**Ausschreibungstexte Abwassersystem**

**Normenkonformität:**

Das Abwassersystem aus PE 100 entspricht der EN 12666 und gilt somit als geregeltes Bauprodukt. Daher bedarf es keiner allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung. Eine Konformitätsbescheinigung des DIBt®, Berlin, liegt vor.

Der Anschluss-Stutzen ist allgemein bauaufsichtlich zugelassen.  
Den Zulassungsbescheid finden Sie unter [**www.aliaxis.de**](file:///C:\Users\kionkak\AppData\Roaming\Microsoft\Word\ausschreibungstext%20friafit%20aliaxis20200401308041573465109966\www.aliaxis.de) im Downloadbereich.

Muffen SDR 17 entsprechen darüber hinaus den Anforderungen der EN 12201sowie ISO 4427.

Muffen SDR 17 sind nach DVGW GW 335-B2 mit dem Bescheid DV-8606BO6114 zertifiziert und unterliegen einer regelmäßigen Fremdüberwachung.

**Schweißbarkeit:**

Sicherheitsfittings sind mit Rohren der SDR-Stufen 33 bis 17 schweißbar. Verarbeitung anderer SDR-Stufen auf Anfrage.

Bitte beachten Sie auch die Angaben zu den jeweils schweißbaren SDR-Stufen, die auf dem  
Barcodeetikett des Fittings angegeben werden und weitere verbindliche Kennzeichnungen  
direkt am Produkt. Wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik, wenn dünnwandige  
Rohre > SDR 33 verarbeitet werden sollen.

Sicherheitsfittings lassen sich verarbeiten mit Rohren aus PE 80, PE 100 sowie PE 100RC nach EN 12666, DIN 8074/75, EN 1555-2, EN 12201-2, ISO 4437 und ISO 4427, PE-Xa nach DIN 16892/93. Für PE-Rohre gilt eine Schmelzmassefließrate MFR 190/5 im Bereich von 0,2 bis 1,7 g/10 min. Für Bauteile mit MFR < 0,20 ist eine Eignungsbestätigung erforderlich.

Die Verarbeitung der Sicherheitsfittings ist mit Schweißgeräten bei Umgebungstemperaturen zwischen -10°C und +45°C möglich.

Bei Werkstoffübergangsverbindungen gelten zusätzlich die werkstoff- oder systemspezifischen  
Normen und Montagerichtlinien.

Zu fallweisen Einschränkungen bei der Verlegung sowie zur Verarbeitung von Sicherheitsfittings allgemein lesen Sie bitte unsere Montageanleitung. Auch unser Kundendienst und unsere Anwendungstechniker im Außendienst beantworten gerne eventuelle Fragen.

Ausschreibungstexte für PE-HD-Kanalrohre sind bei den jeweiligen Rohrherstellern erhältlich.

**Aliaxis Deutschland GmbH**

kai.buessecker@aliaxis.com  
Tel.: 0621/486-1896

Weitere Einzelheiten entnehmen Sie bitte den folgenden Seiten.

Stand 05/2023

Seite **1** von **20**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Inhalt** | Seite |  |
| **Muffe SDR 17** | 3 |  |
| **Reduziermuffe** | 4 |  |
| **Abwassereinschubmuffe inkl. wasserquellfähiger Dichtring Q** | 5 |  |
| **Abwasserschachtfutter** | 6 |  |
| **Abwasserschachtfutter Sonderlänge 250 mm** | 6 |  |
| **Abwassersattel Vakuum-Loading 160** | 7 |  |
| **Übergangssattel Vakuum-Loading 160** | 8 |  |
| **Sattel mit Abgangsstutzen SDR 17** | 9 |  |
| **Abwassersattel Vakuum-Loading** | 10 |  |
| **Anschluss-Stutzen** | 11 |  |
| **Abwasserbogen Muffe/Muffe** | 12 |  |
| **Abwasserbogen Muffe/Rohrstutzen** | 13 |  |
| **Übergangsmuffe** | 14 |  |
| **Übergangsstück** | 14 |  |
| **Übergangsstück** | 15 |  |
| **Fixierung zur Aufnahme axialer Schub- und Zugkräfte** | 15 |  |
| **Abwasserbögen 15°, 30°, 45° und 90°** | 16 |  |
| **Einfachabzweige mit gleichem Abgang 45°** | 17 |  |
| **Einfachabzweige mit reduziertem Abgang 45°** | 17 |  |
| **Einfachabzweige mit sohlgleichem, reduziertem Abgang 45°** | 18 |  |
| **Einfachabzweige mit sohlgleichem, reduziertem Abgang 90°** | 19 |  |
| **Abwasserkappe** | 19 |  |
| **Reduzierung exzentrisch** | 20 |  |

