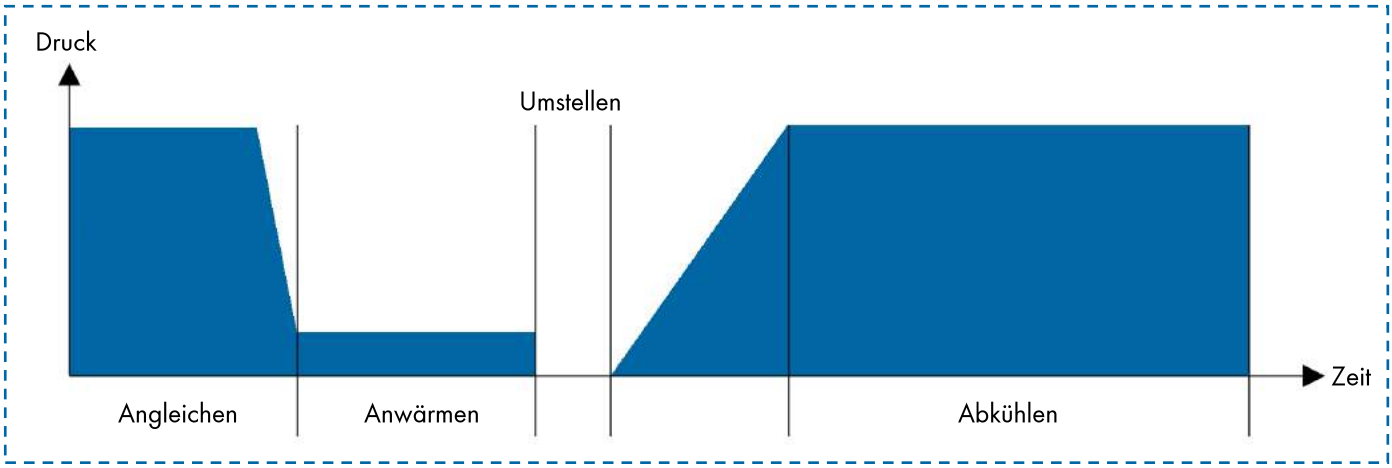
RITMO BASIC 250 (V0, V1)

Schweißtabelle für egeplast SLM® 3.0 für die Heizelement-Stumpfschweißung OHNE Abmantelung des Schutzmantels

Die Schweißung erfolgt auf Grundlage der DVS-Merkblätter 2207, 2208.
Nachfolgende Parameter gelten nur für den im Titel aufgeführten Maschinentyp.
Der Richtwert für die Heizelementtemperatur beträgt 220°C. Die Umstellzeit sollte möglichst kurz gehalten werden.

Der Bewegungsdruck ist vor jeder Schweißverbindung neu zu ermitteln und zu den angegebenen Angleich- und Abkühldrücken zu addieren.

Zylinderquerschnitt = 589 mm²
Bitte vergleichen Sei den angegebenen Zylinderquerschnitt mit dem Typenschild Ihrer Maschine. Sollte dieser abweichend sein, wenden Sie sich bitte an Ihren egeplast-Berater.



Schematische Darstellung des Schweißablaufs

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
90 mm	SDR 17,6	4,7 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	4,7 bar	9 min
	SDR 17	4,9 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	4,9 bar	10 min
	SDR 13,6	5,7 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	5,7 bar	11 min
	SDR 11	6,6 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	6,6 bar	13 min
	SDR 9	7,7 bar	2 mm	121 s	8 s	8 s	7,7 bar	16 min
	SDR 7,4	8,9 bar	2 mm	144 s	8 s	9 s	8,9 bar	18 min
110 mm	SDR 17,6	7,0 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	7,0 bar	11 min
	SDR 17	7,3 bar	1,5 mm	88 s	6 s	6 s	7,3 bar	12 min
	SDR 13,6	8,5 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	8,5 bar	14 min
	SDR 11	9,9 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	9,9 bar	16 min
	SDR 9	11,5 bar	2 mm	148 s	8 s	9 s	11,5 bar	19 min
	SDR 7,4	13,4 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	13,4 bar	22 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Fortsetzung RITMO BASIC 250 (V0, V1)

