

Ausschreibungstext

## **PE 100 T-Stück mit sohlgleichem Abgang, lang, für Heizwendelschweißung (HM)**

### **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 sind nicht zulässig.

Für die Anschlüsse am Abgang und den beiden Durchgängen müssen Rohrstücke gleicher PE 100-Qualität im Heizelementstumpfschweißverfahren (HS) angeschweißt werden; bis d 630 mm sind die Innenwülste zu entfernen.

Der Abgang ist für restlose Entleerungsmöglichkeit sohlgleich auszuführen.

Für den Anschluss von Armaturen im Durchgang oder am Abgang können PE 100-Flanschverbindungen gleicher PE 100-Qualität im Heizelementstumpfschweißverfahren (HS) angeschweißt werden; bis d 630 mm sind die Innenwülste zu entfernen.

Die Flanschanschlüsse müssen druckklassengerecht und das Bohrbild nach DIN EN 1092-1 PN 10 bzw. PN 16 ausgelegt sein. Je nach Art des Gegenflansches ist der Flanschabgang als HP-Flansch oder als querschnittsoptimierter Sonderflansch auszulegen.

Die Hinterlegflansche müssen aus korrosionsfreiem, faserverstärktem Kunststoff oder aus Stahl mit Kunststoffbeschichtung nach DIN EN 10310 hergestellt sein.

Optional erhältliche Ausführungen: 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, DIN EN 1092-1, DVS 2207, DVS 2210, DIN EN 10204, DIN EN ISO 9001, DIN EN ISO 50001, DVGW W 400-2, DVGW GW 335

### **Zulassungen/Zertifikate**

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN ISO 10204 am Halbzeug vom verarbeiteten Rohstoff mit Angabe von MFR und OIT; nur PE 100 Material gem. PE100+ Association  
Hersteller zertifiziert nach ISO 9001:2015 und ISO 50001:2011

### **Hersteller:**

Reinert-Ritz GmbH oder gleichwertig

**Leistungsbeschreibung:**

PE 100 T-Stück sohlgleich (exzentrisch), druckklassengerecht, lang für Heizwendelschweißung (HM),

Durchgang d1: DN/OD ... SDR ...

Abgang d2: DN/OD ... SDR ...



PE 100 T-Stück sohlgleich (exzentrisch) mit Flanschabgang, druckklassengerecht, lang für HW-Schweißung, gebohrt nach DIN EN 1092-1,

Durchgang d1: DN/OD... SDR ...

Abgang d2: DN ... PN ... / DN/OD... SDR...

PE 100 T-Stück sohlgleich (exzentrisch) allseitig mit Flanschanschluss, druckklassengerecht, gebohrt nach DIN EN 1092-1,

Durchgang d1: DN ... PN ... / DN/OD... SDR...

Abgang d2: DN ... PN ... / DN/OD... SDR...

**Liefernachweis:**

Reinert-Ritz GmbH

Ernst-Heinkel-Straße 2

48531 Nordhorn

Tel.: +49 5921 8347-0

Fax: +49 5921 8347-25

[www.reinert-ritz.de](http://www.reinert-ritz.de)

Email: [contact@reinert-ritz.com](mailto:contact@reinert-ritz.com)