Stand 05/2023

Seite **2** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 1.0 |  | **Muffe SDR 17**  **für dauerhaft dichte, längskraftschlüssige und wurzelfeste Verbindung von PE-HD Rohren**  **Merkmale:**  - Dimensionierung PE 100 / SDR 17  - Beide Rohrseiten in einem Arbeitsgang schweißbar, bis d 450  - Vorwärmtechnik ab d 560  - Freiliegende, fest verankerte Heizwendel, ohne PE-Ummantelung, zur optimalen  Wärmeübertragung bei der Schweißung:  • Verlegung ohne Haltevorrichtung  • kurze Abkühlzeiten  - Muffen-Außenarmierung zur Verbesserung der Fügequalität, ab d 250  - Große Einstecktiefe  - Extra breite Schweißzonen  - Extra lange kalte Zonen an den Stirnseiten und in der Mitte zur verbesserten  Rohrführung und Verhinderung von Schmelzaustritt  - Strichcode-Kennzeichnung zur vollautomatischen Schweißung  - Zusätzlicher Barcode für die automatische Bauteilrückverfolgbarkeit (Traceability)  - Verarbeitung der Bauteile gemäß DVS 2207-1  - Sicherheitskontakte zum festen und berührungssicheren Anschluss der  Schweißgeräte  - Schweißung mit Sicherheitskleinspannung  - Schweißindikatoren zum visuellen Nachweis der erfolgten Schweißung  - Temperaturkompensation (automatische Anpassung der Schweißzeit an die  Umgebungstemperatur)  - Dauerhaft geprägte Chargenkennzeichnung  - Einzelverpackung im Folienbeutel  - Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 auf Anforderung  - Zulässiger Betriebsdruck 10 bar (Wasser / Abwasser)  - DVGW-Registrierung nach GW335-B 2  **Lieferbar in den Dimensionen:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 110 | d 225 | d 400 | d 710➀➁ | | d 125 | d 250 | d 450 | d 800➀➁ | | d 160 | d 280 | d 500➀ | d 900➀➁ | | d 180 | d 315 | d 560➀➁ | d 1000➀➁ | | d 200 | d 355 | d 630➀➁ | d 1200➀➁ |   ➀ getrennte Schweißzonen  ➁ mit Vorwärmtechnik zur optimalen Spaltüberbrückung |  |  |

Stand 05/2023

Seite **3** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 2.0 |  | **Reduziermuffe**  **zum Übergang von PE-Liner auf Standard-Rohr**  **Merkmale:**   * Dimensionierung PE 100/ SDR 17   - Getrennte Schweißzonen  - Offen liegende, fest verankerte Heizleiter, ohne PE-Ummantelung, zur optimalen Wärmeübertragung bei der Schweißung:  ⇒ Verlegung ohne Haltevorrichtung möglich  ⇒ kurze Abkühlzeiten  - Reduzierung des Spaltes zwischen Muffe und Rohr durch speziellen Vorwärmbarcode  - Extra lange kalte Zonen an den Stirnseiten und in der Mitte zur verbesserten Rohrführung und Verhinderung von Schmelzaustritt  - Einzelverpackung im Folienbeutel  - Temperaturkompensation (automatische Anpassung der Schweißzeit an die Umgebungstemperatur)  - Strichcodierung zur vollautomatischen Schweißung  - Strichcodierung für die automatische Bauteilrückverfolgbarkeit (Traceability)  - Verarbeitung der Bauteile gemäß DVS 2207-1  - Sicherheitskontakte zum festen und berührungssicheren Anschluss der Schweißgeräte  - Verarbeitung mit Kleinspannung  - Schweißindikatoren zum visuellen Nachweis der erfolgten Schweißung  - Dauerhaft geprägte Chargenkennzeichnung  - Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10 204 - 3.1 auf Anforderung  - DVGW-Zertifizierung nach GW335 - B2  **Lieferbar in den Dimensionen:**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | d 110 / DN 100 |  |  | | d 160 / DN 150 |  |  | | d 315 / DN 300 |  |  | |  |  |  | |  |  |  | |  |  |

