

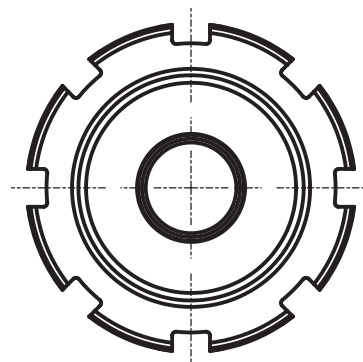
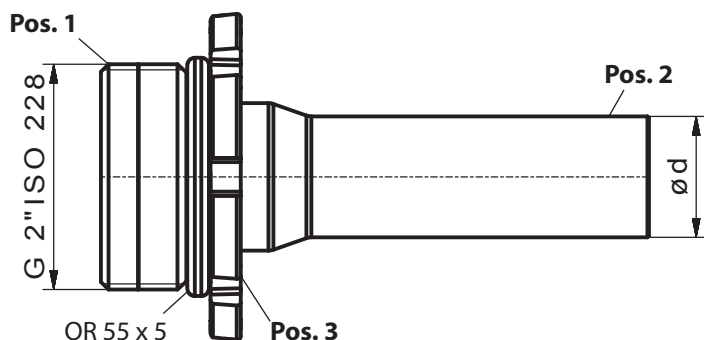
Montage- und Einbauanleitung zu dem Modell 08.01.G

Anschlußstutzen System 2000 DN 25 - 50

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

DVGW-Reg.Nr.: DG-7521CL0208

Bauart: Der Werkstoffübergangsverbinder ist eine vorgefertigte, einbaufertige Einheit zur ausschließlichen Verwendung mit VAF - Anbohrarmaturen Modell 03.08.G und deren speziellem G2" Anschlußgewinde und O-Ring 55 x 5 mm. Typ - Unlösbarer Werkstoffübergang Ausführung „G“ nach DVGW G 5600-1.



Dimensionen:

DN	Armatur / Gewinde	PE-Rohr (mm) d x S
25	G2"	32 x 3,0
32	G2"	40 x 3,7
40	G2"	50 x 4,6
50	G2"	63 x 5,8 (*2)

Einsatzbereich:

Gas (G) PE 80 / 100 PN = 4 bar

Gase nach DVGW G260/I

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 bzw. G 472

Anschluss - Armatur (Pos. 1)

Außengewinde G2" nach ISO 228-1 mit O-Ringabdichtung 55 x 5 mm

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 Übergangsverbinders die angeschlossenen Rohrleitungen keine übermäßigen Spannungen übertragen. Die Rohrleitungen sind entsprechend zu verlegen und dauerhaft zu sichern.

Verbindung mit der Armatur:

Die Anschlußstutzen sind in das Abgangsgewinde der Armatur vollständig und ausreichend fest einzuschrauben. Dazu ist bevorzugt der VAF Montageschlüssel Modell 08.04. 01 zu verwenden. Die Gewinde sind vorab auf Beschädigung durch Transport bzw. auf Sauberkeit zu prüfen.

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 :

Als zusätzlicher Korrosionsschutz kann der metallische Anschlußrimm (Pos.3) mit geeigneten Korrosionsschutzsystemen nach DIN 30672 / DIN EN 12068 im Übergang zur Armatur geschützt werden. Dabei muß sichergestellt werden, daß das PE-Formteil nicht unzulässig überhitzt wird. (kurzfristig max. 70 °C) .

1* DVS Richtlinie 2207

2* DN 50 DVGW-Reg.: DG-7521BO0390