



In dieser Ausgabe:

IFAT München	1
Stumpfschweißmaschine d 160	1
Rohrhalteklemmen	2
Rohrkrepiierer	2
Außenwulstentferner	2

Unsere Partner:





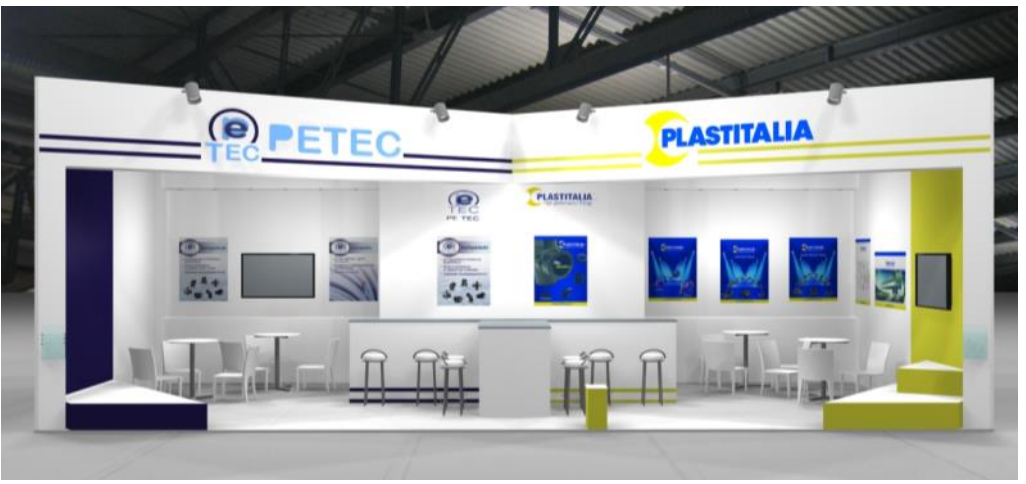
30. Mai – 3. Juni 2016 **Besuchen Sie uns:**
MESSE MÜNCHEN Halle B6, Stand 539

2016-II

Alles dreht sich um die IFAT! Nur noch wenige Tage bis zum großen Branchenergebnis.

Die letzten Vorbereitungen laufen: die Schuhe sind geputzt, die Haare frisiert, die Hände gewaschen und alles auf Hochglanz poliert.

Wir freuen uns, Sie auf der IFAT zu treffen:
In der „Kunststoff“-Halle B6, Stand 539



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.

Stumpfschweißmaschine d 160 noch leichter

Die neue HÜRNER Grundmaschine für Rohrdimensionen d 40 - d 160 mm, präsentiert sich mit nur 28 kg noch leichter als das Vorgängermodell. Die 4. Spannbacke ist auch künftig leicht abzubauen, um Schweißungen an schwer zugänglichen Stellen oder Formstücken zu realisieren.

Die Stumpfschweißmaschine ist in den bekannten Ausbaustufen Manual-Hydraulik, Weld-Control, WeldControl EF und CNC ECO über uns erhältlich.

Wir freuen uns über Ihre Anfrage!



2016-II

Rohrhalteklemmen für alle Rohrdimensionen

4-fach Rohrhalteklemmen für 22°, 45°, 90° und 180°:

Für Spannbereich:

d 20 - d 75 mm

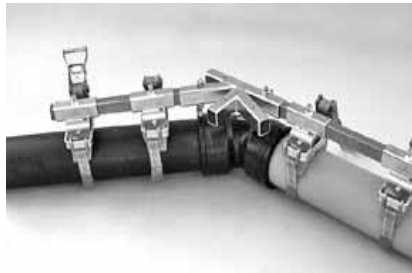
d 63 - d 180 mm

Mit Haltegurten für Spannbereich:

d 63 - d 250 mm

d 110 - d 560 mm

d 250 - d 800 mm



DVS 2207-1 Richtlinie (August 2015)

„Ein spannungsfreier Einbau“ ist zwingend vorgeschrieben. Die „zu schweißenden Bauteile ... gegebenenfalls durch geeignete Maßnahmen bzw. Vorrichtungen gegen Lageveränderungen zu sichern.“

„PE-Rohre vom Ringbund sind unmittelbar nach dem Abrollen oval und gekrümmt. Das zu schweißende Rohrende ist vor dem Schweißen zu richten, z. B. durch vorsichtiges Anwärmen mit Hilfe eines Heißluftgebläses und/oder Verwendung einer geeigneten Spann- bzw. Rundrückvorrichtung.“

Rohrkrepiere

Innovation: PE-Rohr mit Steinzeug Eigenschaften !



... am besten unmittelbar nach der Stumpfschweißung an der noch warmen Naht ansetzen und abschneiden

FERTIG!



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