Stand 05/2023

Seite **4** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 3.0 |  | **Abwassereinschubmuffe inkl. Wasserquellfähiger Dichtring Q**  **- zur gelenkigen Einbindung von PE-HD Leitungen in Beton-Schächte nach  DIN V 4034 (bzw. DWA – A 157) in Verbindung mit dem   Abwasserschachtfutter**  **- zur gelenkigen Einbindung von PE-HD Leitungen in gemauerte Schächte  in Verbindung mit dem Abwasserschachtfutter** Merkmale: - Elastomere Abdichtung als Gelenkstück gegen das Abwasserschachtfutter zum Ausgleichvon  • Schachtsetzungen bis 3° Auslenkung  • Zugspannungen des PE-Rohres  - Zwei Dichtringe garantieren optimale Verpressung zum Abwasserschachtfutter  - Dichtringe entsprechen den allg. Anforderungen der DIN EN 681 bzw. DIN 4060  - Zusätzliche Sicherheit durch wasserquellfähigen Dichtring Q  - Volumenvergrößerung bis zum zehnfachen des Ausgangsvolumens bei Wasser-  kontakt  - Dreifache Dichtsystematik mit abgestimmten Passungsverhältnis  - Freiliegende, fest verankerte Heizwendel, ohne PE-Ummantelung, zur optimalen  Wärmeübertragung bei der Schweißung:  • Verlegung ohne Haltevorrichtung  • kurze Abkühlzeiten  - Muffen-Außenarmierung zur Verbesserung der Fügequalität, ab d 200  - Große Einstecktiefe  - Extra breite Schweißzone  - Extra lange kalte Zonen an der Stirnseite und in der Mitte zur verbesserten Rohr-  führung und Verhinderung von Schmelzaustritt  - Strichcode-Kennzeichnung zur vollautomatischen Schweißung  - Zusätzlicher Barcode für die automatische Bauteilrückverfolgbarkeit (Traceability)  - Verarbeitung der Bauteile gemäß DVS 2207-1  - Sicherheitskontakte zum festen und berührungssicheren Anschluss der  Schweißgeräte  - Schweißung mit Sicherheitskleinspannung  - Temperaturkompensation (automatische Anpassung der Schweißzeit an die  Umgebungstemperatur)  - Dauerhaft geprägte Chargenkennzeichnung  - Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 auf Anforderung  **Lieferbar in den Dimensionen:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 110 | d 225 | d 355 | d 560➀ | | d 160 | d 250 | d 400 | d 630➀ | | d 180 | d 280 | d 450 |  | | d 200 | d 315 | d 500 |  |   ➀ mit Vorwärmtechnik zur optimalen Spaltüberbrückung |  |  |

Stand 05/2023

Seite **5** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 4.0 |  | **Abwasserschachtfutter**  **Verbindungselement zwischen Beton-Fertigteilschacht und  Abwassereinschubmuffe**  Merkmale:  - Korrosionsbeständiges PE-HD Bauteil  - Hinterdrehte Verankerungsstege auf der gesamten Bauteilbreite für festen und  dichten Sitz im Beton (T-Profil)  - Stabiler Innendurchmesser durch große Wanddicken, damit optimal abgestimmtes  Passungsverhältnis  - Bündiger Abschluss (innen + außen) im Betonschachtunterteil nach **DIN V 4034**  - Sichert in Verbindung einen Prüfdruck von 0,5 bar gemäß DIN EN 1610  **Lieferbar in den Dimensionen:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 110 | d 225 | d 355 | d 560 | | d 160 | d 250 | d 400 | d 630 | | d 180 | d 280 | d 450 |  | | d 200 | d 315 | d 500 |  | |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 5.0 |  | **Abwasserschachtfutter**  **Sonderlänge 250 mm zum nachträglichen Einbau**  **Verbindungselement zwischen gemauerten Schacht und  Abwassereinschubmuffe**  Merkmale:  - Korrosionsbeständiges PE-HD Bauteil  - Zum nachträglichen Einbau, z.B. an Betonschächte im Bestand  - Hinterdrehte Verankerungsstege auf der gesamten Bauteilbreite für festen und  dichten Sitz im Beton (T-Profil)  - Stabiler Innendurchmesser durch große Wandstärke, damit optimal abgestimmtes  Passungsverhältnis  - Sichert in Verbindung einen Prüfdruck von 0,5 bar gemäß DIN EN 1610  **Lieferbar in den Dimensionen:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 225 | d 280 | d 355 | d 560 | | d 250 | d 315 | d 450 | d 630 | |  |  |  |  | |  |  |  |  | |  |  |

Stand 05/2023

Seite **6** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 6.0 |  | **Abwassersattel Vakuum-Loading**  **zum Anschluss von Abwasser-Hausanschlussleitungen an PE-HD Schmutzwasserkanäle bei Neuverlegung sowie nachträglicher Einbindung**  **Merkmale:**  - Korrosionsbeständiges PE-HD Bauteil  - Geringer Platzbedarf für einfache Montage  - Direkte Einbindung der Anschlussleitungen ohne störenden Versatz oder  Abflusshindernisse  - Freiliegende, fest verankerte Heizwendel, ohne PE-Ummantelung  im Sattelschweißbereich zur direkten Wärmeübertragung auf die Schweißober-  fläche des Rohres  - Mit **integrierter Schweißmuffe** d 160 (DN 150) im Abgang  - Extra breite Schweißzonen  - Extra lange kalte Zonen am Sattel und im Abgang zur Verhinderung von  Schmelzaustritt  - Strichcode-Kennzeichnung zur vollautomatischen Schweißung  - Zusätzlicher Barcode für die automatische Bauteilrückverfolgbarkeit (Traceability)  - Verarbeitung der Bauteile gemäß DVS 2207-1  - Sicherheitskontakte zum festen und berührungssicheren Anschluss der  Schweißgeräte  - Schweißung mit Sicherheitskleinspannung  - Temperaturkompensation (automatische Anpassung der Schweißzeit an die  Umgebungstemperatur)  - Dauerhaft geprägte Chargenkennzeichnung  - Einzelverpackung im Folienbeutel  - Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 auf Anforderung  Zur Verarbeitung wird ein Aufspann- und Anbohrgerät benötigt.  Das absatzfreie Anbohren erfolgt mit einem Anbohrset d 160.  **Lieferbar in den Dimensionen:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 200/160 | d 280/160 | d 400/160 | d 560/160 | | d 225/160 | d 315/160 | d 450/160 | d 630/160 | | d 250/160 | d 355/160 | d 500/160 |  | |  |  |  |  |   Für die Montage auf Close-Fit Liner und Rohre d 560/d 630 wenden Sie sich bitte an unsere Hotline 0621/4861896 |  |  |

