden johtamiseen

Akkreditoidun testauslaboratorion on tarkastettava PEX-putken liittimien materiaalitiedot. PEX-putken liittimien veden kanssa kosketuksiin joutuvien materiaalien on sovellettava talousveden johtamiseen.

Jos PEX-putken liittimien rungon metallia ei ole testattu 26 viikon liukenemiskokeen perusteella, on PEX-putken liittimistä testattava lyijyn ja kadmiumin liukeneminen liitteen yksi mukaisella testausmenetelmällä. Jos metalliosat ovat kupariseosta, jonka lyijypitoisuus on enintään 0,2 prosenttia, ei testausta edellytetä.

5 §

Materiaali

Akkreditoidun testauslaboratorion on analysoitava metallisista PEX-putken liittimistä veden kanssa kosketuksiin joutuvien metalliosien kemiallinen koostumus. Koostumuksen on vastattava valmistajan ilmoittamaa koostumusta.

Akkreditoidun testauslaboratorion on testattava muovisten PEX-putken liittimien pitkäaikaislujuus, lämmönkestävyys ja paineenkestävyys. Testaukseen on sovellettava rakennusten vesilaitteistoihin tarkoitettujen PEX-putkien tyyppihyväksynnästä annetun ympäristöministeriön asetuksen (1/18) 10 §:ää.

6 §

Metalliosien korroosionkestävyys

Akkreditoidun testauslaboratorion on testattava PEX-putken liittimen messinkiosien sisäisten jännitysten esiintyminen jännityskorroosionkestävyyskokeella. Kokeessa osiin ei saa tulla kymmenkertaisella suurennuksella havaittavia säröjä.

7 §

Pintojen ominaisuudet

Akkreditoidun testauslaboratorion on tarkastettava PEX-putken liittimien ulkonäkö silmämääräisesti ilman suurennosta.

PEX-putken liittimien pintojen on oltava puhtaita ja sileitä eikä niissä saa olla teräviä reunoja. Muovisissa PEX-putken liittimissä ei saa olla rakkuloita tai muita pintavikoja eikä näkyviä epäpuhtauksia. Pienet värin vaihtelut ovat sallittuja. Jos PEX-putken liitin läpäisee valoa, on akkreditoidun testauslaboratorion testattava sen valonläpäisevyys. Valonläpäisevyys saa olla enintään 0,2 prosenttia näkyvästä valosta.

8 §

Rakenne ja mitat

Akkreditoidun testauslaboratorion on tarkastettava PEX-putken liittimien rakenne ja mitat. Näiden on vastattava valmistajan ilmoittamia tietoja.

PEX-putken liittimen on oltava asennettavissa PEX-putken liittimen nimellishalkaisijaa vastaavaan PEX-putkeen. PEX-putken liittimen virtausaukon on täytettävä taulukossa yksi esitetty vaatimus.

Jos PEX-putken liittimessä on kierreluotospää, on kierteiden oltava tuumakokoisia putkikierteitä.

Taulukko 1. PEX-putken liittimen virtausaukon poikkileikkauksen vähimmäisala.

PEX-putken liittimen nimellis- koko, D, mm	10	12	15	16	18	20	22	25	28	32	40	50	63	75	90	110
PEX-putken liittimen ja put- ken virtausaukkojen poikkileik- kausalojen vähimmäissuhdeluku, %	18		30			35		45		55		60				

9 §

Soveltuvuus PEX-putkijärjestelmään

Akkreditoidun testauslaboratorion on testattava PEX-putken liittimien soveltuvuus PEX-putkijärjestelmään taulukossa kaksi esitetyillä kokeilla. Tiiviyskokeissa liittokset eivät saa vuotaa. Vetokokeissa liittokset eivät saa irrota.

Taulukko 2. Putkijärjestelmän kokeet.

