



2016-I

In dieser Ausgabe:

Neuerungen Verlegevorschrift EN 1610	1
Steck-Kupplung Produkterweiterung	1
Wartung Schweißmaschinen, Werkzeuge	2
Rohrkrepierer	2
Kondensatbildung	2

Unsere Partner:



Warum PE ?

Polyethylen ist der Kunststoff, der weltweit am meisten produziert und verarbeitet wird.

Geringes Gewicht, günstige Verlegetechnik und eine weitreichende chemische Beständigkeit sind eine einzigartige Kombination von positiven Eigenschaften für einen wirtschaftlichen Rohrleitungsbau.

Das ist für die vom harten Wettbewerb geprägte Branche ein wertvoller Vorteil.

Neue Verlegevorschrift DIN EN 1610

Die DIN EN 1610 für die Verlegung und Prüfung von Abwasserleitungen und -kanälen war seit Oktober 1997 unverändert, höchste Zeit für eine neue Version.

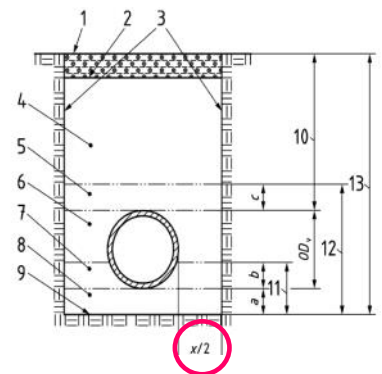
Die Norm gilt für drucklose und Freispiegleitungen bis 0,5 kPa sowie für Druckleitungen nach EN 805 (Wasserversorgung - Anforderungen an Wasserversorgungssysteme und deren Bauteile außerhalb von Gebäuden).

Die Vorschrift gilt auch für Kunststoff-Rohre, sofern Hersteller nicht mit einer eigenen Verlegevorschrift aufwarten.

Neu ist, dass diese Norm nur für Verlegungen gelten soll, die außerhalb von Gebäuden erfolgen. Für den Bereich der Gebäude- und Grundstücksentwässerung findet die DIN 1986 Anwendung.

Neu aufgenommen wurden in der DIN EN 1610 der Mindestarbeitsraum mit Ergänzung für Gräben über 2,5 m Höhe. Der **Mindestarbeitsraum X/2** ist definiert als horizontaler Abstand zwischen der Rohraußenwand und der Grabenwand bzw. Verbau (Pölzung) an der Oberkante der unteren Bettungsschicht.

Bei Rohren < DN 100 sind die schriftlichen Herstellerangaben zu berücksichtigen. Ergänzt wurde die Korngröße von max. 60 mm für Rohre > DN 600 mm. Dies trägt umgekehrt wieder der EN 805 bzw. W-400-2 Rechnung, die eine max. Korngröße von 63 mm für die Einbettung erlaubt.



Legende

- 1 Oberfläche
 - 2 Unterkante der Straßen- oder Gleiskonstruktion, soweit vorhanden
 - 3 Grabenwände
 - 4 Hauptverfüllung (3.6)
 - 5 Abdeckung (3.5)
 - 6 Seitenverfüllung (3.12)
 - 7 Obere Bettungsschicht, *b*
 - 8 Untere Bettungsschicht, *c*
 - 9 Grabensohle
 - 10 Überdeckungshöhe (3.3)
 - 11 Dicke der Bettung (3.1)
 - 12 Dicke der Leitungszone (3.4)
 - 13 Grabentiefe (3.13)
- a* Dicke der unteren Bettungsschicht
b Dicke der oberen Bettungsschicht
c Dicke der Abdeckung
OD_v Vertikaler Außendurchmesser

Steck-Kupplung-Produkterweiterung



Produkterweiterung bei PLUG and PLAY Steck-Kupplungen:

Das bisherige Sortiment wurde um folgende Rohraussendurchmesser erweitert:

d 75 mm, d 180 mm und d 225 mm

NEU

Die Kupplung zeichnet sich durch hohe Druckfestigkeit aus (16 bar) und einfachste Montage, sie ist für PE und PP-Rohrleitungssysteme geeignet.

2016-I

Wartungs-Station für Schweißmaschinen und Werkzeuge

Gut angenommen wird unsere seit kurzem angelaufene Wartungs-Station für HÜRNER Schweißgeräte und Werkzeuge.

Die jährlich nach DGUV Vorschrift 3 vorgeschriebene Prüfung kann bei uns durchgeführt werden. Falls Leihgeräte für die Wartungszeit gebraucht werden, stehen auch diese für Sie bereit.



Sie können sich auch bequem einen Abholschein auf unserer Internetseite www.pe-tec.biz unter „Wartung“ herunterladen und uns übersenden, wir

holen Ihr Gerät auch gerne ab.

Wenn Sie Maschinen und Werkzeuge anderer Fabrikate zur Wartung anmelden möchten, sind wir Ihnen gerne behilflich.

Melden Sie sich bitte unter:
Telefon: 08133 9180-17 oder
E-Mail: wartung@pe-tec.biz



VORHER



NACHHER

Rohrkrepierer



Lunker-Geflunker



Achtung in der Übergangszeit

Feuchtigkeitseinschluß, vor allem durch Temperaturunterschiede und hohe Luftfeuchtigkeit kann zu Kondensatbildung in der Schweißzone führen - wir empfehlen einen Baustellenföhn zum Trocknen bzw. Anwärmen z.B. „Anwärm-Profis JUMBOTHERM K25.30 zum Anwärmen, Verformen, Schrumpfen von thermoplastischen Kunststoffen.



PE TEC GmbH & Co. KG
Gabelstrasse 1
85777 Hörenzhausen
Tel. 08133/9180-0
Fax 08133/9180-29
E-mail: info@pe-tec.biz