Stand 05/2023

Seite **7** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 7.0 |  | **Übergangssattel Vakuum-Loading**  **mit integrierter Steckmuffe zum Anschluss von Abwasser- Hausanschlussleitungen DN 150 aus PVC oder PP an PE-HD Schmutzwasserkanäle bei Neuverlegung sowie nachträglicher Einbindung**  **Merkmale:**  - Korrosionsbeständiges PE-HD Bauteil  - Geringer Platzbedarf für einfache Montage  - Direkte Einbindung der Anschlussleitungen ohne störenden Versatz oder   Abflusshindernisse  - Freiliegende, fest verankerte Heizwendel, ohne PE-Ummantelung im  Sattelschweißbereich zur direkten Wärmeübertragung auf die Schweißoberfläche  des Rohres  - Mit integrierter Steckmuffe DN 150 (Innendurchmesser) im Abgang;  Anschlussleitungen aus PVC oder PP werden direkt in das Muffenteil gesteckt  - Sichere Führung des Anschlussrohres durch große Einstecktiefe  - SBR-Lippendichtung nach EN 681-1  - Extra breite Schweißzone am Sattel  - Extra lange kalte Zonen am Sattel zur Verhinderung von Schmelzaustritt  - Strichcode-Kennzeichnung zur vollautomatischen Schweißung des Sattels  - Zusätzlicher Barcode für die automatische Bauteilrückverfolgbarkeit (Traceability)  - Verarbeitung der Bauteile gemäß DVS 2207-1  - Sicherheitskontakte zum festen und berührungssicheren  Anschluss der Schweißgeräte  - Schweißung mit Sicherheitskleinspannung  - Temperaturkompensation (automatische Anpassung der Schweißzeit an die  Umgebungstemperatur)  - Dauerhaft geprägte Chargenkennzeichnung  - Einzelverpackung im Folienbeutel  - Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 auf Anforderung  Zur Verarbeitung wird ein Aufspann- und Anbohrgerät benötigt.  Das absatzfreie Anbohren erfolgt mit einem Anbohrset d 160.  **Lieferbar in den Dimensionen:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 225/ DN 150 | d 355/ DN 150 | d 560/ DN 150 |  | | d 280/ DN 150 | d 450/ DN 150 | d 630/ DN 150 |  | | d 315/ DN 150 | d 500/ DN 150 |  |  |   Für die Montage auf Close-Fit Liner und Rohre d 560/d 630 wenden Sie sich bitte an unsere Hotline 0621/4861896 |  |  |

Stand 05/2023

Seite **8** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 8.0 |  | **Sattel mit Abgangsstutzen**  **zur Einbindung einer Abzweigleitung in PE-Rohrleitungen d 630 bis d 900.**  **Merkmale:**  - Dimensionierung PE 100 / SDR 17  - Wirtschaftliche Erstellung von Abzweigleitungen  - Großer Verarbeitungsbereich von d 630 bis d 900 wird nur mit einem Bauteil  abgedeckt  - Einfache und sichere Montage durch eine Aufspannvorrichtung  - Variable Anpassung an alle Rohrdurchmesser im angegebenen Dimensionsbereich  mittels Aufspannvorrichtung  - PE-HD Stutzenschelle mit freiliegender Heizwendel zur optimalen  Wärmeübertragung  - Strichcode-Kennzeichnung zur vollautomatischen Schweißung  - Zusätzlicher Barcode für die automatische Bauteilrückverfolgbarkeit (Traceability)  - Verarbeitung der Bauteile gemäß DVS 2207-1  - Sicherheitskontakte zum festen und berührungssicheren Anschluss der   Schweißgeräte  - Schweißung mit Sicherheitskleinspannung  - Schweißung unter Berücksichtigung der Umgebungstemperatur  (Temperaturkompensation)  - Absatzfreie Anbohrung mit Anbohrset für optimale hydraulische Leistung  - Sohlengleichheit bei Verwendung von SDR 17/17,6 Anschlussrohren, keine  Abflusshindernisse  - Dauerhaft geprägte Chargenkennzeichnung  - Einzelverpackung im Folienbeutel  - Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 auf Anforderung  Zur Verarbeitung ist eine Aufspannvorrichtung und ein Anbohrset d 160 erforderlich  **Lieferbar in den Dimensionen:**  d 630 – 900 / d 160 |  |  |