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
125 mm	SDR 17,6	8,8 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	8,8 bar	12 min
	SDR 17	9,0 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	9,0 bar	13 min
	SDR 13,6	10,6 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	10,6 bar	15 min
	SDR 11	12,5 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	12,5 bar	18 min
	SDR 9	14,6 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	14,6 bar	21 min
	SDR 7,4	17,0 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	17,0 bar	24 min
140 mm	SDR 17,6	10,8 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	10,8 bar	13 min
	SDR 17	11,1 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	11,1 bar	14 min
	SDR 13,6	13,1 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	13,1 bar	16 min
	SDR 11	15,4 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	15,4 bar	19 min
	SDR 9	18,1 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	18,1 bar	23 min
	SDR 7,4	21,1 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	21,1 bar	27 min
160 mm	SDR 17,6	14,3 bar	1,5 mm	119 s	7 s	7 s	14,3 bar	15 min
	SDR 17	14,8 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	14,8 bar	16 min
	SDR 13,6	17,4 bar	2 mm	147 s	8 s	9 s	17,4 bar	19 min
	SDR 11	20,5 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	20,5 bar	22 min
	SDR 9	23,9 bar	2,5 mm	211 s	10 s	11 s	23,9 bar	26 min
	SDR 7,4	27,8 bar	2,5 mm	253 s	11 s	13 s	27,8 bar	31 min
180 mm	SDR 17,6	18,6 bar	2 mm	137 s	8 s	8 s	18,6 bar	17 min
	SDR 17	19,2 bar	2 mm	142 s	8 s	8 s	19,2 bar	18 min
	SDR 13,6	22,6 bar	2 mm	170 s	9 s	10 s	22,6 bar	21 min
	SDR 11	26,4 bar	2,5 mm	202 s	10 s	11 s	26,4 bar	25 min
	SDR 9	30,7 bar	2,5 mm	241 s	11 s	13 s	30,7 bar	29 min
	SDR 7,4	35,7 bar	3 mm	288 s	13 s	15 s	35,7 bar	35 min
200 mm	SDR 17,6	22,5 bar	2 mm	150 s	8 s	9 s	22,5 bar	19 min
	SDR 17	23,2 bar	2 mm	155 s	8 s	9 s	23,2 bar	19 min
	SDR 13,6	27,2 bar	2 mm	184 s	9 s	10 s	27,2 bar	23 min
	SDR 11	32,0 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	32,0 bar	27 min
	SDR 9	37,5 bar	3 mm	265 s	12 s	14 s	37,5 bar	32 min
	SDR 7,4	43,6 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	43,6 bar	38 min
225 mm	SDR 17,6	27,7 bar	2 mm	164 s	9 s	9 s	27,7 bar	21 min
	SDR 17	28,7 bar	2 mm	171 s	9 s	10 s	28,7 bar	21 min
	SDR 13,6	33,8 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	33,8 bar	25 min
	SDR 11	39,9 bar	2,5 mm	245 s	11 s	13 s	39,9 bar	30 min
	SDR 9	46,8 bar	3 mm	295 s	13 s	15 s	46,8 bar	36 min
	SDR 7,4	54,4 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	54,4 bar	42 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

egeplast
international GmbH
Robert-Bosch-Straße 7
48268 Greven, Germany
Tel.: +49.2575.9710-0
Fax: +49.2575.9710-110
info@egeplast.de
www.egeplast.de

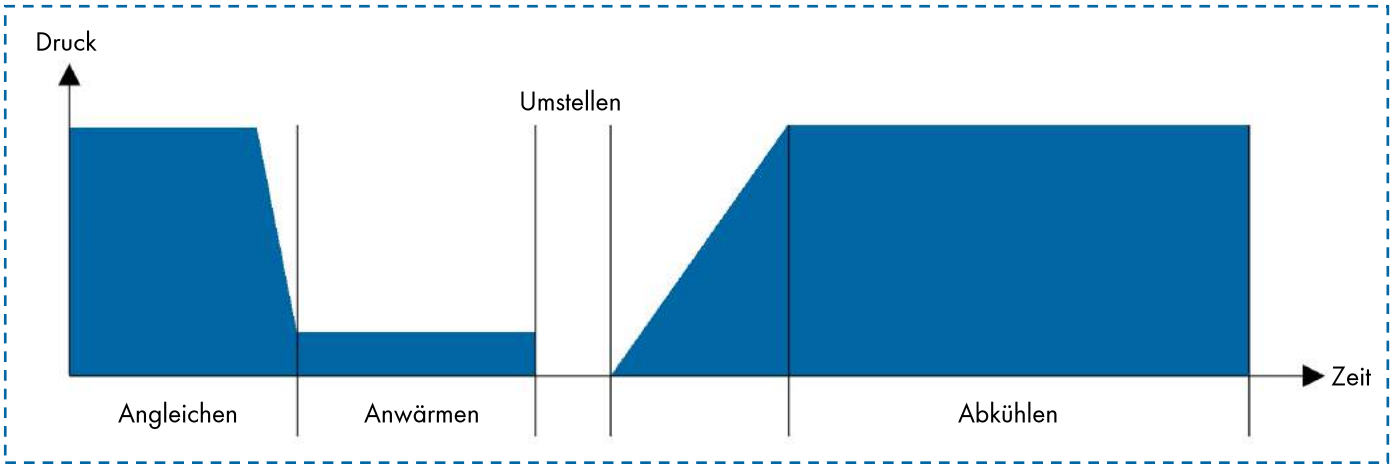
RITMO BASIC 315 (V0, V1)

