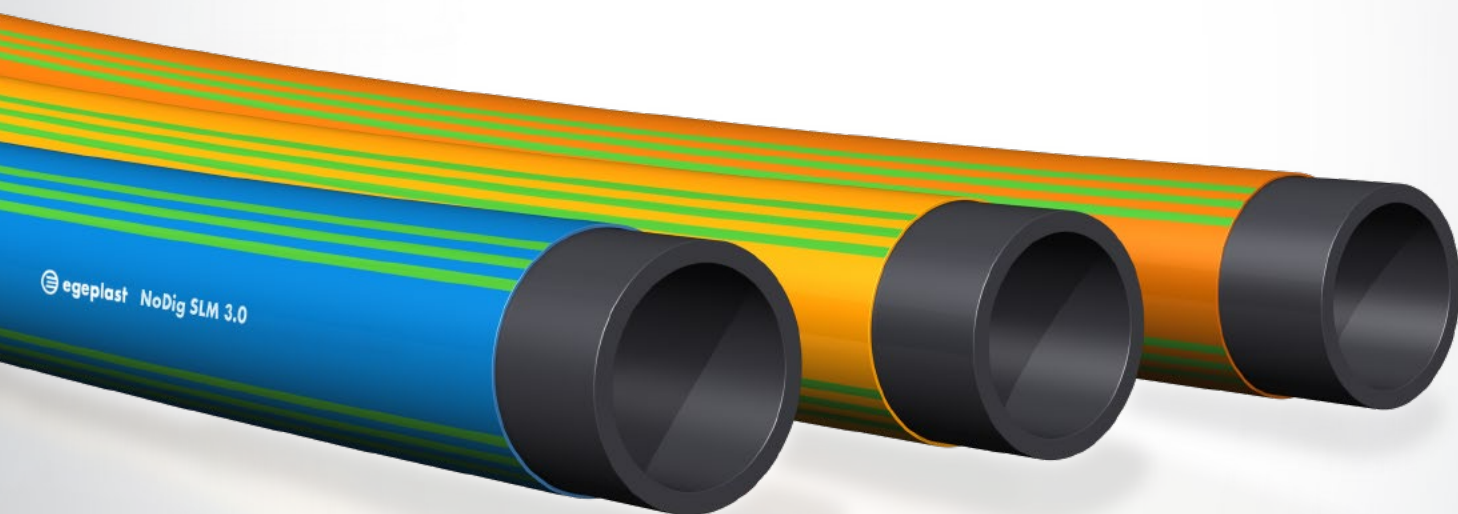


egeplast

NoDig SLM[®] 3.0

Verarbeitungsrichtlinien



egeplast

Vorwort

Die nachfolgenden Informationen in dieser Unterlage entsprechen dem Stand der Technik zum Zeitpunkt der Erstellung. Sie erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit und dienen der Unterrichtung und Beratung, eine Verbindlichkeit kann hieraus nicht hergeleitet werden. Änderungen sind vorbehalten.

Rückfragen zum Einbau, der Verwendung, der Wartung oder Reparatur unserer Produkte oder andere Fragen beantwortet Ihnen gerne unser Kundenservice. Außerdem stehen Ihnen unser Außendienst und unsere anwendungstechnische Abteilung gerne im Rahmen einer technischen Einweisung zur Verfügung.

Herausgeber:
egeplast international GmbH

Ausgabe:
September 2026

Telefon: +49 2575 97 10-0
Fax: +49 2575 97 10-110
e-mail: info@egeplast.de

Wir weisen darauf hin, dass eine Gewährleistung entfällt, wenn und soweit die in dieser Unterlage enthaltenen Angaben zum ordnungsgemäßen Einbau und der Verarbeitung sowie zur ordnungsgemäßen Verwendung unserer Produkte nicht genau befolgt werden. Entsprechende Sicherheitsvorschriften sowie die aktuell gültigen Normen, Richtlinien und Regelwerke sowie weitere relevante Vorschriften sind zu beachten.

Für den Verkauf und die Lieferung unserer Produkte gelten ausschließlich unsere jeweils aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die Sie auf unserer Website unter www.egeplast.de abrufen können.

