

Ausschreibungstext

PE 100 Ziehkopf

Allgemeine Vorbemerkung

Die anzubietenden Formteile müssen aus PE 100-Material hergestellt sein und hinsichtlich Dimensionen, Toleranzen und Güteanforderungen der DIN EN 12201 bzw. DIN EN 1555 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 aus einem Stück homogenen Halbzeugs hergestellt sein, um die erforderliche hohe Stabilität des Formteils zu gewährleisten. Aus Wickelstab hergestellte Halbzeuge sind nicht zulässig.

Das Formteil muss konstruktiv so ausgelegt sein, dass die angegebene maximale Axialkraft übertragen werden kann. Scharfe Kanten an kritischen Lastpunkten sind nicht zulässig. Im Bereich des Ziehauges müssen beidseitig des PE-Bodens Stahlplatten angebracht sein, die die Axialkraft großflächig auf den PE-Körper übertragen. Schraubverbindungen müssen konstruktiv gegen ein Lösen der Verschraubung gesichert sein.

Das Spitzende ist mindestens für eine HE-Stumpfschweißung auszulegen.

Ausführungen für höhere Axialkräfte und mit größerem Außendurchmesser für den Einsatz mit Schutzmantelrohren sowie abgedichtet gegen das Eindringen von Bohremulsion sind möglich und entsprechend anzumerken. Die maximal zulässige Zugkraft des Rohres und die Verschweißbarkeit mit dem Schutzmantel sind zu berücksichtigen.

Der Ziehkopf darf nur in Verbindung mit einem Wirbellager eingesetzt werden.

Normen/Richtlinien

DIN EN 12201, DIN EN 1555, DVS 2207, DVS 2210, DIN EN 10204, DIN EN ISO 9001, DIN EN ISO 50001,

Zulassungen/Zertifikate

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN ISO 10204 am Halbzeug vom verarbeiteten Rohstoff mit Angabe von MFR und OIT; Hersteller zertifiziert nach ISO 9001:2015 und ISO 50001:2011

Leistungsbeschreibung:

PE 100 Ziehkopf für [Schutzmantel-]Rohr d ... SDR ...

für max. ... kN Axialkraft

kurz für Heizelementstumpfschweißung (HS)

[dichtgeschweißt]

[] optional – ggfs. streichen

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