Schweißtabelle für egeplast SLM® 3.0 für die Heizelement-Stumpfschweißung OHNE Abmantelung des Schutzmantels

Die Schweißung erfolgt auf Grundlage der DVS-Merkblätter 2207, 2208.
Nachfolgende Parameter gelten nur für den im Titel aufgeführten Maschinentyp.
Der Richtwert für die Heizelementtemperatur beträgt 220°C. Die Umstellzeit sollte möglichst kurz gehalten werden.

Der Bewegungsdruck ist vor jeder Schweißverbindung neu zu ermitteln und zu den angegebenen Angleich- und Abkühldrücken zu addieren.

Zylinderquerschnitt = 668 mm²
Bitte vergleichen Sei den angegebenen Zylinderquerschnitt mit dem Typenschild Ihrer Maschine. Sollte dieser abweichend sein, wenden Sie sich bitte an Ihren egeplast-Berater.



Schematische Darstellung des Schweißablaufs

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
OD 90 mm	SDR 17,6	4,1 bar	1 mm	69 s	5 s	5 s	4,1 bar	9 min
	SDR 17	4,3 bar	1,5 mm	72 s	6 s	6 s	4,3 bar	10 min
	SDR 13,6	5,0 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	5,0 bar	11 min
	SDR 11	5,9 bar	1,5 mm	101 s	7 s	7 s	5,9 bar	13 min
	SDR 9	6,8 bar	2 mm	121 s	8 s	8 s	6,8 bar	16 min
	SDR 7,4	7,9 bar	2 mm	144 s	8 s	9 s	7,9 bar	18 min
OD 110 mm	SDR 17,6	6,2 bar	1,5 mm	85 s	6 s	6 s	6,2 bar	11 min
	SDR 17	6,4 bar	1,5 mm	88 s	6 s	6 s	6,4 bar	12 min
	SDR 13,6	7,5 bar	1,5 mm	104 s	7 s	7 s	7,5 bar	14 min
	SDR 11	8,7 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	8,7 bar	16 min
	SDR 9	10,2 bar	2 mm	148 s	8 s	9 s	10,2 bar	19 min
	SDR 7,4	11,8 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	11,8 bar	22 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Fortsetzung RITMO BASIC 315 (V0, V1)

