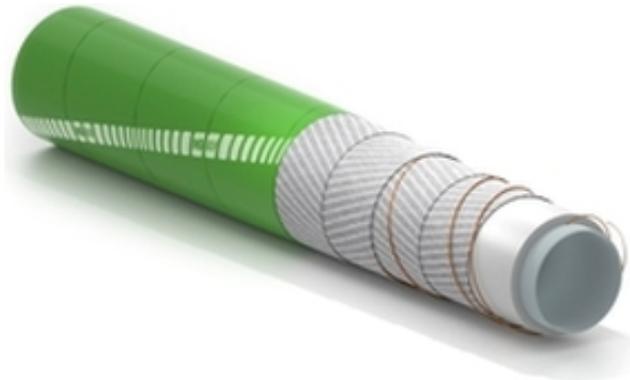


# Supertop UPE



Mandata prodotti chimici, solventi e alimenti, sottostrato PE-UHMW



**Normative:**

BfR III. EN 12115:2021. FDA tit.21 art.177.1520 per alimenti. Sottostrato: Reg. CE 1935/2004. Sottostrato: Reg. CE 2023/2006. Reg. UE 10/2011 alimenti acquosi e grassi. Senza ftalati (Reg. REACH). Senza IPA (secondo ZEK 01.4-08 Cat. 1).

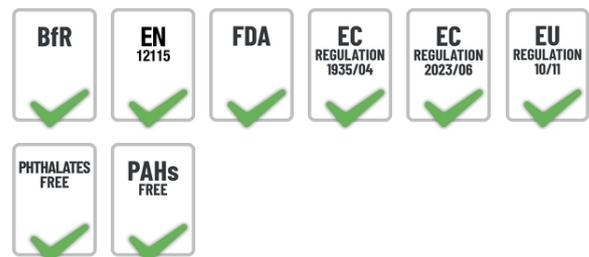
**Applicazione:**

tubo cord adatto al passaggio di un'ampia gamma di prodotti chimici aggressivi, solventi, alcolici e alimentari. Normalmente utilizzato in piattaforme di scarico, laboratori chimici, impianti fissi e mobili delle industrie petrolchimiche e alimentari.

In accordo a EN 12115

Il sottostrato liscio facilita la pulizia

Conforme alle normative alimentari



**Sottostrato:**

polietilene ad alto peso molecolare (PE-UHMW) bianco, alimentare, liscio. Resistenza ai fluidi secondo tabella resistenze chimiche IVG. Per temperature superiori a 50°C contattare IVG.

**Rinforzo:**

tessuti sintetici ad alta resistenza e treccia rame antistatica incorporata.

**Copertura:**

gomma EPDM verde, liscia (impressione tela), resistente ai prodotti chimici, all'abrasione, all'ozono e agli agenti atmosferici.

**Temperatura:**

da -40 a +100°C secondo il fluido veicolato.

**Resistenza elettrica:**

tipo M.

**Marcatura:**

transfer di colore bianco/blu "IVG Chem...". Nastro in rilievo: "IVG Chem SUPERTOP-UPE EN 12115...".



# Supertop UPE



Codice	Diametro Interno		Diametro Esterno		Pressione Lavoro		Pressione Scoppio		Peso Nominale		Lunghezza Massima	
	mm	inch	mm	inch	bar	psi	bar	psi	kg/m	lbs/ft	m	ft
1407317	19	3/4	31	1,22	16	240	64	960	0,51	0,36	60	200
1399276	25	1	37	1,46	16	240	64	960	0,63	0,44	60	200
1475231	32	1-1/4	45	1,77	16	240	64	960	0,82	0,57	60	200
1472305	38	1-1/2	52	2,05	16	240	64	960	1,05	0,73	60	200
1300067	40	2-1/2	54	3,11	16	240	64	960	1,7	1,28	60	200
1407198	51	2	67	2,64	16	240	64	960	1,55	1,08	60	200
1484389	76	3	92	3,63	16	240	64	960	2,15	1,53	60	200
1483080	102	4	118	4,65	16	240	64	960	2,84	1,97	60	200

### Varianti disponibili a richiesta:

1. Con copertura nera conduttiva (tipo Ω).

### Raccordi consigliati:



Camlock



Raccordo filettato EN 14420-5 (DIN 2817)



Clamp

## SPECIAL DETAILS

### CIP e consigli per gli utilizzatori di tubi in contatto con alimenti

#### Sanificazione

- Al primo utilizzo, IVG raccomanda di effettuare un ciclo di lavaggio con acqua potabile alla temperatura di 80°C/90°C e una sanificazione della manichetta prima di convogliare i prodotti alimentari.
- Al termine di ogni ciclo di utilizzo deve essere effettuata la detersione e la disinfezione delle manichette.
- Il rispetto dei tempi è fondamentale per ogni ciclo di lavaggio.
- Non immergere la manichetta nel liquido di sanificazione poiché solo il sottostrato è idoneo al contatto con i solventi indicati.
- Ogni ciclo di lavaggio deve essere immediatamente seguito da un risciacquo completo.
- Non utilizzare sistemi CIP oltre 3 bar di pressione.

