

Ausschreibungstext

PE100 Steck- und Dehnungsmuffe in Festpunktausführung

Allgemeine Vorbemerkung

Die anzubietenden Formteile müssen aus Material entsprechend der PE100+ Association hergestellt sein und hinsichtlich Dimensionen, Toleranzen und Güteanforderungen der DIN EN 12201 entsprechen. Der Nachweis der Herstellung auf Basis eines Qualitätssicherungssystems nach DIN EN ISO 9001 ist zu erbringen. Für alle Formteile ist ein Zeugnis nach DIN EN 10204 vom Hersteller vorzulegen. Der Formteilkörper muss im Spritzgießverfahren alternativ auch bei aufwändigeren Strukturen aus einem Stück homogenen Halbzeugs hergestellt sein, um die erforderliche Verstärkung und somit hohe Stabilität des Formteils zu gewährleisten. Aus Wickelstab hergestellte Halbzeuge oder andere nachträglich aufgebrachte Verstärkungen sind nicht zulässig.

Das Formteil muss als Ganzes druckklassengerecht ausgelegt sein. Das Spitzende muss für das HE-Stumpfschweißverfahren ausgeführt sein und der Rohrdimension entsprechen.

Die Dichtfunktion muss durch eine Lippendichtung System 3S erfolgen, die axiale Bewegungen des Rohres zulässt und aus einem dem Medium entsprechenden Elastomer-Material hergestellt ist. EPDM-Lippendichtungen sind für Trinkwasseranwendungen und NBR-Dichtungen für Abwasseranwendungen zu verwenden.

Der maximale Dehnweg des Rohres in der Steck- und Dehnungsmuffe ist anzugeben. Für die Berechnung des Dehnweges ist der eventuell auftretende Stirnenden-Einfall des Rohres zu beachten; ggfs. sind Gegenmaßnahmen wie beispielsweise Stützhülsen zu berücksichtigen.

Die Schelle zur Fixierung ist darf keine radiale Kraft auf den Muffenkörper ausüben.

Steck- und Dehnungsmuffen sind für den oberirdischen Einsatz in Druckleitungen ausgelegt. Eine Verlegung im erdgedeckten Rohrleitungsbau ist nur unter bestimmten Bedingungen möglich.

Optional erhältliche Ausführungen: ohne Festpunkt-Schellensitz, Auslegung nach DIN EN 1092-1 PN 25, Edelstahl-Hinterlegflansch, verzinkter Hinterlegflansch, flachdichtend ohne Nut und O-Ring oder mit Langlöchern im PE-Bund für eine perfekte Ausrichtung der anzuschließenden Armaturen.

Normen/Richtlinien

DIN EN 12201, DVS 2207, DVS 2210, DIN EN 10204, DIN EN ISO 9001, DIN EN ISO 50001, DIN 3567

Zulassungen/Zertifikate

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN ISO 10204 am Halbzeug vom verarbeiteten Rohstoff mit Angabe von MFR und OIT; nur PE100 Material gem. PE100+ Association
Hersteller zertifiziert nach ISO 9001:2015 und ISO 50001:2011

Hersteller:

Reinert-Ritz GmbH oder gleichwertig

Leistungsbeschreibung:

PE100 Steck- und Dehnungsmuffe, druckklassengerecht, in Festpunktausführung, mit Lippendichtung aus [EPDM | NBR], kurz für HE-Stumpfschweißung,

d1: d ... SDR ...

Dehnweg: $l_D = \dots$

**Liefernachweis:**

Reinert-Ritz GmbH

Ernst-Heinkel-Straße 2

48531 Nordhorn

Tel.: +49 5921 8347-0

Fax: +49 5921 8347-25

www.reinert-ritz.de

Email: contact@reinert-ritz.com