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
125 mm	SDR 17,6	7,7 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	7,7 bar	12 min
	SDR 17	8,0 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	8,0 bar	13 min
	SDR 13,6	9,4 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	9,4 bar	15 min
	SDR 11	11,0 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	11,0 bar	18 min
	SDR 9	12,9 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	12,9 bar	21 min
	SDR 7,4	15,0 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	15,0 bar	24 min
140 mm	SDR 17,6	9,5 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	9,5 bar	13 min
	SDR 17	9,8 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	9,8 bar	14 min
	SDR 13,6	11,5 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	11,5 bar	16 min
	SDR 11	13,6 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	13,6 bar	19 min
	SDR 9	16,0 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	16,0 bar	23 min
	SDR 7,4	18,6 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	18,6 bar	27 min
160 mm	SDR 17,6	12,7 bar	1,5 mm	119 s	7 s	7 s	12,7 bar	15 min
	SDR 17	13,0 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	13,0 bar	16 min
	SDR 13,6	15,3 bar	2 mm	147 s	8 s	9 s	15,3 bar	19 min
	SDR 11	18,0 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	18,0 bar	22 min
	SDR 9	21,1 bar	2,5 mm	211 s	10 s	11 s	21,1 bar	26 min
	SDR 7,4	24,5 bar	2,5 mm	253 s	11 s	13 s	24,5 bar	31 min
180 mm	SDR 17,6	16,4 bar	2 mm	137 s	8 s	8 s	16,4 bar	17 min
	SDR 17	17,0 bar	2 mm	142 s	8 s	8 s	17,0 bar	18 min
	SDR 13,6	19,9 bar	2 mm	170 s	9 s	10 s	19,9 bar	21 min
	SDR 11	23,3 bar	2,5 mm	202 s	10 s	11 s	23,3 bar	25 min
	SDR 9	27,1 bar	2,5 mm	241 s	11 s	13 s	27,1 bar	29 min
	SDR 7,4	31,5 bar	3 mm	288 s	13 s	15 s	31,5 bar	35 min
200 mm	SDR 17,6	19,9 bar	2 mm	150 s	8 s	9 s	19,9 bar	19 min
	SDR 17	20,5 bar	2 mm	155 s	8 s	9 s	20,5 bar	19 min
	SDR 13,6	24,0 bar	2 mm	184 s	9 s	10 s	24,0 bar	23 min
	SDR 11	28,2 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	28,2 bar	27 min
	SDR 9	33,0 bar	3 mm	265 s	12 s	14 s	33,0 bar	32 min
	SDR 7,4	38,4 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	38,4 bar	38 min
225 mm	SDR 17,6	24,5 bar	2 mm	164 s	9 s	9 s	24,5 bar	21 min
	SDR 17	25,4 bar	2 mm	171 s	9 s	10 s	25,4 bar	21 min
	SDR 13,6	29,9 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	29,9 bar	25 min
	SDR 11	35,1 bar	2,5 mm	245 s	11 s	13 s	35,1 bar	30 min
	SDR 9	41,2 bar	3 mm	295 s	13 s	15 s	41,2 bar	36 min
	SDR 7,4	48,0 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	48,0 bar	42 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Fortsetzung RITMO BASIC 315 (V0, V1)

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
250 mm	SDR 17,6	29,6 bar	2 mm	179 s	9 s	10 s	29,6 bar	22 min
	SDR 17	30,5 bar	2 mm	185 s	9 s	10 s	30,5 bar	23 min
	SDR 13,6	36,2 bar	2,5 mm	223 s	10 s	12 s	36,2 bar	27 min
	SDR 11	42,7 bar	3 mm	268 s	12 s	14 s	42,7 bar	32 min
	SDR 9	50,1 bar	3 mm	323 s	14 s	16 s	50,1 bar	39 min
	SDR 7,4	58,6 bar	3,5 mm	389 s	16 s	16 s	58,6 bar	47 min
280 mm	SDR 17,6	36,4 bar	2,5 mm	197 s	10 s	11 s	36,4 bar	24 min
	SDR 17	37,6 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	37,6 bar	25 min
	SDR 13,6	44,7 bar	2,5 mm	246 s	11 s	13 s	44,7 bar	30 min
	SDR 11	52,8 bar	3 mm	297 s	13 s	15 s	52,8 bar	36 min
	SDR 9	62,3 bar	3 mm	359 s	15 s	18 s	62,3 bar	43 min
	SDR 7,4	72,8 bar	3,5 mm	432 s	17 s	18 s	72,8 bar	52 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

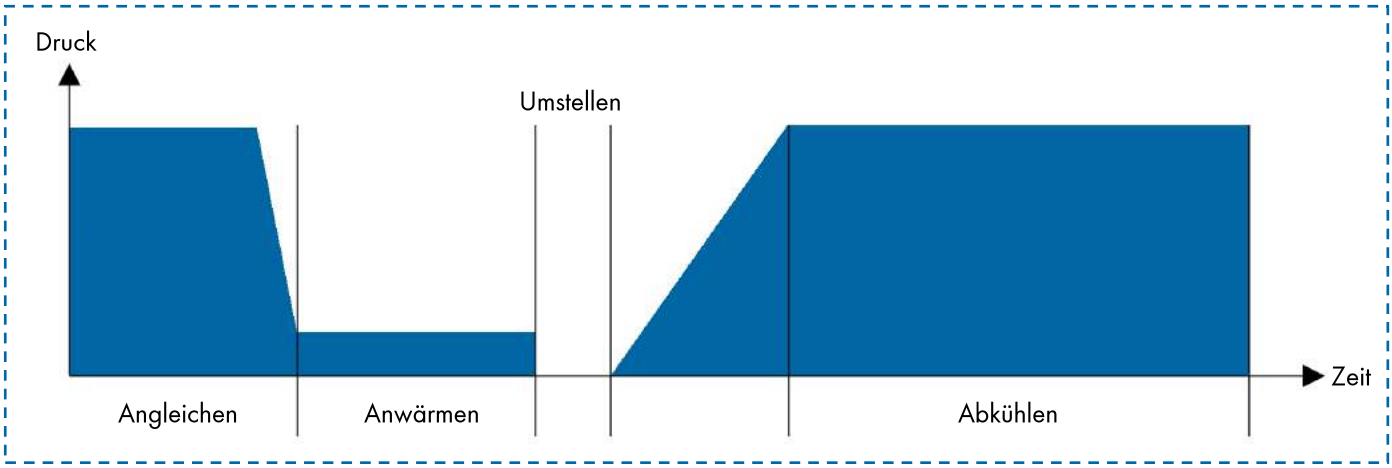
RITMO BASIC 355 (V0)