Stand 05/2023

Seite **9** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 9.0 |  | **Abwassersattel Vakuum-Loading**  **zur Anbindung von großvolumigen Anschlussleitungen d 225 an PE-HD Schmutzwasserkanäle**  **Merkmale:**  - Korrosionsbeständiges PE-HD Bauteil  - Wirtschaftliche Erstellung von Hausanschlüssen, insbesondere bei hohem  Bebauungsgrad  - Innovative Vakuumspanntechnik zur sicheren Überbrückung auch großer  Rohrovalitäten  - Einfache Überwachung der korrekten Aufspannung während des Schweißvorgangs  durch Manometer  - PE-HD Sattel mit freiliegender Heizwendel zur optimalen Wärmeübertragung  - Strichcode-Kennzeichnung zur vollautomatischen Schweißung  - Zusätzlicher Barcode für die automatische Bauteilrückverfolgbarkeit (Traceability)  - Verarbeitung der Bauteile gemäß DVS 2207-1  - Sicherheitskontakte zum festen und berührungssicheren Anschluss der  Schweißgeräte  - Schweißung mit Sicherheitskleinspannung  - Schweißung unter Berücksichtigung der Umgebungstemperatur  (Temperaturkompensation)  - Absatzfreie Anbohrung mit Anbohrsetfür optimale hydraulische Leistung  - Sohlengleichheit bei Verwendung von SDR17/17,6 Anschlussrohren, keine  Abflusshindernisse  - Dauerhaft geprägte Chargenkennzeichnung  - Einzelverpackung im Folienbeutel  - Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 auf Anforderung  Die Montage erfolgt mittels Vakuum Aufspannvorrichtung. Das absatzfreie Anbohren erfolgt mit dem Anbohrset d 225.  **Lieferbar in den Dimensionen:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 315 / d 225\* | d 400 / d 225\* | d 500 / d 225\* | d 630 / d 225 | | d 355 / d 225 | d 450 / d 225 | d 560 / d 225 | d 710 / d 225\* |   \* Dimensionsübergreifende Verarbeitung:  Zur Verarbeitung ist zusätzlich zum oben genannten Equipment eine Montagehilfe  erforderlich |  |  |

Stand 05/2023

Seite **10** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 10.0 |  | **Anschluss-Stutzen**  **zur Anbindung von PE-HD Anschlussleitungen d 160 an Steinzeug- und Betonrohre**  **Merkmale:**  - Korrosionsbeständiges PE-HD Bauteil  - Wirtschaftliche Erstellung von Hausanschlüssen und Straßenabläufen bei Neubau  und Sanierung  - Direkter Übergang Hauptkanal aus Beton/Steinzeug auf geschweißte PE-HD  Anschlussleitungen:  dicht, längskraftschlüssig, wurzelfest  - Geringer Platzbedarf durch kompakte Bauweise  - Sichere und schnelle Montage durch einfache Handhabung  - Elastomere Abdichtung wird nur für die Schnittstelle Hauptkanal / Anschluss benötigt  - Anbohrung mit standardisiertem Anbohrdurchmesser d=172mm  - Kein Einragen der Anschlussleitung in den Hauptkanal  - Sohlengleichheit bei Verwendung von SDR 17/17,6 Anschlussrohren, keine  Abflusshindernisse  - Helle Bauteilinnenfläche zur durchgehenden Kamerainspektion  - Dauerhaft geprägte Chargenkennzeichnung  - Einzelverpackung im Folienbeutel  - Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 auf Anforderung  Die Anbohrung des Steinzeug- bzw. Betonrohres erfolgt mit üblichen Kernbohrgerät, Bohrkrone mit standardisiertem Anbohrdurchmesser d = 172 mm  Zur Montage ist der Montageschlüssel erforderlich (Art.-Nr. 682660)  **Lieferbar in den Dimensionen:**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | Hauptleitung | Abgang | Best.-Nr. | | DN 250 ➀ | d 160 | 682650 | | DN 300 / DN 350 ➁ | d 160 | 682651 | | DN 250 / DN 300 ➂ | d 160 | 682651 |   ➀ Geeignet für die Anbindung an Steinzeugrohre DN 250 N und DN 250 H (Normal-  und Hochlastreihe EN 295)  ➁ Geeignet für die Anbindung an Steinzeugrohre DN 300 / DN 350 N und  DN 300 / DN 350 H  ➂ Geeignet für die Anbindung an Betonrohre DN 250 / DN 300 (EN 1916) |  |  |