Ein Nachdruck oder die Vervielfältigung dieser Unterlagen, auch auszugsweise, bedarf der schriftlichen Genehmigung der egeplast international GmbH.



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

Inhaltsverzeichnis

1	Verarbeitungsrichtlinien NoDig SLM® 3.0-Rohre	4
1.1	Allgemeines	4
1.2	Zulässige Biegeradien	5
1.3	Zulässige Zugkräfte	6
1.4	Verbindungstechnik	7
1.4.1	Heizelement-Stumpfschweißverfahren (HS)	7
1.4.2	Heizwendel-Schweißverfahren (HM)	11
1.4.3	Anbohrarmaturen	13
1.4.4	Flanschverbindungen	13
1.4.5	Klemm-, Steck- und Pressverbindungen	13
1.5	Systemtechnik	14
1.6	Übersicht Außendurchmesser / Stumpfschweißmaschinen / Spannbacken	15

1 Verarbeitungsrichtlinien

NoDig SLM® 3.0-Rohre

Ergänzung zur Verlegeanleitung PE-Druckrohre A 135 und A 435
des Kunststoffrohrverbandes e. V. Bonn

1.1 Allgemeines

Das NoDig SLM® 3.0 besteht aus einem Kernrohr nach DIN 8074/75, auf das zusätzlich ein Schutzmantel aufextrudiert ist, um die Ritz- und Abriebfestigkeit zu erhöhen. Die grünen Streifen dienen der Kennzeichnung als Mehrschichtrohr.

Geltungsbereich

Die Verarbeitungsrichtlinie gilt für erdverlegte egeplast NoDig SLM® 3.0-Rohre mit Kernrohren aus PE 100-RC. Die Rohrverbindungen und Rohrleitungsteile müssen dem jeweiligen Betriebsdruck entsprechen.

Verlegung, offene Bauweise



egeplast NoDig SLM® 3.0-Rohre eignen sich aufgrund des hochspannungsrisssbeständigen Werkstoffs PE 100-RC für eine Verlegung ohne Sandbett. Das Aushubmaterial eignet sich für die Verfüllung, sofern es verdichtbar ist.

Für die Beurteilung des Füllbodens sind u. a. die ZTVA-StB 97 der Forschungsgesellschaft für Straßen- und Verkehrswesen in Köln sowie die DIN 18196 maßgebend. Der Rohrgraben ist gemäß DIN 4124 (Baugruben und Gräben) und DIN

1998 (Anordnung von Leitungen in öffentlichen Flächen) anzulegen. Die Mindestüberdeckungen betragen für Gasleitungen 0,6 bis 1,0 m, wobei für bis ca. 2,0 m lange Abschnitte ohne besondere Belastung (Vorgärten, Gehwege) die Überdeckung auf 0,5 m verringert werden kann. Für Trinkwasserleitungen hat die Verlegung in Tiefen von 1,0 bis 1,8 m (je nach Klima- und Bodenverhältnissen) frostsicher zu erfolgen. Weiterhin gilt für den Bau von Wasserleitungen das DVGW-Arbeitsblatt W400-2.

Verlegung, Pflügen und Fräsen



Das egeplast NoDig SLM® 3.0-Rohr ist flexibel und beweglich.

Diese Eigenschaften ermöglichen eine Verlegung im Pflug- oder Fräsverfahren. Der minimal zulässige Biegeradius ist einzuhalten. Bei einer verfahrensbedingten Unterschreitung der zulässigen Biegeradien sind Beschädigungen durch Knicken beim Biegen oder Überdehnen konstruktiv auszu-schließen.

Verlegung, geschlossene Bauweise



Mehrschichtrohre wie das egeplast NoDig SLM® 3.0 stellen bei der grabenlosen Verlegung und Sanierung eine praxistaugliche Lösung dar, die Rohraußenfläche sicher vor Verschleiß zu schützen. Die DVGW-Arbeitsblätter GW 321 „Spülbohren“ und GW 323 „Bertslining“ empfehlen den Einsatz solcher Schutzmantelrohre.

- Die DVGW-Regelwerke beschreiben die maximal zulässigen Zugkräfte. Eine Überschreitung der zulässigen Zugkräfte führt zur dauerhaften Beschädigung der neuen Rohrleitung und ist durch geeignete Maßnahmen

zu unterbinden. Die Zugkräfte sind zu messen und zu dokumentieren.

