

Ausschreibungstext

PE 100 HP-Flansch (High Performance-Flansch)

Allgemeine Vorbemerkung

Die anzubietenden Formteile müssen als Set aus Vorschweißbund und einem der Dimension angepassten Hinterlegflansch mit Losflansch-Charakter geliefert werden. Die Vorschweißbunde müssen aus Material entsprechend der PE100+ Association hergestellt sein und hinsichtlich Dimensionen, Toleranzen und Güteanforderungen der DIN EN 12201 und DIN EN 1555 entsprechen. Die Hinterlegflansche müssen aus korrosionsfreiem, faserverstärktem Kunststoff oder aus Stahl mit Kunststoffbeschichtung nach DIN EN 10310 hergestellt sein. 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 PE-Formteilkörper muss im Spritzgießverfahren alternativ auch bei größeren Dimensionen aus einem Stück homogenen Halbzeugs hergestellt sein. Aus Wickelstab hergestellte Halbzeuge oder andere nachträglich aufgebrachte Verstärkungen sind nicht zulässig.

Bund und Flansch müssen an ihren Verbindungsflächen formschlüssig ineinander greifen, der Flansch den Bund zusätzlich von außen noch stützen, um einer Verformung entgegenzuwirken. Dies bewirkt eine volle Druckbelastbarkeit der Flanschverbindung entsprechend der Rohrdimensionierung. Der Hinterlegflansch ist unverlierbar mit dem Vorschweißbund verbunden.

Die Verwendung einer Profildichtung wird empfohlen.

Die Spitzenden sind in langer Form auszuführen, um sowohl eine Heizelementstumpfschweißung (HS) als auch eine Heizwendelschweißung (HM) ausführen zu können.

Das Lochbild entspricht der DIN EN 1092-1 PN 10 bzw. PN 16.

Optional erhältliche Ausführungen: Auslegung nach DIN EN 1092-1 PN 25, Edelstahl-Hinterlegflansch, andere Flanschqualitäten oder Flansch-Standards (ANSI, ASME, JIS, BS, AS, NS, SABS, etc.)

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

DVGW: DV-8606BT0423 und DV-8611BT0424

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

HP-Flansch bestehend aus PE 100 Vorschweißbund und unverlierbar montiertem Hinterlegflansch aus entweder korrosionsfreiem, faserverstärktem Kunststoff oder Stahl mit Kunststoffbeschichtung nach DIN EN 10310, ausgelegt für volle Druckbelastbarkeit, gebohrt nach DIN EN 1092-1, langem Anschweißende für Heizwendelschweißung (HM),

DN/OD... SDR ...

DN... PN ...

Liefernachweis

Reinert-Ritz GmbH

Ernst-Heinkel-Straße 2

48531 Nordhorn

Tel.: +49 5921 8347-0

kontakt@reinert-ritz.com

www.reinert-ritz.de