

Ausschreibungstext

## PE 100 Sonderflansch VP (Valve Performance-Flansch)

### 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 korrosionsfreiem, faserverstärktem Kunststoff 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 aufgebraachte 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.

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 muss mit einer Tellerfederfunktion ausgestattet sein, die die Vorspannung nach Anziehen der Schrauben aufrechterhält. Die Schraubenlöcher im PE-Bund müssen als Langloch ausgebildet sein, um eine perfekte Ausrichtung der Flansche bzw. der Armaturen zu gewährleisten.

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: flachdichtend ohne Nut und O-Ring, mit NBR O-Ring

### 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 VP mit Hinterlegflansch aus korrosionsfreiem, faserverstärktem Kunststoff für querschnittsoptimierten Anschluss an Armaturen, mit Vorspann- und Ausrichtfunktion, 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](http://www.reinert-ritz.de)

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