Koe	Lämpötila °C	Koepaine bar	Koeaika tai jaksojen luku- määrä
Tiiviys			
ylipaineessa	95 ± 2	12,5	1000 h
taivutuksessa	23 ± 2	33,9	1 h
lämpötilanvaihtelussa	90/20 ^{a)}	10	5000/2500 j. ^{b)}
paineenvaihtelussa	23 ± 2	0,5/15,0 ^{c)}	10 000 j.
alipaineessa	23 ± 2	-0,8	1 h
Vetokoe ^{d)}	23 ± 2	-	1 h
	95 ± 2	-	1 h
a) 90/20 °C, kesto 15/15 min, (30 minuuttia/jakso) b) $d_n \leq 63$ mm: 5000 jaksoa, $d_n > 63$ mm: 2500 jaksoa c) (30 ± 5) jaksoa/minuutti d) Voima $F = \pi \times d_n^2 \times p_D / 4$ jossa F on voima (N), d_n on putken nimellinen ulkohalkaisija (mm) p_D on mitoituspaine 1,0 MPa (10 bar) Vetokokeen voima on 23 °C:ssa $1,5 \times F$ ja 95 °C:ssa F.			

10 §

Merkintä

Akkreditoidun testauslaboratorion on tarkastettava liittimen merkinnät. Valmistajan on merkittävä PEX-putken liittimet pysyvästi siten, että merkinnöistä on luettavissa ilman suurennosta vähintään valmistajan nimi tai tuotemerkki, PEX-putken liittimen koko ja messinkisissä PEX-putken liittimissä sinkinkadonkestävyyden tunnus "CR".

11 §

Tyypitestausta

Akkreditoidun testauslaboratorion on tyypitestattava tyyppi hyväksyntää varten PEX-putken liittimet liitteen kaksi taulukoissa 2.1–2.3 esitetyn testauslaajuuden mukaisesti. Tyypitestausta varten valmistajan on toimitettava näytteiden lisäksi tuotetiedot ja raaka-ainetiedot.

12 §

Tyyppi hyväksyntään liittyvä laadunvalvonta

PEX-putken liittimien laadunvalvonnan varmentamisella varmistetaan, että PEX-putken liittimet ovat tyyppi hyväksynnän vaatimusten mukaisia ja täyttävät lisäksi tyyppi hyväksyntää koskevassa päätöksessä asetetut ehdot.

Laadunvalvonnan varmentajan on tehtävä tuotannon alkutarkastus, tuotannon sisäisen laadunvalvonnan jatkuva valvonta sekä pistokoenäytteiden valinta tuotteista ja testaus kerran vuodessa tai useammin, jos tuotteet eivät täytä tyyppihyväksynnän vaatimuksia. Pistokoenäytteiden testauslaajuus esitetään liitteen kaksi taulukossa 2.4.

Valmistajan suorittaman tuotannon sisäisen laadunvalvonnan tulee kattaa vähintään liitteen kolme taulukoissa 3.1 ja 3.2 esitetyt tarkastukset ja testaukset.

13 §

Voimaantulo

Tämä asetus tulee voimaan xx päivänä kuuta 20xx.

Helsingissä xx päivänä xx kuuta 20xx

Asunto-, energia- ja ympäristöministeri

Erityisasiantuntija

Liite 1

Raskasmetallien liukeneminen - koemenetelmä

Raskasmetallien (lyijy ja kadmium) liukeneminen veteen on testattava käyttämättömälle PEX-putken liittimelle 10 vuorokauden testillä.

Testiliuos

Testiliuos (synteettinen talousvesi) on valmistettava punnitsemalla 50 mg NaCl, 50 mg Na₂SO₄ ja 50 mg CaCO₃ (kaikki p.a.-laatua) litraa kohti tislattua ja/tai ionivaihdettua vettä. Liuosta on sekoitettava ja siihen on kuplitettava CO₂:a kunnes kaikki CaCO₃ on liuennut. Sen jälkeen liuokseen on kuplitettava ilmaa, samalla liuosta sekoittaen, kunnes pH on noussut arvoon 7,0 ± 0,1. Koska CaCO₃ liukenee hyvin hitaasti, on varmistuttava, että kaikki CaCO₃ on liuennut ennen ilman kuplittamista, muuten liuoksesta ei tule stabiilia.

