



PETEC Rohrpost

In dieser Ausgabe:

| | |
|-----------------------------|---|
| Tunnelbau mit Plug & Play | 1 |
| Neue DVS 2207-1 August 2015 | 2 |
| Rohrkrepiierer | 2 |
| Ausschreibungswunder | 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.

Tunnelbau mit Plug & Play

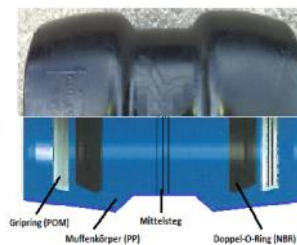
Für eine Rhein-Querung wurde ein 300 m langer Tunnel mit ca. 1,50 m Durchmesser gebohrt. Durch diesen Versorgungstunnel werden Rohrbündel (ca. 12 Rohrstücke à 6m) hindurchgezogen.



Dafür wurden gesamt 26.400 m Kabelschutzrohr in den Dimensionen d 110 mm und 1.300m in d 125 mm verlegt.



Bei der Verbindungstechnik kam unsere Plug&Play Doppelsteckmuffe zum Einsatz. Aus Gründen der Effektivität und Qualitätsorientierung entschied sich der Bauherr für eine Steckverbindung, die besser als eine herkömmliche Steckmuffe mit O-Ring ist: Die Plug & Play PP-Doppelsteckmuffe.



Als Dichtung dient ein Doppel-O-Ring aus NBR. Der POM-Gripring verspreizt sich in das eingeschobene PE-HD Rohr und sorgt für einen hervorragenden Sitz.

Würde das Rohr mit Innendruck beaufschlagt, presst sich das Rohr gegen den Gripring und ergibt so eine zugfeste bis PN 16 geprüfte Steckverbindung. Einen Druckversuch bis 55 bar hat

die Steckmuffe hervorragend überstanden, der Test wurde abgebrochen, da das Rohr zerplatzt war.

Die Steckmuffen sind lieferbar in den Rohrdimensionen d 63, d 90, d 110, d 125 und d 160 mm.



Zum Frühjahr 2016 kommen die Rohrdimensionen d 75 und d 140 mm dazu.

Wir sind überzeugt davon, dass die Schweißverbindung - egal ob Stumpf- oder Elektroschweißung - die beste ist, aber es gibt Einbau- und Verlegesituationen, wo eine sichere Steckverbindung als Alternative Sinn macht.

Gerade bei schlechter Witterung ist eine Alternative zum Schweißen willkommen.

Neue DVS 2207-1 August 2015

Was ist neu?

Stumpfschweißen:

Die bisherige Anweisung für das Stumpfschweißen, dass bei kleineren Wanddicken die obere Grenze und bei größeren Wanddicken die untere Temperaturgrenze anzustreben ist - ist entfallen. Ebenso die 50% Verringerung der Abkühlzeit bei Fügeverbindungen unter Werkstattbedingungen und Fügeteilen > 15 mm.

Elektroschweißen:

... die Bearbeitung der Rohroberfläche“ muß „länger als die Einstecktiefe der Muffe erfolgen, damit nach dem Schweißvorgang die Bearbeitung noch erkennbar

ist“.

Und wiederbelebt wird der gute alte **Handschaber**, so heißt es klar und ausdrücklich:



„ Die Verwendung von Handschabergeräten ist nur in Ausnahmefällen zulässig und ist zu begründen“.

Bei Unterbrechung der Stromzufuhr ist nach wie vor einmal **eine** Wiederholungsschweißung erlaubt:

Alt: „vor der erneuten Schweißung muss die gesamte Abkühlzeit abgewartet werden“

Neu: „Vor der erneuten Schweißung muß die Verbindung vollständig abgekühlt sein.“

Das Schweißen bei beliebiger Aussentemperatur bleibt erlaubt, und wird in die Verantwortung des Schweissers gelegt. Die frühere Grenze mit 5° Aussentemperatur hält sich jedoch hartnäckig in der Rohrleitungsbau-Branche.

Die DVS ist erhältlich beim Beuth-Verlag.



Rohr-Bruch = Breaking Bad



Ausschreibungswunder

... auch gelochtes muss dicht sein

PEHD- Rohr da 355 SDR 11, gelocht

- gelochtes Rohr DIN 8074 - da 355 - SDR 11 - PE 100

liefern und verlegen, Verlegung auf Schlufflagern

- einzuhaltende Anforderungen g



1,00 m Rohrlänge muss mindestens 100 cm² betragen

- Verbindung der Rohrleitungen gesteckt

- sämtliche Prüfbescheinigungen über Dichtigkeit,

Rohrstatik

einschließlich Prüfstatik usw. sind in 4 facher

Ausfertigung

14 Tage vor Einbau dem AG zur Freigabe vorzulegen.



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