Stand 05/2023

Seite **11** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 11.0 |  | **Abwasserbogen (Muffe/Muffe)**  **für Richtungswechsel in PE-HD Abwasseranschlussleitungen**  **Merkmale:**  - Beide Rohrseiten in einem Arbeitsgang schweißbar  - Geringer Platzbedarf durch kompakte Bauweise  - Reduzierung der Montagezeit auf Grund integrierter Schweißmuffen  - Sohlengleichheit bei Verwendung von SDR 17/17.6**-**Anschlussrohren, keine  Abflusshindernisse  - Korrosionsbeständiges PE-HD Bauteil (PE 100)  - Helle Bauteilinnenfläche zur durchgehenden Kamerainspektion  - Hydraulisch optimierte Innenkontur durch Bogenform  - Freiliegende, fest verankerte Heizwendel, ohne PE-  Ummantelung, zur optimalen Wärmeübertragung  bei der Schweißung:  • Verlegung ohne Haltevorrichtung  • kurze Abkühlzeiten  - Kurze Schweißzeiten  - Große Einstecktiefe  - Extra breite Schweißzone  - Extra lange kalte Zonen vor und hinter der Schweißfläche zur verbesserten  Rohrführung und Verhinderung von Schmelzaustritt  - Strichcode-Kennzeichnung zur vollautomatischen Schweißung  - Zusätzlicher Barcode für die automatische Bauteilrückverfolgbarkeit (Traceability)  - Verarbeitung der Bauteile gemäß DVS 2207-1  - Sicherheitskontakte zum festen und berührungssicheren Anschluss der  Schweißgeräte  - Schweißung mit Sicherheitskleinspannung  - Schweißindikatoren zum visuellen Nachweis der erfolgten Schweißung  - Temperaturkompensation (automatische Anpassung der Schweißzeit an die  Umgebungstemperatur)  - Dauerhaft geprägte Chargenkennzeichnung  - Einzelverpackung im Folienbeutel  - Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 auf Anforderung  - Zulässiger Betriebsdruck 2,5 bar (Abwasser)  **Winkeleinteilung 15°, 30° und 45°**  **Lieferbar in der Dimension:**  d 160 |  |  |

Stand 05/2023

Seite **12** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 12.0 |  | **Abwasserbogen (Muffe/Rohrstutzen)**  **für Richtungswechsel in PE-HD Abwasseranschlussleitungen oder direkte Schweißung in den Abwassersattel**  **Merkmale:**  - I/A Bauweise: Muffe / Spitzende  - Universelle Richtungsänderungen durch Mehrfachanwendung oder Kombination  mit Abwasserbogen  - Geringer Platzbedarf durch kompakte Bauweise  - Reduzierung der Montagezeit auf Grund integrierter Schweißmuffe  - Sohlengleichheit bei Verwendung von SDR 17/17.6**-**Anschlussrohren, keine  Abflusshindernisse  - Korrosionsbeständiges PE-HD Bauteil (PE 100)  - Helle Bauteilinnenfläche zur durchgehenden Kamerainspektion  - Hydraulisch optimierte Innenkontur durch Bogenform  - Freiliegende, fest verankerte Heizwendel, ohne PE-Ummantelung,  zur optimalen Wärmeübertragung bei der Schweißung:  • Verlegung ohne Haltevorrichtung  • kurze Abkühlzeiten  - Kurze Schweißzeiten  - Große Einstecktiefe  - Extra breite Schweißzone  - Extra lange kalte Zonen vor und hinter der Schweißfläche zur verbesserten  Rohrführung und Verhinderung von Schmelzaustritt  - Strichcode-Kennzeichnung zur vollautomatischen Schweißung  - Zusätzlicher Barcode für die automatische Bauteilrückverfolgbarkeit (Traceability)  - Verarbeitung der Bauteile gemäß DVS 2207-1  - Sicherheitskontakte zum festen und berührungssicheren Anschluss der  Schweißgeräte  - Schweißung mit Sicherheitskleinspannung  - Schweißindikatoren zum visuellen Nachweis der erfolgten Schweißung  - Temperaturkompensation (automatische Anpassung der Schweißzeit an die  Umgebungstemperatur)  - Dauerhaft geprägte Chargenkennzeichnung  - Einzelverpackung im Folienbeutel  - Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 auf Anforderung  - Zulässiger Betriebsdruck 2,5 bar (Abwasser)  **Winkeleinteilung 15°, 30° und 45°**  **Lieferbar in der Dimension:**  d 160 |  |  |