Schweißtabelle für egeplast SLM® 3.0 für die Heizelement-Stumpfschweißung OHNE Abmantelung des Schutzmantels

Die Schweißung erfolgt auf Grundlage der DVS-Merkblätter 2207, 2208.
Nachfolgende Parameter gelten nur für den im Titel aufgeführten Maschinentyp.
Der Richtwert für die Heizelementtemperatur beträgt 220°C. Die Umstellzeit sollte möglichst kurz gehalten werden.

Der Bewegungsdruck ist vor jeder Schweißverbindung neu zu ermitteln und zu den angegebenen Angleich- und Abkühldrücken zu addieren.

Zylinderquerschnitt = 1413 mm²
Bitte vergleichen Sei den angegebenen Zylinderquerschnitt mit dem Typenschild Ihrer Maschine. Sollte dieser abweichend sein, wenden Sie sich bitte an Ihren egeplast-Berater.



Schematische Darstellung des Schweißablaufs

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
125 mm	SDR 17,6	3,7 bar	1,5 mm	93 s	6 s	6 s	3,7 bar	12 min
	SDR 17	3,8 bar	1,5 mm	96 s	7 s	7 s	3,8 bar	13 min
	SDR 13,6	4,5 bar	1,5 mm	115 s	7 s	7 s	4,5 bar	15 min
	SDR 11	5,2 bar	2 mm	138 s	8 s	8 s	5,2 bar	18 min
	SDR 9	6,1 bar	2 mm	166 s	9 s	9 s	6,1 bar	21 min
	SDR 7,4	7,1 bar	2,5 mm	198 s	10 s	11 s	7,1 bar	24 min
140 mm	SDR 17,6	4,5 bar	1,5 mm	103 s	7 s	7 s	4,5 bar	13 min
	SDR 17	4,7 bar	1,5 mm	106 s	7 s	7 s	4,7 bar	14 min
	SDR 13,6	5,5 bar	2 mm	127 s	8 s	8 s	5,5 bar	16 min
	SDR 11	6,4 bar	2 mm	152 s	8 s	9 s	6,4 bar	19 min
	SDR 9	7,6 bar	2 mm	183 s	9 s	10 s	7,6 bar	23 min
	SDR 7,4	8,8 bar	2,5 mm	220 s	10 s	12 s	8,8 bar	27 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Fortsetzung RITMO BASIC 355 (V0)