- Der minimal zulässige Biegeradius ist einzuhalten.
- Bei Schutzmantelrohren wird der Einsatz spezieller Zugköpfe mit einer Außenhülse empfohlen, die den Schutzmantel umschließt. Alternativ ist die Stoßkante konstruktiv (z. B. durch die Schweißnaht) zu schützen (s. Abb. 1-1 und 1-2).
- Die längskraftschlüssige Verbindung hat nach den gültigen Regelwerken des DVGW und DVS zu erfolgen.
- Um an den Verbindungsstellen Stoßkanten zu vermeiden sind die egeplast-Verarbeitungsrichtlinien einzuhalten.



Abb 1-1



Abb 1-2

1.2 Zulässige Biegeradien

Die nachfolgenden Biegeradien sind nicht zu unterschreiten. Für kleinere Radien sind Rohrbögen oder Formteile einzusetzen.

Verlege- temperaturen [°C]	Kleinst zulässiger Biegeradius $R_{\min}$ [in mm]				
	SDR 33	SDR 26	SDR 17/17,6	SDR 11	SDR 7,4
0	150,0 x OD	112,5 x OD	75,0 x OD	75,0 x OD	75,0 x OD
10	100,0 x OD	75,0 x OD	52,5 x OD	52,5 x OD	52,5 x OD
20	60,0 x OD	45,0 x OD	30,0 x OD	30,0 x OD	30,0 x OD

Tab1-1: In Anlehnung an KRV Verlegeanleitung A 135/99-15 und A 435/96-10, OD = Rohraußendurchmesser Kernrohr [in mm]
DVGW-Arbeitsblatt GW 320, GW 321, GW 324, GW 325 und DVGW-Merkblatt GW 323

$$R_{\text{interpoliert}} = R_{20^{\circ}\text{C}} + \left[\frac{R_{0^{\circ}\text{C}} - R_{20^{\circ}\text{C}}}{20^{\circ}\text{C}} \right] \cdot (20^{\circ}\text{C} - \vartheta_{\text{Rohrwand}})$$

Bei Rohrwandtemperaturen zwischen 0°C und 20°C kann der jeweils zulässige Biegeradius durch lineare Interpolation ermittelt werden.

mit:

$R_{\text{interpoliert}}$ = gesuchter Biegeradius [mm]

$R_{0^{\circ}\text{C}}$ = Biegeradius des Rohres bei 0°C [mm]

$R_{20^{\circ}\text{C}}$ = Biegeradius des Rohres bei 20°C [mm]

$\vartheta_{\text{Rohrwand}}$ = Temperatur der Rohrwand bei der Verlegung [°C]

Kurzzeitig zulässige Biegeradien für z. B. grabenlose Verlegeverfahren

Verlege- temperaturen [°C]	Kurzzeitig zulässige, bauverfahrensbedingte Biegeradien $R_{\min}$ [in mm] für z. B. grabenlose Verlegeverfahren	
	SDR 17	SDR 11
0	56,0 x OD	37,0 x OD
20	22,0 x OD	15,0 x OD

Tab1-2: In Anlehnung an DVGW-Arbeitsblatt GW 320-1

OD = Rohraußendurchmesser Kernrohr [in mm]

- ❗ Bei einer kurzzeitigen, verfahrensbedingten Unterschreitung der zulässigen Biegeradien sind Beschädigungen durch Knicken beim Biegen oder Überdehnen konstruktiv auszuschließen.
- ❗ Vorstehende Biegeradien gelten nicht für Rohre, dessen Verbindungsstellen mit mechanischen Schutzbeschichtungen wie beispielsweise zweikomponentigen Polyurethan-Beschichtungen nachumhüllt worden sind.

1.3 Zulässige Zugkräfte

Die Werte gelten für Rohre aus PE 100, PE 100-RC sowie für egeplast Schutzmantelrohre wie das NoDig SLM® 3.0 (da nur das mediumführende Druckrohr beim Rohreinzug belastet wird). Sie sind zu messen und zu dokumentieren. Ein Überschreiten der zulässigen Zugkräfte führt zur dauerhaften Beschädigung der Rohrleitung und ist durch geeignete Maßnahmen zu unterbinden.

