

## Montage- und Einbauanleitung zu dem Modell

### 03.04 DN 80 - DN 200

#### F - PE Übergangsverbinder für Rohre aus PE 80/100

#### DVGW-Reg.Nr.: DG-7521BR5838

**Bauart:** Der F - PE Übergangsverbinder ist eine vorgefertigte, einbaufertige Einheit zur Erstellung eines ortsfesten Gas- oder Wasseranschlusses (Unlösbarer Werkstoffübergang Ausführung „G“ nach DVGW G 5600-1)

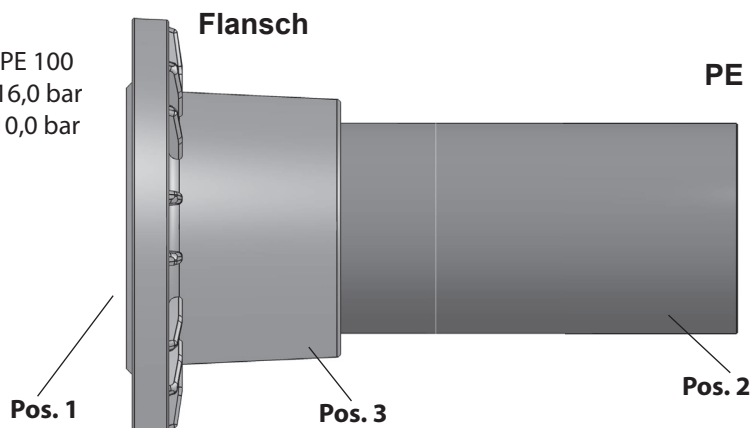
#### Einsatzbereich

bei 20°C Gas			Trinkwasser		
MOP	PE 80	PE 100	PN	PE 80	PE 100
SDR 11	5,0 bar	10,0 bar	SDR 11	12,5 bar	16,0 bar
SDR 17	1,0 bar	5,0 bar	SDR 17	6,0 bar	10,0 bar

Gase nach DVGW G260/I (jedoch nicht für Flüssiggas in der Flüssigphase).

#### Dimensionen

DN	Flansch	PE-Rohr (mm)	
		SDR 11	SDR 17
	PN	DA x S	DA x S
80	10 / 16	90 8,2	90 5,3
100	10 / 16	110 10,0	110 6,6
100	10 / 16	125 11,4	125 7,5
150	10 / 16	160 14,6	160 9,5
150	10 / 16	180 16,4	180 10,4
200	10 oder 16	225 20,5	225 13,5



**Anschluss - PE (Pos. 2)** Rohre aus PE 80/100 nach DVGW GW 335-A2; PE-X nach GW 335-A3; Rohrstutzen aus PE 100 / SDR 11 oder 17 zum Verschweißen nach DVS 2207 bzw. G 472

**Flanschanschluss (Pos. 1)** in Anlehnung an DIN EN 1092-2 mit zusätzlicher Schraubensicherung; PN 10/16 (DN 80 - 150); PN 10 oder PN 16 (DN 200)

#### Allgemeine Vorschriften und Hinweise:

Die Richtlinien des DVGW-Regelwerkes, des DVS, der UVV, bzw. entsprechende Ländervorschriften sind zu beachten. (1\*) Es ist darauf zu achten, daß nach erfolgtem Einbau des F-PE Übergangsverbinders die angeschlossenen Rohrleitungen keine übermäßigen Spannungen übertragen. Die Rohrleitungen sind entsprechend zu verlegen und dauerhaft zu sichern.

#### Verbindung der Stahlseite mit der ortsfesten Leitung:

Die Flanschseite ist analog der DIN EN 1092-2 mit Dichtleiste Form B ausgeführt. Zusätzlich sind Schraubensicherungen zur Führung der Schraubenköpfe bei der Montage angebracht. Die zu verwendenden Schrauben sind somit von der PE-Seite her einzustecken und werden bei der Verschraubung durch die Schraubensicherungen gegen ein Mitdrehen gesichert.

#### Verbindung der PE-Seite mit der ortsfesten Leitung:

Der PE-Rohrstutzen (Pos.1) ist mit handelsüblichen und für die Rohrtypen geeigneten Elektro-Schweißmuffen, die für die o.a. Rohrtypen geeignet sind bzw. mit geeigneten Stumpfschweißmaschinen nach DVS 2208-1 und für den Anwendungsbereich zulässigen Rohren bzw. Rohrleitungsteilen zu verschweißen. Er ist in der Länge für mind. zwei Schweißungen ausgelegt. Stumpfschweißungen nach DVS 2207 sind nur mit PE 80 / PE 100 - Rohren möglich.

Maßgebend für die Verschweißung der PE-Spitzen sind die Montageanleitungen der jeweiligen Elektro-Schweißmuffenhersteller, die Richtlinien des DVGW und des DVS.

Die dort beschriebenen Arbeitsvorgänge, Abkühlzeiten bzw. deren Reihenfolge etc. sind zwingend einzuhalten.

Grundsätzlich sind jedoch folgende Arbeitsgänge durchzuführen :

1. Rohre rechtwinklig trennen
2. Oxydhaut vollständig im Bereich der Schweißzone entfernen
3. Schnittkanten außen und innen entgraten
4. Unrunde / ovale Rohre richten
5. Reinigen ( erzielen einer fettfreien Oberfläche ) der Schweißfläche vor Durchführung der Schweißung
6. Auf eine spannungsfreie Montage der Bauteile achten

#### Prüfung :

Nach erfolgter Montage sind die Verbindungen bzw. das Bauteil auf Dichtheit zu prüfen.

Die DVGW-Regelwerke sind zu beachten.

#### Korrosionsschutz :

Wird bauseits ein zusätzliches Korrosionsschutzsysteme nach DIN 30672 / DIN EN 12068 aufgebracht muß dabei sichergestellt werden, daß der Werkstoff-Übergang (Pos.3) nicht unzulässig überhitzt wird. ( kurzfristig max. 70 °C ) .

1\* DVS Richtlinie 1502 T1+2 bzw. DVS Richtlinie 2207, DVGW GW 350, DVGW G 462, DVGW G 465-2, DVGW G 469; DVGW G 472