



# Montageanleitung

## AkathermPlus

Doppelrohrverbindung System B  
(2 Außenmuffen/Distanzring)



---

## Erstellung einer Doppelrohrverbindung

### AkathermPlus (2 Außenmuffen/Distanzring)

Für das Verbinden von PE-Rohren und/oder Formteilen mittels Heizwendelschweißmuffen (HM) gelten die Verarbeitungsrichtlinien der DVS 2207ff. bzw. 2210 TZ und die Angaben der Hersteller.

---

#### Arbeitsschritte

---

- ein Ablängen der PE Rohre geht diesen Arbeitsschritten voraus
- Rohrüberstände siehe Produktunterlagen



- Einstecktiefe abmessen und kennzeichnen
- am Innenrohr ½ Muffenlänge
- am Außenrohr mindestens eine ganze Muffenlänge



- vollständiges Entfernen der Oxidschicht (mind. +10 mm über Einstecktiefe)
- die mechanische Abarbeitung der Oxidschicht gilt als Nachweis für eine ordnungsgemäße und fachgerechte Schweißnahtvorbereitung nach DVS 2207ff
- wo immer möglich, sind Rotationsschälgeräte einzusetzen



- nach der mechanischen Bearbeitung der Oberflächen der zu verschweißenden Rohrleitungsteilen die Rohrschnittkanten von Außen- und Innenrohr entgraten



- bei der äußeren Heizwendelschweißmuffe die Mittenanschlänge z.B. mit einem Cuttermesser entfernen



**VORSICHT**

Bei Einsatz eines scharfen Messers, z.B. Cuttermesser, besteht Verletzungsgefahr an den Händen.



- die Oberflächen im Schweißbereich der Schweißpartner (Oberfläche der Rohre, Heizwendelschweißmuffe) mit einem geeigneten PE-Reiniger und einem nicht-fasernden Papier oder Tuch reinigen
- die gesäuberten Oberflächen nicht mehr mit den Händen berühren und
- die Einstecktiefen erneut markieren



- beide äußeren Heizwendelschweißmuffen vollständig auf die Außenrohre aufschieben



- innere Heizwendelschweißmuffe einseitig bis zum Mittenanschlag aufschieben



- gegebenenfalls die Schweißkontakte der inneren Heizwendelschweißmuffe nach dem Schweißen und Abkühlen kürzen
- das äußere Rohr muss ungehindert über die Schweißkontakte der inneren Heizwendelschweißmuffe zu schieben sein

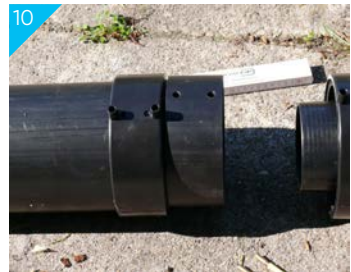


 **VORSICHT**

Bei Einsatz eines scharfen Messers, z.B. Cuttermesser, besteht Verletzungsgefahr an den Händen.



- Distanzring aufschieben



- zweites Rohrende bis zum Mittenanschlag der inneren Heizwendelschweißmuffe einschieben
- Schweißadapter in die Kontakte der Innenmuffe einstecken



- Schweißen der inneren Heizwendelschweißmuffe mittels geeignetem Schweißgerät (z.B. Universal 315)
- Abkühlzeiten beachten.
  - d 40 - d 160 = 20 Minuten
  - d 200 - d 315 = 30 Minuten
- die Abkühlzeit kann um 50 % gekürzt werden, wenn keine zusätzliche Belastung auf die Schweißzone während der Abkühlung erfolgt



- die Rohrenden der beiden äußeren Schutzrohre sollen bündig am Distanzstück anliegen
- die beiden äußeren Heizwendelschweißmuffen jeweils bis zur Mitte des Distanzstückes zurückschieben
- die Schweißkontakte der äußeren E-Muffen dürfen nicht über den Bohrungen vom Distanzstück liegen
- Markierung der Einstecktiefen beachten!



- 
- Schweißen der äußeren Heizwendelschweißmuffen
  - Abkühlzeiten beachten.  
d 40 - d 160 = 20 Minuten  
d 200 - d 315 = 30 Minuten
  - die Abkühlzeit kann um 50 % gekürzt werden, wenn keine zusätzliche Belastung auf die Schweißzone während der Abkühlung erfolgt



---

Nach erfolgreichem Schweißen und Abkühlen ist die Doppelrohrverbindung fertiggestellt und die Rohrleitung funktionsfähig.

---

**Aliaxis Deutschland GmbH**

Industrie

Steinzeugstraße 50

68229 Mannheim

Tel +49 621 486-2901

Fax +49 621 486-2925

info.de@alixis.com

**www.alixis.de**

