

Ausschreibungstext

PE 100 Übergangsstück PE/Stahl – Gasanwendung -

Allgemeine Vorbemerkung

Die anzubietenden Formteile müssen PE-seitig aus Material entsprechend der PE100+ Association hergestellt sein und hinsichtlich Dimensionen, Toleranzen und Güteanforderungen der DIN EN 1555, Stahl-seitig der DIN EN ISO 3183 und DIN EN 12627 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 aufgebraute Verstärkungen sind nicht zulässig.

Das Dichtelement muss aus NBR gemäß DIN EN 682 hergestellt sein.

Das PE-Spitzenende muss ausreichend lang für eine Heizwendelschweißung (HM) ausgelegt sein.

Die Schweißfase am Stahlende muss nach DIN ISO 9692-1 Typ 22 ausgeführt sein.

Optional erhältliche Ausführungen: mit Stahl-Flanschen gebohrt nach DIN EN 1092-1 PN 10 oder PN 16 oder anderen internationalen Normen, Edelstahlrohr 1.4571 oder 1.4301.

Normen/Richtlinien

DIN EN 1555, DIN ISO 3183, DIN EN 682, DIN EN ISO 9692-1, 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, DVGW G 5600

Zulassungen/Zertifikate

DVGW-Zertifikat nach DVGW G 5600 für die Dimensionen d 90 mm bis d 225 mm

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 Übergangsstück von PE auf Stahl, Gasanwendung, Stahlanschlussmaß nach DIN EN ISO 3183-1 und Schweißfase nach DIN ISO 9692-1 Typ 22, PE-Spitzenende nach DIN EN 1555-1 ausgelegt für eine Heizwendelschweißung (HM), druckklassengerecht, schwarz, auszugsicher, gemäß DVGW G 5600

PE-Seite: DN/OD ... SDR ...

Stahlseite: DN ... d ... mm x ... mm



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