Es sind spezielle Zugköpfe zu verwenden. Um Stoßkanten zu vermeiden und um sicherzustellen, dass der Schutzman-

tel beim Einzug keine zusätzliche Angriffsfläche darstellt, werden üblicherweise Zugköpfe mit einer Außenhülse eingesetzt, die den Schutzmantel umschließt. Alternativ ist die Stoßkante konstruktiv zu schützen.

Zugkraft: Zulässige Zugkraft in kN für Rohre aus PE 100 und PE 100-RC bei 20°C Rohrwandtemperatur

Hinweis: Bei einer Einziehdauer von >30 min. sind die Werte um 10%, bei einer Einziehdauer von >20 h um 25% abzumindern.

Außendurchmesser	Zulässige Zugkraft NoDig SLM® 3.0			
OD [mm]	SDR 17,6 [kN]	SDR 17 [kN]	SDR 11 [kN]	SDR 7,4 [kN]
25		1,31	1,64	2,36
32	1,71	1,80	2,65	3,81
40	2,72	2,83	4,22	5,96
50	4,29	4,43	6,56	9,34
63	6,71	7,06	10,42	14,69
75	9,55	9,96	14,56	20,93
90	13,60	14,34	21,06	30,01
110	20,51	21,43	31,40	45,00
125	26,28	27,33	40,66	57,94
140	33,16	34,32	50,76	72,83
160	43,12	44,89	66,66	94,97
180	54,38	56,88	84,25	120,04
200	67,51	70,29	103,90	148,50
225	85,29	89,03	131,64	187,81
250	105,14	109,30	162,01	231,74
280	131,85	137,29	203,06	290,67
315	166,99	173,98	257,20	367,97
355	211,37	221,22	326,38	466,77
400	268,93	280,03	414,55	593,08
450	339,90	354,89	525,39	750,23
500	420,55	438,59	648,06	925,83
560	525,86	549,18	812,24	
630	666,20	695,93	1028,79	

Tab 1-3: Siehe auch DVGW-Arbeitsblätter GW 320, GW 321, GW 324, GW 325 und DVGW-Merkblatt GW 323



Abb 1-3



Abb 1-4

1.4 Verbindungstechnik

1.4.1 Heizelement-Stumpfschweißverfahren (HS)

Verarbeitungshinweise

Bei der Verarbeitung mittels Heizelement-Stumpfschweißverfahren sind die egeplast NoDig SLM® 3.0-Rohre **ohne vorheriges Abmanteln der additiven Schutzschicht schweißbar, eine Entfernung des Schutzmantels ist nicht notwendig.** Grundlage für die Herstellung der Verbindung ist die DVS-Richtlinie 2207 Teil 1.

i Für die Anbindung an Schutzmantelrohre anderer Hersteller und die Anbindung an Standardrohre, Formteile und Bauteile aus PE 100/PE 100-RC ist der Schutzmantel aus dem Schweißbereich zu entfernen. Hierfür sind geeignete Mantelschälgeräte zu verwenden. egeplast empfiehlt die Verwendung der Schälgeräte M10 (Einsatzbereich bis OD 225 mm) bzw. M10 maxi (Einsatzbereich OD ≥180 mm).

i Das nachträgliche Aufbringen von Schweißnaht-Schutzsystemen nach der Verarbeitung ist nicht notwendig.

i Für die Schweißung mittels Heizelement-Stumpfschweißverfahren sind spezielle, auf den Außendurchmesser angepasste Spannbacken notwendig, damit die zu schweißenden Rohren sicher fixiert werden können. Entsprechende Spannbacken und eventuell erforderliche Adapter sind bei egeplast objektbezogen erhältlich.