Testiliuos voidaan valmistaa myös punnitsemalla 50 mg NaCl, 50 mg Na₂SO₄ ja 37 mg Ca(OH)₂ (kaikki p.a.-laatua) litraa kohti tislattua ja/tai ionivaihdettua vettä. Liuosta on sekoitettava kunnes Ca(OH)₂ on lähes liuennut ja siihen on kuplitettava CO₂:a kunnes pH-arvo on alle 5. Sen jälkeen liuokseen on kuplitettava ilmaa, samalla liuosta sekoittaen, kunnes pH on noussut arvoon 7,0 ± 0,1. Tällä valmistusmenetelmällä saadaan suolat helpommin liukenemaan.

Synteettinen talousvesi on valmistettava joko välittömästi ennen jokaista veden vaihtokertaa tai on varmistettava, että liuos on kirkas ja että sen pH on 7,0 ± 0,1 ainakin 4., 8. ja 9. vuorokauden vedenvaihdon yhteydessä. Liuoksesta on otettava nollanäyte 8. ja 9. vuorokauden vedenvaihdon yhteydessä.

Analyysilaite

Atomiabsorptiospektrometri varustettuna grafiittiuunilla tai muu riittävän herkkä mittauslaite. Mittauksen määritysrajan on oltava vähintään 0,1 µg/l lyijylle (Pb) ja 0,02 µg/l kadmiumille (Cd).

Testausmenettely

Näyte on puhdistettava rasvasta puhtaalla etanolilla niiltä osin, joilta se joutuu kosketuksiin talousveden kanssa. Tämän jälkeen näytteen kautta on juoksutettava vesijohtovettä yhden tunnin ajan virtaamalla, joka vastaa virtausnopeutta 1–2 m/s liittimessä.

Näytteen virtausaukoissa on käytettävä tulppia, jotka ovat väritöntä polyeteeniä tai päällystetty polyeteenikalvolla. Tulpat voivat olla muutakin materiaalia, kunhan niistä ei liukene kadmiumia tai lyijyä. Näyte on huuhdeltava välittömästi synteettisellä talousvedellä täyttämällä se puoliksi ja ravistelemalla sitä noin puoli minuuttia, jonka jälkeen vesi on kaadettava pois. Heti sen jälkeen näyte on täytettävä synteettisellä talousvedellä niin, ettei sen sisälle jää ilmaa ja sen virtausaukot tulpitetaan.

Synteettisen talousveden on annettava olla näytteessä 1 vrk, jonka jälkeen se tyhjennetään, veden määrä mitataan ja näyte täytetään uudelleen. Synteettinen talousvesi on vaihdettava näytteeseen 1., 2., 3., 4., 7., 8. ja 9. vuorokauden jälkeen. On tarkistettava, että näytteestä tyhjentyvä vesimäärä pysyy vakiona (± 10 %).

Kadmium ja lyijy on analysoitava 8. ja 9. vuorokauden jälkeen vaihdetuista vesinäytteistä (testiaika 9 ja 10 vuorokautta). Mitatut pitoisuudet vähennettynä nollanäytteiden vastaavilla pitoisuuksilla on ilmoitettavat tuloksissa (µg/l). Lisäksi on ilmoitettava pitoisuuksista ja näytteen vesitilavuudesta lasketut kadmiumin ja lyijyn kokonaismäärät (µg) sekä näytteen vesitilavuus litroina.

Liite 2

PEX-putken liittimien tyyppitestausta

Taulukko 2.1. Putkien ja liittimien kokoryhmittely.

Kokoryhmä	1	2
Nimellisulkohalkaisija, d_n , mm	$10 < d_n < 75$	$75 \leq d_n \leq 110$

Taulukko 2.2. Liitinryhmät.

