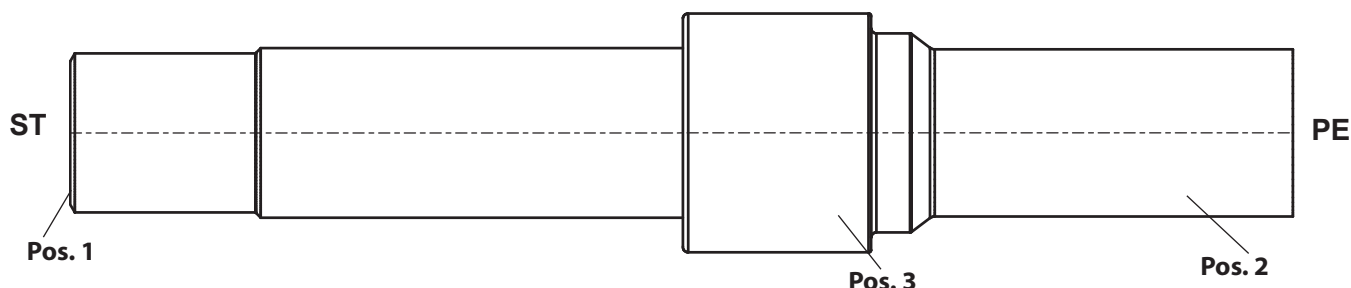


## Montage- und Einbauanleitung zu dem Modell 03.06 DN 25 / 32 / 40 / 50 Stahl-PE Übergangsverbinder für Rohre aus PE 80/100 DVGW-Reg.Nr.: DG-7521BO0390 (2\*)

**Bauart:** Der St-PE Übergangsverbinder ist eine vorgefertigte, einbaufertige Einheit zur Erstellung eines ortsfesten Gasanschlusses - Unlösbarer Werkstoffübergang Ausführung „G“ nach DVGW G 5600-1.

**Einsatzbereich:** Gas (G); Nenndruckstufe PE 80 - MOP 5 bar / PE 100 - MOP 10 bar; Gase nach DVGW G260/I



### Dimensionen:

DN	Stahlrohr d x S	PE-Rohr (mm) DA x S	Anschluss - PE (Pos. 2) Rohre aus PE 80/100 nach DVGW GW 335-A2; PE-X nach GW 335-A3; Rohrstützen aus PE 100 / SDR 11 zum Verschweißen nach DVS 2207 bzw. G 472
25	33,7 x 4,05	32 x 3,0 / (2,9)	Anschluss - ST (Pos. 1) Stahlrohr DIN EN 10208-1 / DIN 10217 (DIN 2470-1) mit Schweißenden DIN EN ISO 9692-1; Form 21 oder 22 (DIN 2559-1)
32	42,4 x 4,05	40 x 3,7	
40	48,3 x 4,05	50 x 4,6	
63	60,3 x 4,50	63 x 5,8 / (5,7)	

### 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 St-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:

Als ortsfeste Leitungen sind Stahlrohre nach DIN EN 10208-1 / DIN 10217 (DIN 2470-T1) gleicher Nennweite vorzusehen. Die Schweißfasen sind nach DIN EN ISO 9692-1 (DIN 2559) F21 o. F22 auszuführen. Schweißverfahren, Zusatzwerkstoffe und Ausführung sind nach den geltenden Regelwerken zu gestalten. ( G 462/I bzw. G459/I )  
Eine Überhitzung des PE-Formteils und dessen Dichtungen - kurzfristig max. 70°C - ist durch geeignete Maßnahmen sicher zu vermeiden.

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

Der PE-Rohrstutzen (Pos.1) ist mit handelsüblichen und für die Rohrtypen geeigneten Elektro-Schweißmuffen zu verschweißen. Er ist in der Länge für mind. zwei Schweißungen ausgelegt. Stumpfschweißungen nach DVS 2207 sind ebenso 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 :

Die Stahl-PE Übergangsverbinder sind abschließend an der Stahlseite mit geeigneten Korrosionsschutzsystemen nach DIN 30672 / DIN EN 12068 zu schützen.  
Dabei muß sichergestellt werden, daß das PE-Formteil 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