HOSE*	Hot Water	Steam open end	H2O2 1%	H2O2 3%	Peracetic Acid 0.1%	Peracetic Acid 0.5%	Phosphoric Acid 5%	Chlorine 1%	NaOH 2%	NaOH 5%	Nitric Acid 0.1%	Nitric Acid 3%
FOOD SCOTLAND FOOD VINO FLEX FOOD CANA FOOD TUSCANY FOOD PIEDMONT FOOD CALIFORNIA TRUCK FOOD FLEX/IIIR	90°C 8 hours	Max 130°C 30 minutes	Max 70°C 15 minutes	Max 30°C 15 minutes	Max 50°C 15 minutes	Max 30°C 15 minutes	Max 80°C 15 minutes	Max 80°C 15 minutes	Max 80°C 15 minutes	Max 30°C 15 minutes	Max 70°C 15 minutes	Max 30°C 15 minutes
FOOD MILLENNIUM FOOD DIJON FOOD DAMASCO	80°C 8 hours	Max 110°C 15 minutes	Max 50°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 50°C 15 minutes	Max 70°C 15 minutes	Max 70°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 50°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes
TRUCK FOOD FLEX FOOD MERLOT FOOD PARRY	80°C 8 hours	Max 110°C 15 minutes	Max 50°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 50°C 15 minutes	Max 70°C 15 minutes	Max 70°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 50°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes
FOOD ALICANTE FOOD MILKSERVICE	90°C 8 hours	Max 130°C 30 minutes	Max 70°C 15 minutes	Max 30°C 15 minutes	Max 50°C 15 minutes	Max 30°C 15 minutes	Max 80°C 15 minutes	Max 80°C 15 minutes	Max 80°C 15 minutes	Max 30°C 15 minutes	Max 70°C 15 minutes	Max 30°C 15 minutes
FOOD PANAMA FOOD ACAPULCO FOOD OILMILL	80°C 8 hours	Max 110°C 10 minutes	Max 50°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 50°C 10 minutes	Max 70°C 10 minutes	Max 70°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 50°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes
FOOD ACQUABLU	80°C 8 hours	Max 110°C 30 minutes	Max 80°C 30 minutes	Max 50°C 30 minutes	Max 70°C 30 minutes	Max 50°C 30 minutes	Max 80°C 30 minutes	Max 80°C 30 minutes	Max 80°C 30 minutes	Max 50°C 30 minutes	Max 80°C 30 minutes	Max 50°C 30 minutes
FOOD SHETLAND CHEM THUNDER FLEX CHEM SUPERTOP UPE	90°C 12 hours	Max 130°C 30 minutes	Max 80°C 30 minutes	Max 50°C 30 minutes	Max 70°C 30 minutes	Max 50°C 30 minutes	Max 80°C 30 minutes	Max 80°C 30 minutes	Max 80°C 30 minutes	Max 50°C 30 minutes	Max 80°C 30 minutes	Max 50°C 30 minutes
TRUCK DON/BN TRUCK GORDON	80°C 8 hours	Max 110°C 15 minutes	Max 50°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 50°C 15 minutes	Max 70°C 15 minutes	Max 70°C 15 minutes	Max 30°C 10 minutes	Max 50°C 10 minutes	Max 30°C 10 minutes

\*Le indicazioni riguardanti i tubi di questa lista fanno riferimento ai codici prodotto presenti nel catalogo IVG [www.ivgspa.it](http://www.ivgspa.it).

#### Raccomandazioni generali

- I tubi non sono idonei alla stagnazione permanente dei prodotti.
- Stocca al riparo dalla luce e dal calore, con tappi forati alle estremità.
- Verifica sempre le buone condizioni del tubo prima di ogni utilizzo (nessuna rottura, taglio, rigonfiamento, area irrigidita a molle, distacco, collasso) specialmente nell'area dei raccordi.
- Ricorda di garantire la rintracciabilità di ogni singola pezzatura di tubo immessa nel mercato (Reg. CE 1935/2004, CE 2023/2006).