Liitinryhmä	Liitintyyppi
1	Kulmat, T-haarat
2	Jatkoliittimet, supistusliittimet, tulpat
3	Jakotukit
4	Muut liittimet

Taulukko 2.3. PEX-putken liittimien tyyppikokeissa testattavat ominaisuudet ja testattavat näytteet, kun erikokoiset liittimet ovat materiaaliltaan ja rakenteeltaan samanlaiset.

Ominaisuus	Testattavien näytteiden vähimmäismäärä
Ulkonäkö	Kaikki näytteet
Nimelliskoko ja mitat	1 kpl /koko, kaikki koot
Metalliset liittimet	
Materiaalikoostumus	1 kpl, 1 koko
Raskasmetallien liukeneminen	1 – 2 kpl/ d_n 28 mm tai lähin koko
Sinkinkadonkestävyys	1 kpl, 1 koko
Jännityskorroosio	3 kpl/koko, 1 koko
Muoviset liittimet	
Kelpoisuus talousveden johtamiseen	Arvio koostumustietojen perusteella
Pitkäaikaislujuus	1 arvio/materiaali
Lämmönkestävyys	1 näyte/materiaali
Läpinäkyvyys	1 näyte/pienin seinämänpaksuus
Paineenkestävyys	3 näytettä/koko/liitinryhmä
Fyysiset ja kemialliset ominaisuudet	2 näytettä/kokoryhmä, 1 arvio/tiivistemateriaali
Putkijärjestelmä	
Tiiviys ylipaineessa	3 näytettä/koko, 2 kokoa/kokoryhmä
taivutuksessa	3 näytettä/koko, 2 kokoa/kokoryhmä
lämpötilanvaihtelussa	2 näyte/koko
paineenvaihtelussa	3 näytettä/koko
alipaineessa	3 näytettä/koko, 2 kokoa/kokoryhmä
Vetorasituksen kestävyys	3 näytettä/koko

Taulukko 2.4. PEX-putken liittimien laadunvalvonnan varmistuksessa testattavat ominaisuudet ja vähimmäisnäytteenottoaajuus, kun erikokoiset liittimet ovat materiaaliltaan ja rakenteeltaan samanlaiset.

Ominaisuus	Testaustaajuus
Materiaalikoostumus	1 kpl /1-2 vuotta
Messingin sinkinkadonkestävyys	Testaustarve arvioidaan materiaalikoostumuksen perusteella
Ulkonäkö	3 näytettä /kokoryhmä/vuosi
Mitat	3 näytettä /kokoryhmä/vuosi
Muoviset liittimet, paineenkestävyys, 95 °C ≥ 1000 h	3 näytettä /kokoryhmä/liitinryhmä/vuosi
Merkinnät	Kaikki näytteet
Putkijärjestelmä Koeartot	Kumpikin koe: 3 kpl/koko, 2 kokoa/vuosi. Testattavia kokoja vaihdetaan vuosittain.
Tiiviys ylipaineessa	
Tiiviys vetorasituksessa ²⁾	
Merkinnät	Kaikki näytteet
Testattavia kokoja vaihdetaan vuosittain	

Valmistajan sisäisen laadunvalvonnan testaukset

Taulukko 3.1. PEX-putkien liittimien valmistuksen sisäisen laadunvalvonnan tarkastukset ja niiden vähimmäislaajuus.

Tarkastus	Tarkastuslaajuus
Materiaalien vastaanottotarkastus	Jokainen vastaanotettu erä, kaikki materiaalitodistukset, tarkastukset sekä havaitut poikkeamat kirjataan
Valmistusprosessi	Valmistusprosessin eri vaiheissa tarkastuslaajuuden on oltava niin kattava, että tuotteiden pysyvä laatu varmistuu.
Muoviset liittimet Paineenkestävyys, 95 °C ≥ 1000 h	3 näytettä /kokoryhmä / liitinryhmä/vuosi