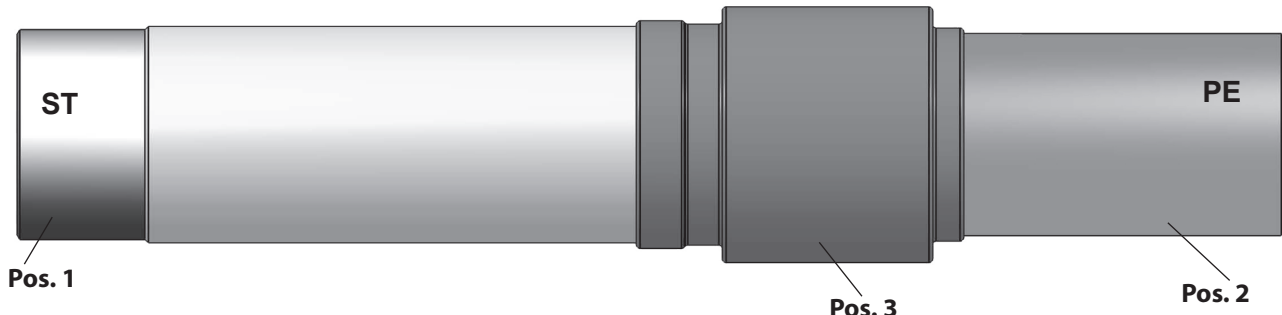


Montage- und Einbauanleitung zu dem Modell 03.06 DN 80 - DN 200 Stahl-PE Übergangsverbinder für Rohre aus PE 80/100 DVGW-Reg.Nr.: DG-7521BR5838

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



Dimensionen

DN	Stahlrohr	PE-Rohr (mm)		
		SDR 11	SDR 17	
	d x S	DA x S	DA x S	
80	88,9 x 3,6	90 8,2	90 5,3	
100	114,3 x 3,6	110 10,0	110 6,6	
100	114,3 x 3,6	125 11,4	125 7,5	
150	168,3 x 4,5	160 14,6	160 9,5	
150	168,3 x 4,5	180 16,4	180 10,4	
200	219,1 x 4,5	225 20,5	225 13,5	

Einsatzbereich

bei 20°C
MOP PE 80 PE 100 Gase nach DVGW G260/I (jedoch nicht für Flüssiggas in der Flüssigphase).
SDR 11 5,0 bar 10,0 bar
SDR 17 1,0 bar 5,0 bar

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 oder 17 zum Verschweißen nach DVS 2207 bzw. G 472

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)

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-Rohrstützen (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 :

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 der ST- PE-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