

Ausschreibungstext

PE 100 Sonderflansch

Allgemeine Vorbemerkung

Die anzubietenden Formteile müssen als Set aus Vorschweißbund und einem der Dimension angepassten Hinterlegflansch 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 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 aus einem Stück homogenen Halbzeugs hergestellt sein. Aus Wickelstab hergestellte Halbzeuge oder andere nachträglich aufgebrachte Verstärkungen sind nicht zulässig.

Der Bund muss entsprechend dem Lochbild nach DIN EN 1092-1 PN 10 bzw. PN 16 durchbohrt sein. Die Schraubenlöcher liegen dadurch näher am Rohraußendurchmesser. Der Hinterlegflansch muss das gleiche Bohrbild aufweisen. Dies ermöglicht den querschnittsoptimierten Übergang auf beispielsweise Armaturen oder Stahlflansche.

Der Bund muss kunststoffgerecht ausgebildet sein, um den entsprechend geformten Hinterlegflansch aufnehmen zu können, um einer Verformung entgegenzuwirken. Dies bewirkt eine volle Druckbelastbarkeit der Flanschverbindung entsprechend der Rohrdimensionierung.

Der Bund ist mit einer der Dimension und Anwendung entsprechenden Elastomer O-Ring-Dichtung zu versehen. Trinkwasser → EPDM; Abwasser/Gas → NBR

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

Optional erhältliche Ausführungen: kurze Form für Heizelementstumpfschweißung (HS), 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 Flansche bzw. Armaturen, andere Flanschqualitäten oder Flansch-Standards (ANSI, ASME, JIS, BS, AS, NS, SABS, etc.), NBR-O-Ring für Abwasser- bzw. Gasanwendung.

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:

PE 100 Sonderflansch mit Hinterlegflansch aus Stahl mit Kunststoffbeschichtung nach DIN EN 10310 für querschnittsoptimierten Anschluss an Armaturen, mit [EPDM |NBR]-O-Ring, ausgelegt für volle Druckbelastbarkeit, gebohrt nach DIN EN 1092-1, mit langem Anschweißende für Heizwendelschweißung (HM),

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

Email: contact@reinert-ritz.com