Stand 05/2023

Seite **13** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 13.0 |  | **Übergangsmuffe**  **als Werkstoffübergang im Hausanschlussbereich von Rohren aus PE-HD auf Rohre aus PVC / PP (Spitzende)**  **Merkmale:**  - Korrosionsbeständiges PE-HD Bauteil  - Mit integrierter Schweißmuffe  - Zusätzlicher Barcode für die automatische Bauteilrückverfolgbarkeit (Traceability)  - Verarbeitung der Bauteile gemäß DVS 2207-1  - Steckmuffe mit großer Einstecktiefe und SBR-Lippendichtung  - Stufenloser Werkstoffübergang in Fließrichtung bei PE-Rohren SDR 17 bis SDR 33  **Lieferbar in den Dimensionen:**  d 160 / DN 150  d 225 / DN 200 |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 14.0 |  | **Übergangsstück**  **als Werkstoffübergang im Hausanschlussbereich von Rohren aus PE-HD auf Rohre aus PVC / PP (Spitzende)**  **Merkmale:**  - Korrosionsbeständiges PE-HD Bauteil  - Zum Schweißen mit Fittingsoder Abgang Abwassersattel  - Steckmuffe mit großer Einstecktiefe und SBR-Lippendichtung  - Stufenloser Werkstoffübergang in Fließrichtung bei PE-Rohren SDR 17 bis SDR 33  **Lieferbar in der Dimension:**  d 160 / DN 150 |  |  |

Stand 05/2023

Seite **14** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 15.0 |  | **Übergangsstück**  **als Werkstoffübergang im Hausanschlussbereich von Rohren aus PE-HD auf  Rohre aus Steinzeug (Spitzende)**  **Merkmale:**  - Korrosionsbeständiges PE-HD Bauteil  - Zum Schweißen mit Fittingsoder Abgang Abwassersattel  - Steckmuffe mit großer Einstecktiefe und SBR-Lippendichtung  - Stufenloser Werkstoffübergang in Fließrichtung bei PE-Rohren  SDR 17 bis SDR 33  **Lieferbar in der Dimension:**  d 160 / DN 150 |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 16.0 |  | **Fixierung zur Aufnahme axialer Schub- und Zugkräfte**  **zur Herstellung eines Festpunkts auf einer PE-Rohrleitung, als Auszugssicherung, Montagehilfe oder Fixierung an Rohrlagerungen.**  **Merkmale:**  - Korrosionsbeständiges PE-HD Bauteil  - Festigkeit pro Fixpunkt bis zu 40 kN  - Großer Verarbeitungsbereich von d 160 bis d 1600 wird mit nur einem Bauteil abgedeckt  - Variable Anpassung an alle Rohrdurchmesser im angegebenen Dimensionsbereich  - Leichte Verarbeitbarkeit mit handelsüblichen Spanngurten (Gurtbreite 50 mm) oder – falls Rohrumfang nicht zugänglich ist – mit einer Aufspannvorrichtung  - Mehrfachanwendungen um den Rohrumfang möglich  - Sichere und schnelle Montage durch einfache Handhabung  - Dauerhaft geprägte Chargenkennzeichnung  - Einzelverpackung im Folienbeutel  - Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 - 3.1 auf Anforderung  Zur Verarbeitung wird ein handelsüblicher Spanngurt mit Gurtbreite 50 mm oder die Aufspannvorrichtung (Best.-Nr. 613380) benötigt.  **Lieferbar in den Dimensionen:**  d 160 – 1600 |  |  |

Stand 05/2023

Seite **15** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 17.0 |  | **Abwasserbögen 15°, 30°, 45° und 90° (Stutzenfitting)**  **PE-HD Formstück zur Verarbeitung mit Muffen**  **Merkmale:**  – Dimensionierung PE 80 / PE 100 / SDR 17,6  – Verarbeitung ohne Haltevorrichtung  – Helle Bauteilinnenfläche zur durchgehenden Kamerainspektion (nach  Verfügbarkeit)  – Zulässiger Prüfdruck 0,5 bar gem. DIN EN 1610    **15°**  **Lieferbar in den Dimensionen\*:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 110 | d 160 | d 225 |  | | d 125 | d 180 | d 280  d 355 |  |   **30°**  **Lieferbar in den Dimensionen\*:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 110 | d 180 | d 315 |  | | d 125 | d 225 | d 355 |  | | d 160 | d 280 |  |  |   **45°**  **Lieferbar in den Dimensionen\*:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 110 | d 180 | d 250 | d 355 | | d 125 | d 200 | d 280 |  | | d 160 | d 225 | d 315 |  |   **90°**  **Lieferbar in den Dimensionen\*:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 160 |  |  |  | | d 180 |  |  |  | | d 225 |  |  |  |   \*Weitere Dimensionen auf Anfrage. |  |  |