Übersicht Außen- und Mediumrohrdurchmesser egeplast NoDig SLM® 3.0	
Mediumrohr DIN 8074 OD [mm]	Außendurchmesser egeplast NoDig SLM® 3.0 [mm]
25	27,0
32	34,2
40	42,2
50	52,6
63	65,8
75	78,0
90	93,0
110	114,0
125	129,0
140	144,0
160	165,0
180	186,0
200	206,0
225	231,0
250	257,0
280	287,0
315	322,0
355	363,0
400	408,0
450	459,0
500	509,0
560	569,0
630	639,0
710	720,0
800	810,0
900	910,0
1000	1010,0
1200	1210,0

Fertigungstoleranzen möglich

Tab 1-4

Verfahrensprinzip

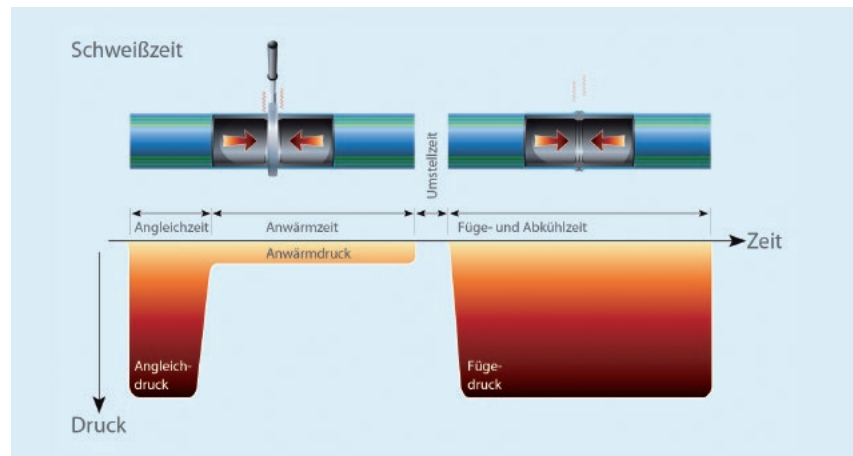
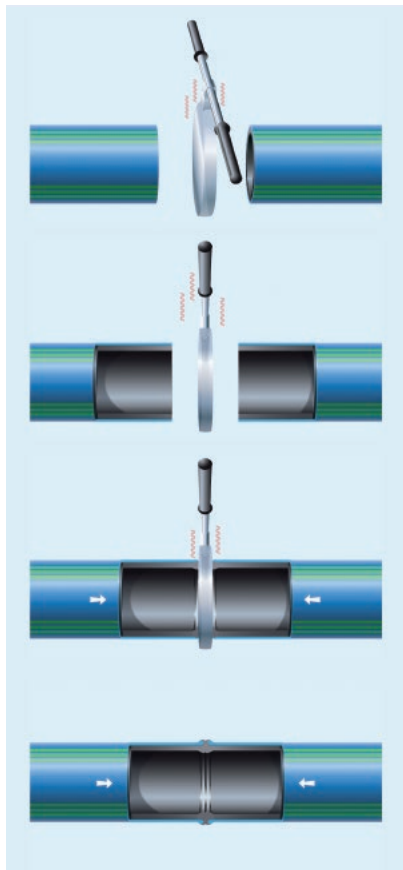


Abb 1-5 (oben): Zeitlicher Ablauf des Heizelementstumpfschweißens gemäß DVS 2207 Teil 1

Abb 1-6 (links): Prinzip des Heizelement-Stumpfschweißens von egeplast NoDig SLM® 3.0-Rohren ohne Mantelrückschnitt

Nach dem Hobeln der Stirnflächen werden die Verbindungsflächen der Rohre an das Heizelement geführt und unter Druck erwärmt, bis sich ein gleichmäßig umlaufender Wulst ausgebildet hat (Angleichvorgang).

Nahezu drucklos erfolgt dann die Anwärmung. Nach Ablauf der Anwärm-

zeit wird das Heizelement entfernt (Umstellvorgang) und die Rohre unter Druck gefügt (Fügen). Die Umstellzeit sollte möglichst kurz gehalten werden.

Die Rohre müssen spannungsfrei unter Fügedruck abkühlen.

Verfahrensablauf

Aufgrund des vergrößerten Rohrquerschnittes bei der **Schweißung von egeplast NoDig SLM® 3.0-Rohren ohne Mantelrückschnitt** empfiehlt egeplast für eine richtlinienkonforme Verarbeitung die Anpassung der DVS-Schweißparameter. Bei der Berechnung der Einstellwerte ist der vergrößerte Außendurchmesser und die dickere Rohrwandung entsprechend zu berücksichtigen.

