



Unsere Tiefbau Spezialisten stehen Ihnen mit Rat und Tat zur Seite:



Roland Mermi

Rainer Strauch

### Umgang mit Ringbunden

Ringbunde à 100 m sind von den Rohrdimensionen d 25 bis d 180 mm so **beliebt** wie **gefährlich**. Die Unfallverhütung ist oberstes Gebot bei Umgang mit Ringbunden!

**Beliebt** sind die Rohrrollen, weil sie für Spezialverlegeverfahren wie Bohrspülung und Einpflügen den Vorteil bieten, Verbindungen zu sparen, die evtl. bei der Verlegeart hinderlich sind, weil sie aufliegen oder beeinträchtigen oder weil es einfach ein zusätzlicher Mehr- und Kostenaufwand ist, Stangenmaterial zu verschweißen.

**Gefährlich** sind sie, weil gewickelte Ringbunde nicht nur sehr großen Durchmesser haben (ca. 3,20 m) und schwer sind (beim d 180: 870 kg) sondern besonders, weil sie unter Spannung stehen. Beim Lösen bzw. Aufschneiden der Bänder können die Rohrenden federnd wegschnellen, gerade bei größeren Rohrdimensionen werden erhebliche Kräfte frei und es besteht hohe Unfallgefahr.

**Abladen und Transport:** Es sind geeignete Fahrzeuge zu verwenden. Bei großen Ringbunden, je nach Wicklung des Herstellers schon ab > d 125 mm, werden Sondertransporte wie Muldenfahrzeuge oder Mulden-Anhänger verwendet, beim Einzeltransport werden spezielle Kastenanhänger verwendet, die oft auch eine Abwickelvorrichtung beinhalten. Zum Be- / Entladen wird der Einsatz von gummierten Staplergabeln empfohlen, um ein Verletzen der äusseren Rohrschicht möglichst zu vermeiden, es wird der Einsatz von Hebegurten, Schlingen oder Seilen empfohlen, die auf das entsprechende Gewicht des Ringbundes abgestimmt sind. Bitte um Beachtung: die Rohre sind aussen sehr glatt und können bei Kälte und Nässe rutschen!

**Verlegung:** Die Rohre können hängend oder liegend geöffnet werden. Es ist zu empfehlen, den Ringbund zunächst vorsichtig zu öffnen, über die geplante Länge abzuwickeln und das abgewickelte Rohrende zu fixieren, um ein Wegschnellen der Rohrenden zu vermeiden. Die Rohre müssen langsam abgewickelt werden, das Einknicken der Ringbunde ist zu vermeiden. Man sollte sich nie vor das Rohrende stellen, sondern immer seitlich. Bei diesem Vorgang ist höchste Vorsicht angemessen.

**Grundsätzliches:** Den abgerollten Rohren etwas Zeit geben, durch den Memory Effekt bewegen sie sich soweit möglich wieder in die Gerade. Die Flexibilität der Rohre wird durch die Umgebungstemperatur beeinflusst, niedrigere Außentemperaturen machen das Rohr steifer, eine Rückformung ist fast unmöglich und es besteht die Gefahr von Sprödbrüchen (vor allem bei Kabelschutzrohr-Qualität). Die aufstehenden Rohrenden können mit geeigneten Heizmatten behelfsmäßig wieder etwas gerader rückverformt werden oder sie werden abgeschnitten.



Entladung Ringbunde Lager Allershausen

## Absperrklappe - Star des Tages

Nicht immer will man, dass Medien ungehindert fließen können. Manchmal müssen Wasser und Co. gelenkt, geleitet, gedrosselt oder abgesperrt werden. Hierzu gibt es eine Vielzahl an Möglichkeiten und unser Star des Tages ist: **die Absperrklappe!**

Egal ob in der Trinkwasseranwendung mit DVGW-Zulassung, im klassischen Schwimmbadbereich oder in der chemischen Prozessindustrie – für fast jede Anwendung gibt es den passenden Werkstoff, die passende Dichtung und nicht zuletzt auch den passenden Antrieb. Egal ob manuell bedient, mit elektrischem oder pneumatischem Antrieb – die Bandbreite der individuellen Konfigurierbarkeit ist groß. Gerne unterstützen wir Sie hier bei der Auswahl der passenden Absperrklappe und dem zugehörigen Einbaumaterial wie Schrauben und Vorschweißbunde mit Fase, damit die Klappe in Action auch reibungslos funktioniert.

### Kunststoff Absperrklappen

### Metall Absperrklappen

| Bezeichnung   | Material Teller                | Material Dichtung                          | Bezeichnung   | Material Teller                    | Material Dichtung      |
|---|--------------------------------|--|---|------------------------------------|------------------------|
| 565 WAFER Style  | PVDF/PA-GF                     | EPDM, FKM                                  | 038 LUG Style    | Duktiles Eisen, Rilsan beschichtet | EPDM, FKM, NBR, andere |
| 567 WAFER Style  | PVC-U, P VC-C, ABS, PP-H, PVDF | EPDM, PTFE/KDM, FKM, PTFE/Silicone, andere | 039 WAFER Style  | Duktiles Eisen, Rilsan beschichtet | EPDM, FKM, NBR, andere |
| 578 LUG Style    | PVC-U, PVC-C, ABS, PP-H, PVDF  | EPDM, PTFE/KDM, FKM, PTFE/Silicone, andere | <b>PE TEC - wenn es um Kunststoff-Armaturen geht!</b>   |                                    |                        |



Schulungsmöglichkeiten zur Aus- und Weiterbildung zum PE-Schweisser oder PE-Schweissaufsicht finden Sie bei unseren Partnern:

**GSi** – Gesellschaft für Schweißtechnik international mbH  
Niederlassung SLV München unter:



Niederlassungen des **SKZ** Süddeutsches Kunststoff Zentrums, Würzburg:



### WIDOS INSOLVENT

Über das Vermögen des renommierten Schweißmaschinen-Hersteller WIDOS mit Sitz in Ditzingen wurde am 27.02.2024 vom Amtsgericht Ludwigsburg ein vorläufiges Insolvenzverfahren angeordnet. Der Geschäftsbetrieb wird uneingeschränkt fortgeführt, so daß von einer planmäßigen Abwicklung vorliegender Kundenaufträge ausgegangen wird. Die Geschäftsleitung und der vorläufige Insolvenzverwalter erarbeiten derzeit ein Konzept, welches nicht nur eine kurzfristige Fortführung des Unternehmens, sondern auch die mittel- bzw. langfristigen Unternehmensfortführung ermöglichen soll.

*Wir führen Wartungen und Reparaturen an WIDOS Maschinen unverändert im Rahmen unserer PE TEC Service-Station fort.*

### Unser Wartungs-Service für Schweißmaschinen und

Verarbeitungsgeräte:

Tel. 08166 80722-0 oder

Mail an [info@pe-tec.biz](mailto:info@pe-tec.biz) oder

per Internet: <https://pe-tec.biz/leistungen/wartungsauftrag/>

PE TEC GmbH & Co. KG

Am Ziegelwerk 3

85391 Allershausen

Tel. 08166/80722-0

Fax 08166/80722-29

E-mail: [info@pe-tec.biz](mailto:info@pe-tec.biz)