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
160 mm	SDR 17,6	6,0 bar	1,5 mm	119 s	7 s	7 s	6,0 bar	15 min
	SDR 17	6,2 bar	2 mm	123 s	8 s	8 s	6,2 bar	16 min
	SDR 13,6	7,3 bar	2 mm	147 s	8 s	9 s	7,3 bar	19 min
	SDR 11	8,6 bar	2 mm	177 s	9 s	10 s	8,6 bar	22 min
	SDR 9	10,0 bar	2,5 mm	211 s	10 s	11 s	10,0 bar	26 min
	SDR 7,4	11,6 bar	2,5 mm	253 s	11 s	13 s	11,6 bar	31 min
180 mm	SDR 17,6	7,8 bar	2 mm	137 s	8 s	8 s	7,8 bar	17 min
	SDR 17	8,0 bar	2 mm	142 s	8 s	8 s	8,0 bar	18 min
	SDR 13,6	9,4 bar	2 mm	170 s	9 s	10 s	9,4 bar	21 min
	SDR 11	11,0 bar	2,5 mm	202 s	10 s	11 s	11,0 bar	25 min
	SDR 9	12,8 bar	2,5 mm	241 s	11 s	13 s	12,8 bar	29 min
	SDR 7,4	14,9 bar	3 mm	288 s	13 s	15 s	14,9 bar	35 min
200 mm	SDR 17,6	9,4 bar	2 mm	150 s	8 s	9 s	9,4 bar	19 min
	SDR 17	9,7 bar	2 mm	155 s	8 s	9 s	9,7 bar	19 min
	SDR 13,6	11,4 bar	2 mm	184 s	9 s	10 s	11,4 bar	23 min
	SDR 11	13,4 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	13,4 bar	27 min
	SDR 9	15,6 bar	3 mm	265 s	12 s	14 s	15,6 bar	32 min
	SDR 7,4	18,2 bar	3 mm	318 s	14 s	16 s	18,2 bar	38 min
225 mm	SDR 17,6	11,6 bar	2 mm	164 s	9 s	9 s	11,6 bar	21 min
	SDR 17	12,0 bar	2 mm	171 s	9 s	10 s	12,0 bar	21 min
	SDR 13,6	14,1 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	14,1 bar	25 min
	SDR 11	16,6 bar	2,5 mm	245 s	11 s	13 s	16,6 bar	30 min
	SDR 9	19,5 bar	3 mm	295 s	13 s	15 s	19,5 bar	36 min
	SDR 7,4	22,7 bar	3 mm	353 s	15 s	18 s	22,7 bar	42 min
250 mm	SDR 17,6	14,0 bar	2 mm	179 s	9 s	10 s	14,0 bar	22 min
	SDR 17	14,5 bar	2 mm	185 s	9 s	10 s	14,5 bar	23 min
	SDR 13,6	17,1 bar	2,5 mm	223 s	10 s	12 s	17,1 bar	27 min
	SDR 11	20,2 bar	3 mm	268 s	12 s	14 s	20,2 bar	32 min
	SDR 9	23,7 bar	3 mm	323 s	14 s	16 s	23,7 bar	39 min
	SDR 7,4	27,7 bar	3,5 mm	389 s	16 s	16 s	27,7 bar	47 min
280 mm	SDR 17,6	17,2 bar	2,5 mm	197 s	10 s	11 s	17,2 bar	24 min
	SDR 17	17,8 bar	2,5 mm	204 s	10 s	11 s	17,8 bar	25 min
	SDR 13,6	21,1 bar	2,5 mm	246 s	11 s	13 s	21,1 bar	30 min
	SDR 11	25,0 bar	3 mm	297 s	13 s	15 s	25,0 bar	36 min
	SDR 9	29,5 bar	3 mm	359 s	15 s	18 s	29,5 bar	43 min
	SDR 7,4	34,5 bar	3,5 mm	432 s	17 s	18 s	34,5 bar	52 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Fortsetzung RITMO BASIC 315 (V0)

OD Kernrohr	SDR Kernrohr*	Angleichen		Anwärmen	Umstellen	Fügedruck-aufbauzeit	Abkühlen	
[mm]		P	Wulst	t	t	t	P	t
315 mm	SDR 17,6	21,7 bar	2,5 mm	221 s	10 s	12 s	21,7 bar	27 min
	SDR 17	22,5 bar	2,5 mm	229 s	11 s	12 s	22,5 bar	28 min
	SDR 13,6	26,7 bar	3 mm	277 s	12 s	14 s	26,7 bar	33 min
	SDR 11	31,5 bar	3 mm	333 s	14 s	17 s	31,5 bar	40 min
	SDR 9	37,2 bar	3,5 mm	403 s	17 s	17 s	37,2 bar	48 min
	SDR 7,4	43,5 bar	3,5 mm	486 s	19 s	21 s	43,5 bar	58 min

*Die angegebene SDR-Klasse bezieht sich auf das Kernrohr.
Bei den in den Tabellen berechneten Parametern ist der additive Schutzmantel der egeplast SLM® 3.0 Rohre bereits berücksichtigt.

Informationen, Quellen und Hintergründe zu unserem Nachhaltigkeitsmanagement finden Sie auf unserer Website unter www.egeplast.de/nachhaltigkeit

egeplast

egeplast
international GmbH

Robert-Bosch-Straße 7
48268 Greven, Germany

Tel.: +49.2575.9710-0
Fax: +49.2575.9710-110

info@egeplast.de
www.egeplast.de