



PE TEC Rohrpost

In dieser Ausgabe:

Neue DVS 2207	1
Neue E-Reduktionen	2
Rohrkrepiierer	2
Ausschreibungstext	2

Unsere Partner:



Warum PE ?

Polyethylen ist der Kunststoff, der weltweit am meisten produziert und verarbeitet wird.

Geringes Gewicht, günstige Verlegetechnik und eine weitreichende chemische Beständigkeit sind eine einzigartige Kombination von positiven Eigenschaften für einen wirtschaftlichen Rohrleitungsbau.

Das ist für die vom harten Wettbewerb geprägte Branche ein wertvoller Vorteil.

Neue DVS Richtlinie 2014—Entwurf Stand 7/2014

DVS 2207-1 Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen — Heizelementschweißen von Rohren, Rohrleitungsteilen und Tafeln aus PE

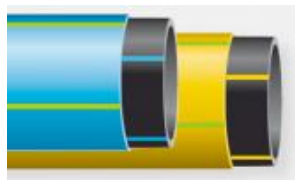
Was ist NEU?

1) Heizelementschweißen:

Ergänzungen wurden für **Schutzmantelrohre** in allgemeiner Form getroffen, jedoch ohne klaren Verarbeitungshinweis, vgl. „Bei Rohren mit äußerem Schutzmantel sind die Herstellerangaben zu beachten“. So wird es bei der Verarbeitung von PP/PE-Schutzmantelrohren, definiert nach PAS 1075 Typ 3, weiterhin zu Verwirrung auf den Baustellen kommen vgl. Herstellerangaben von SIMONA, GERODUR, EGEPLAST, FRANK, UPONOR.



Der Rückschnitt des Schutzmantels als Vorbereitung für das Stumpfschweißen ist entweder bereits werksseitig erfolgt oder technisch nicht mehr notwendig. Es ist aber darauf zu achten, dass die Spannbacken der Stumpfschweißmaschinen auf den größeren Aussendurchmes-



ser, der wegen des additiv zur DIN-Wanddicke zu berücksichtigenden Schutzmantels entsteht, angepasst sind. Die Heizelementtemperatur wird nun für PE 80 und PE 100 allgemein auf **220°C +/- 10°C** festgesetzt.

Die Richtwerte für das Heizelementstumpfschweißen waren bislang einheitlich geregelt, nunmehr werden Heizelementtemperatur und Abkühlzeiten für „Tafeln aus PE“ und „Rohre und Rohrleitungsteile aus PE“ geteilt. Das Reduzieren der Abkühlzeit bis zu 50% ist nur noch für Tafeln beim Verschweißen unter Werkstattbedingungen erlaubt.

2) Heizwendelschweißen

Hier wird die Vorschrift für die Schweißvorbereitung verschärft: Unstrittig ist, dass die PE-Rohre unterhalb der Schutzmantelschicht grundsätzlich um 0,2 mm geschält werden müssen; paradoxerweise gilt dies auch für einen Schutzmantel aus PE Material. (DVS 2207)

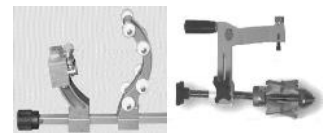


Zusätzlich muß „... die Bearbeitung der Oberfläche ... länger als die Einstecktiefe der Muffe erfolgen, damit nach dem Schweißvorgang die Bearbeitung noch erkennbar ist.“ und „Die Verwendung von Handschabgeräten ist nur in Ausnahmefällen zulässig und ist zu



begründen.“ Die Frage ist, an welche Adresse die geänderte Vorschrift geht:

- an den Verarbeiter, der sich um fachgerechte Bearbeitung bemüht und ohne den zusätzlichen Einsatz von Handschabern kaum gute Schweißverbindungen herstellen kann oder
- an die Werkzeug-Hersteller, denen es bislang nicht gelungen ist, ein Rotationsschälgerät herzustellen, dass für alle vorgeschriebenen Schälbereiche anwendbar ist.



Die Vorschriften zur Erstellung von Protokollen für Stumpf-, Elektro- und Muffenschweißen sind unverändert.

3) **Reinigungsmittel** erhielten lediglich eine Ergänzung: „Das Sicherheitsdatenblatt des Reinigungsmittels ist dabei zu beachten“.



Die Einspruchsfrist für die Neufassung der seit 2005 unverändert geliebten DVS 2207 Richtlinie endet am 31. Oktober 2014. Bei Rückfragen wenden Sie sich gerne an uns.

Sortimentserweiterung Elektroschweiß-Reduktionen

Manche Rohrdimensionen werden bei Elektroschweiß-Formteilen schlecht oder gar nicht berücksichtigt. Dazu gehören die Rohrdurchmesser d 75, d 140, d 180 und d 200 mm.

Folgende Ergänzungen haben wir in unser Sortiment mit aufgenommen:

- d 140 x 90 mm
- d 180 x 90 / 125 / 140 / 160 mm



Auf dem Schweißcode sind alle Parameter aufgedruckt, die für die Identifizierung und Verarbeitung des Formteils wichtig sind:

- Strichcode für Schweißung
- Strichcode für Rückverfolgbarkeit (Trace Code)
- Temperaturabhängige Schweißzeiten
- Abkühlzeit
- Fertigungs-Charge
- Herstell-Normen
- SDR-Klasse und Druckstufe



Zusätzlich sind die wichtigsten Daten auf dem Formteil aufgeprägt:



Sorgfältig angeschweißte und eingebettete Elektroschweiß-Stecker (PIN) garantieren hohe Sicherheit bei der Verarbeitung.



Rohrkrepierer

Ist es ein PE-Rohr oder nicht, das sagt nur ein Prüfbericht!



Neues aus der Ausschreibungswelt ...

Wir freuen uns immer aufs Neue, für unsere Kunden Angebote auf Basis von Leistungsverzeichnissen zu erstellen, doch manchmal haben wir das ausgeschriebene Produkt einfach nicht



Kunststoffrohre liefern

Liefere von HDPE-Rohren und -formstücken für Druckluft zur Versorgung Feld.

Material: Polyethylen PE 100 nach DIN 8075 Druckstufe: PN10 oder PN16 oder SDR17 (PN10) Medium: Druckluft, ca. 0 bis max. 30°C Mediumtemp. Die folgenden Positionen enthalten:

* Lieferung von HDPE-Rohren und Formstücke sowie Schweißmuffen
 Der Bauherr behält sich das Recht vor, die Lieferung der Rohrleitungsteile

HDPE-Rohre DN200
 Liefern von Rohrleitungen inkl.



PE TEC GmbH & Co. KG
 Gabelstrasse 1
 85777 Hörenzhausen
 Tel. 08133/9180-0
 Fax 08133/9180-29
 E-mail: info@pe-tec.biz