Neben dem Angleich- und Fügedruck sind die Wulsthöhe sowie die entsprechenden Zeiten (Anwärm- und Abkühlzeit) der Rohrdimension anzupassen. Grundlage der Schweißung ist die DVS-Richtlinie 2207 Teil 1. Für das Angleichen und Fügen unter Druck ist für PE-HD-Rohre gemäß DVS 2207-1 als Richtwert $0,15 \text{ N/mm}^2$ anzusetzen. Der Richtwert für die Heizelementtemperatur beträgt 220°C .

Entsprechende Tabellen mit Parametern für marktübliche Stumpfschweißmaschinen stellt egeplast gerne zur Verfügung. Alternativ stehen diese unter www.egeplast.de zum Download bereit.



Berechnung der Fügedrücke

Bewegungsdruck der Maschine

+ angepasster Angleich- bzw. Abkühldruck
(abhängig von der Rohrdimension und Maschine)

= **Fügedruck**

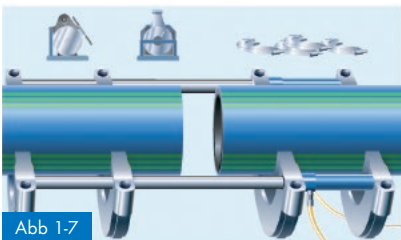


Abb 1-7
Einlegen der Spezialspannbacken für Schutzmantelrohre

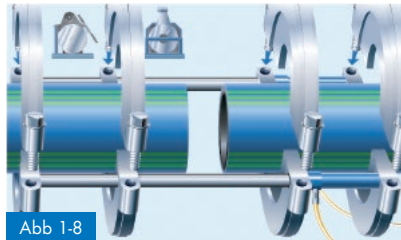


Abb 1-8
Einlegen der Rohre in die Stumpfschweißmaschine

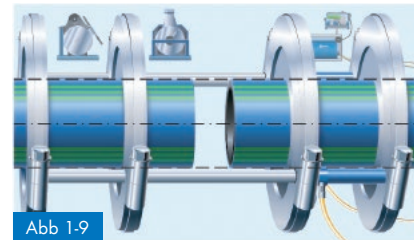


Abb 1-9
Einspannen und Ausrichten der Rohre
Zur Vereinfachung des Versatzausgleichs die Rohre so positionieren, dass die Signierungen der Einzelstangen fluchten

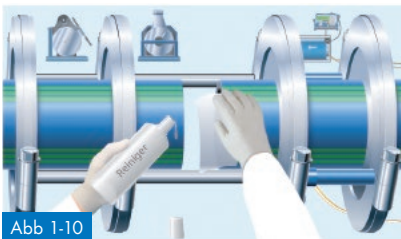


Abb 1-10
Reinigen der Rohre mit PE-Reiniger und sauberem, uneingefärbtem, nicht faserndem Papier

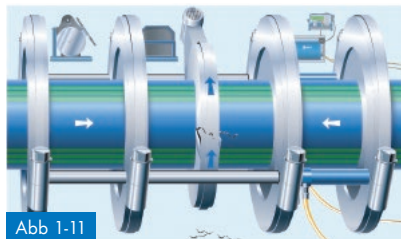


Abb 1-11
Hobeln, bis die gesamte Stirnfläche (Rohrwandung inklusive Mantelschicht) plan ist. Späne aus dem Fügebereich der Rohre vorsichtig entfernen

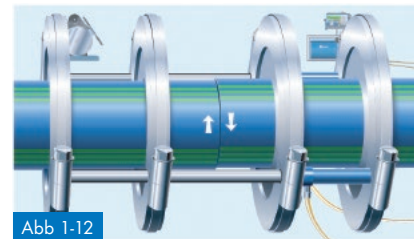


Abb 1-12
Rohre auf **Versatz** (maximal 0,1 x Wanddicke) **sowie Spaltbreite prüfen** (siehe Tab 1-5). Bei Bedarf Fügeflächen erneut reinigen

