

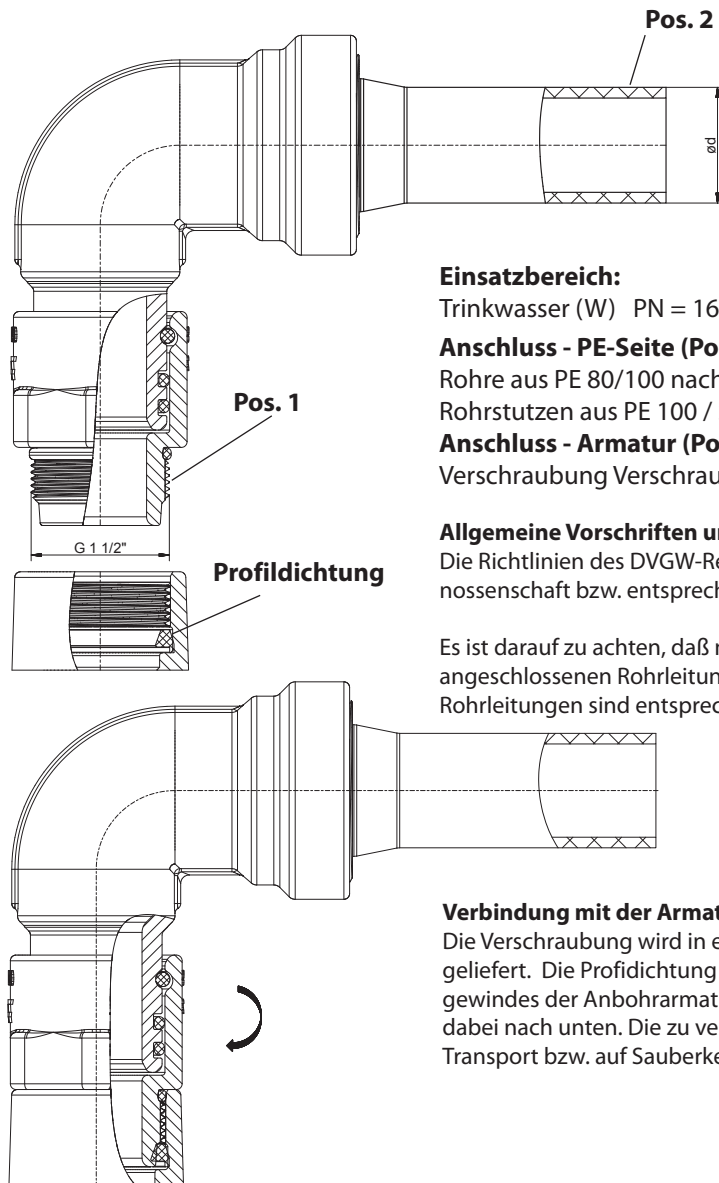
Montage- und Einbauanleitung zu dem Modell 08.01.24

Winkel - PE - Stutzen G 1 1/2"

Werkstoffübergangsverbinder für Rohre aus PE 80 / 100; PE-X

Bauart: Der Werkstoffübergangsverbinder ist eine vorgefertigte, einbaufertige Einheit zur ausschließlichen Verwendung mit VAF - Anbohrarmaturen und deren speziellem Rp 1 1/2" Anschlussgewinde.
Typ - Unlösbarer Werkstoffübergang „W“ auf PE 100 Stutzen (SDR 11) nach DIN 8074

VAF - Anbohrarmaturen Modelle: 02.03.05.IG, 03.03.03.IG, 04.04.04.IG, 05.04.01.IG



Dimensionen:

DN	Armatur / Gewinde	PE-Rohr (mm) d x S
25	Rp 1 1/2"	32 x 3,0
32	Rp 1 1/2"	40 x 3,7
40	Rp 1 1/2"	50 x 4,6
50	Rp 1 1/2"	63 x 5,8

Einsatzbereich:

Trinkwasser (W) PN = 16 bar - PE 100; PN 12,5 bar - PE 80 / PE-X

Anschluss - PE-Seite (Pos. 2)

Rohre aus PE 80/100 nach DVGW GW 335-A2; PE-X nach GW 335-A3
Rohrstutzen aus PE 100 / SDR 11 zum Verschweißen nach DVS 2207

Anschluss - Armatur (Pos. 1)

Verschraubung Verschraubung G 1 1/2" mit O-Ring und Profildichtung

Allgemeine Vorschriften und Hinweise:

Die Richtlinien des DVGW-Regelwerkes, die gültigen Normen, der UVV, Berufsgenossenschaft bzw. entsprechende Ländervorschriften sind zu beachten.

Es ist darauf zu achten, daß nach erfolgtem Einbau des Winkel - PE - Stutzen die angeschlossenen Rohrleitungen keine übermäßigen Spannungen übertragen. Die Rohrleitungen sind entsprechend zu verlegen und dauerhaft zu sichern.

Verbindung mit der Armatur:

Die Verschraubung wird in einem PE-Beutel zusammen mit einer Profildichtung geliefert. Die Profildichtung ist in die Dichtungskammer unterhalb des Abgangsgewindes der Anbohrarmatur einzufügen. Die offene Seite des Profils zeigt dabei nach unten. Die zu verbindenden Teile sind vorab auf Beschädigung durch Transport bzw. auf Sauberkeit zu prüfen.

Verbindung der PE-Seite mit der ortsfesten Leitung:

Der PE-Rohrstutzen (Pos.2) 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 mit PE 80 / 100 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 - rotativ schälen.
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.