Stand 05/2023

Seite **16** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 18.0 |  | **Einfachabzweige mit gleichem Abgang 45° (Stutzenfitting)**  **PE-HD Formstück zur Verarbeitung mit Muffen**  **Merkmale:**  – Dimensionierung PE 80 / PE 100 / SDR 17,6  – Verarbeitung ohne Haltevorrichtung  – Helle Bauteilinnenfläche zur durchgehenden Kamerainspektion  (nach Verfügbarkeit)  – Zulässiger Prüfdruck 0,5 bar gem. DIN EN 1610    **Lieferbar in den Dimensionen\*:**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | d 110 | d 200 | d 315 | | d 125 | d 225 | d 355 | | d 160 | d 250 |  | | d 180 | d 280 |  |   \*Weitere Dimensionen auf Anfrage. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 19.0 |  | **Einfachabzweige mit reduziertem Abgang 45° (Stutzenfitting)**  **PE-HD Formstück zur Verarbeitung mit Muffen**  **Merkmale:**  – Dimensionierung PE 80 / PE 100 / SDR 17,6  – Verarbeitung ohne Haltevorrichtung  – Helle Bauteilinnenfläche zur durchgehenden Kamerainspektion (nach  Verfügbarkeit)  – Zulässiger Prüfdruck 0,5 bar gem. DIN EN 1610    **Lieferbar in den Dimensionen\*:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 160 / 110 | d 280 / 225 | d 355 / 160 |  | | d 225 / 160 | d 315 / 160 | d 355 / 225 |  | | d 280 / 160 | d 315 / 225 | d 450 / 160 |  | | \*Weitere Dimensionen auf Anfrage. | | | | |  |  |

Stand 05/2023

Seite **17** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 20.0 |  | **Einfachabzweige mit sohlgleichem, reduziertem Abgang 45° (Stutzenfitting)**  **PE-HD Formstück mit exzentrischem Abgang zur Verarbeitung mit Muffen**  **Merkmale:**  – Dimensionierung PE 80 / PE 100 / SDR 17,6  – Verarbeitung ohne Haltevorrichtung  – Helle Bauteilinnenfläche zur durchgehenden Kamerainspektion (nach  Verfügbarkeit)  – Zulässiger Prüfdruck 0,5 bar gem. DIN EN 1610  – Bei Bestellung die erforderliche Abgangsseite (rechts/links)  in Fließrichtung angeben    **Lieferbar in den Dimensionen\*:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 315 / 160 | d 450 / 160 | d 630 / 160 |  | | d 315 / 225 | d 450 / 225 | d 630 / 225 |  | | d 355 / 160 | d 560 / 160 |  |  | | d 355 / 225 | d 560 / 225 |  |  | | \*Weitere Dimensionen auf Anfrage. | |  |  | |  |  |

Stand 05/2023

Seite **18** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 21.0 |  | **Einfachabzweige mit sohlgleichem, reduziertem Abgang 90° (Stutzenfitting)**  **PE-HD Formstück mit exzentrischem Abgang zur Verarbeitung mit Muffen**  **Merkmale:**  – Dimensionierung PE 80 / PE 100 / SDR 17,6  – Verarbeitung ohne Haltevorrichtung  – Helle Bauteilinnenfläche zur durchgehenden Kamerainspektion (nach   Verfügbarkeit)  – Zulässiger Prüfdruck 0,5 bar gem. DIN EN 1610    **Lieferbar in den Dimensionen\*:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 315 / 160 | d 450 / 160 | d 630 / 160 |  | | d 315 / 225 | d 450 / 225 | d 630 / 225 |  | | d 355 / 160 | d 560 / 160 |  |  | | d 355 / 225 | d 560 / 225 |  |  | | \*Weitere Dimensionen auf Anfrage. | |  |  | |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 22.0 |  | **Abwasserendkappe (Stutzenfitting)**  **PE-HD Formstück zur Verarbeitung mit Muffen**  **Merkmale:**  – Dimensionierung PE 80 / PE 100 / SDR 17,6  – Verarbeitung ohne Haltevorrichtung  – Zulässiger Prüfdruck 0,5 bar gem. DIN EN 1610    **Lieferbar in den Dimensionen:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 110 | d 225 | d 400 |  | | d 125  d 160  d 180 | d 280  d 315  d 355 |  |  | |  |  |

Stand 05/2023

Seite **19** von **20**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pos.** | **Anzahl** | **Text** | **EP** | **GP** |
| 23.0 |  | **Reduzierung exzentrisch (Stutzenfitting)**  **PE-HD Formstück zur Verarbeitung mit Muffen**  **Merkmale:**  – Dimensionierung PE 80 / PE 100 / SDR 17,6  – Verarbeitung ohne Haltevorrichtung  – Zulässiger Prüfdruck 0,5 bar gem. DIN EN 1610    **Lieferbar in den Dimensionen\*:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | d 110 / 125 | d 160 / 225 |  |  | | d 110 / 160 | d 200 / 225  d 225 / 280 |  |  | | \*Weitere Dimensionen auf Anfrage. | | | | |  |  |

Alle Angaben entsprechen dem aktuellen Stand bei Drucklegung. Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns vor. Für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.

Stand 05.2023

Seite **20** von **20**