## SPECIAL DETAILS

### INDICAZIONI DI SICUREZZA PER TUBI DESTINATI AD APPLICAZIONI CHIMICHE

#### INTRODUZIONE

La resistenza chimica del tubo è strettamente legata alla sostanza veicolata e alle condizioni di utilizzo. In particolare ricordiamo di controllare la resistenza chimica dell'elastomero che compone il sottostrato, nella tabella consultabile nel sito IVG ([www.ivgspa.it/it/resistenze-chimiche.aspx](http://www.ivgspa.it/it/resistenze-chimiche.aspx)). La vita utile del prodotto è notevolmente influenzata dalle condizioni di utilizzo quali temperatura e pressione, nonché dalla velocità di mandata, dall'abrasione, dalla frequenza e durata dell'impiego, dall'età del tubo e dal grado di impurità del prodotto chimico trasportato.

#### UTILIZZO

Ponete particolare attenzione affinché la copertura e le estremità esposte del tubo non entrino in contatto con le sostanze chimiche trasportate e/o con sostanze che possono danneggiare l'integrità del tubo.

Tutti gli operatori addetti all'uso e alla manutenzione del tubo, e dei relativi raccordi, devono essere adeguatamente addestrati sull'utilizzo di sostanze chimiche. Inoltre devono indossare indumenti e dispositivi adeguati alla protezione individuale.

Un eventuale guasto del sistema potrebbe causare la fuoriuscita di materiale tossico, corrosivo e/o infiammabile.

Se utilizzate prodotti chimici o miscele diverse da quelle indicate nella tabella di resistenza chimica IVG ([www.ivgspa.it/it/resistenze-chimiche.aspx](http://www.ivgspa.it/it/resistenze-chimiche.aspx)), o se la natura o la composizione del prodotto da veicolare, ad esempio la concentrazione o la temperatura, non corrispondono alle indicazioni riportate da IVG, è assolutamente necessario prima dell'utilizzo contattare IVG Colbachini ([www.ivgspa.it/it/contatti.aspx](http://www.ivgspa.it/it/contatti.aspx)).

#### RACCORDI

Raccomandiamo di utilizzare raccordi in materiale idoneo al prodotto veicolato. Ponete particolare attenzione agli accoppiamenti tra materiali di natura diversa nei quali il contatto può indurre la corrosione galvanica (es. alluminio – ottone). Ogni piccola variazione di concentrazione o temperatura del materiale convogliato può causare una sostanziale riduzione delle caratteristiche meccaniche del raccordo metallico. In caso di dubbi sulla scelta del raccordo idoneo contattate IVG Colbachini ([www.ivgspa.it/it/contatti.aspx](http://www.ivgspa.it/it/contatti.aspx)).

#### ISPEZIONE E MANUTENZIONE

Anche se l'uso del prodotto è conforme a tutte le prescrizioni riportate nel presente documento e nelle schede ad esso allegate, tutti i materiali utilizzati per la produzione del tubo subiscono un naturale invecchiamento con conseguente perdita delle caratteristiche chimico-fisico-meccaniche. Ispezionate dettagliatamente i tubi e i raccordi preferibilmente prima di ogni utilizzo e comunque con cadenza periodica non superiore ai 6-12 mesi. Scongierete una possibile fuoriuscita di sostanze inquinanti, pericolose per la salute dell'uomo e dell'ambiente.

In particolare, durante i controlli periodici, prestate attenzione allo stato del tubo e dei raccordi per rilevare la comparsa di eventuali anomalie, che denotino uno stato di degrado della manichetta e ne determinino la rimozione dal servizio.

#### Principali anomalie rilevabili sui tubi:

- screpolature, fenditure, abrasioni, scollamenti, strappi della copertura con zone dell'armatura lese o scoperte
- deformazioni, bolle, rigonfiamenti localizzati sotto pressione
- zone appiccicose o molli
- perdite

#### Principali anomalie rilevabili sui raccordi:

- cricche o segni di corrosione delle parti metalliche
- guarnizioni usurate
- scorrimento del raccordo sul tubo
- perdite

Evitate il ristagno di prodotti nei tubi, soprattutto nel caso di soluzioni o emulsioni perché la decantazione risultante comporta concentrazioni che possono superare i limiti ammissibili. Per evitare questo fenomeno, procedete, per quanto possibile, con lo svuotamento e la pulizia dopo ogni utilizzo.