OD ≤ 355 mm	Spaltbreite ≤ 0,5 mm
400 mm < OD < 630 mm	Spaltbreite ≤ 1,0 mm
630 mm < OD < 800 mm	Spaltbreite ≤ 1,3 mm
800 mm < OD < 1000 mm	Spaltbreite ≤ 1,5 mm
OD ≥ 1000 mm	Spaltbreite ≤ 2,0 mm

Tab 1-5: Maximal zulässige Spaltbreiten gemäß DVS 2207 Teil 1

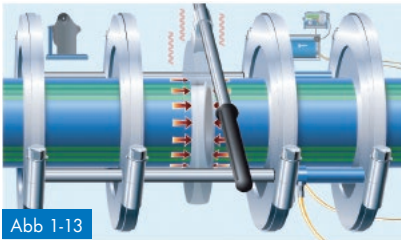


Abb 1-13

Angleichen und Durchwärmen

Heizelement einlegen und positionieren, Richtwert für die Heizelementtemperatur 220°C.

Rohre an das Heizelement fahren, Angleichen und Anwärmen.

i Beim Angleichen müssen die zu schweißenden Fügeflächen planparallel sein und vollständig am Heizelement anliegen.

i Die Verbindungsflächen der zu schweißenden Rohre dürfen nicht beschädigt sein und müssen frei von Verunreinigungen sein.

i Bei der **Schweißung von egeplast NoDig SLM® 3.0-Rohren ohne Mantelrückschnitt** empfiehlt egeplast für eine richtlinienkonforme Verarbeitung die Anpassung der DVS-Schweißparameter.

Entsprechende Tabellen mit Parametern für marktübliche Stumpfschweißmaschinen stellt egeplast gerne zur Verfügung. Alternativ stehen diese unter www.egeplast.de zum Download bereit.

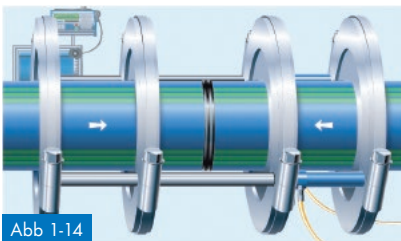


Abb 1-14

Nach Ablauf der Anwärzeit des Heizelementes entnehmen und die **Fügeflächen** innerhalb der Umstellzeit **zusammenfahren**. **Fügedruck aufbauen**. **Abkühlen** der Rohre **unter Fügedruck**

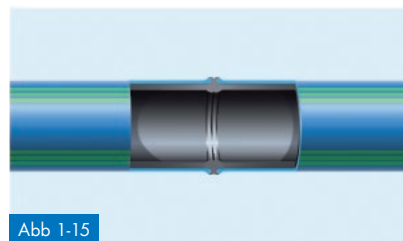


Abb 1-15

Nach Ablauf der Abkühlzeit die Rohre aus der Maschine ausspannen und entnehmen

Verlegehinweise

i Beim Berstlining wird nach der Verarbeitung die Entfernung der Außenwulst an den Verbindungsstellen empfohlen (gemäß DVGW Merkblatt GW 323). Beim Relining sollte die Außenwulst ebenfalls entfernt werden. Bei allen anderen Verlegeverfahren kann die Wulst auf dem Rohr verbleiben.

i Bei der grabenlosen/grabenarmen Verlegung wird die Verwendung spezieller Zugköpfe mit einer Außenhülse empfohlen, die den Schutzmantel umschließt. Alternativ ist die Stoßkante konstruktiv (z. B. durch eine Schweißnaht) zu schützen.

i Die Zugkräfte sind zu messen und zu dokumentieren. Ein Überschreiten führt zur dauerhaften Beschädigung der Rohrleitung und ist durch geeignete Maßnahmen zu unterbinden.

1.4.2 Heizwendel-Schweißverfahren (HM)

Allgemeines

Beim Einsatz von mechanischen Verbindern sowie bei Heizwendel-Schweißfittings (Heizwendelmuffen, Anbohrarmaturen etc.) ist der additive Schutzmantel im Bereich der

Verbindungsstellen zu entfernen. Für die Entfernung des Schutzmantels sind geeignete Mantelschälgeräte zu verwenden. egeplast empfiehlt die Verwendung der Schälgeräte M10

(Einsatzbereich bis OD 225 mm) bzw. M10 maxi (Einsatzbereich OD ≥ 180 mm).

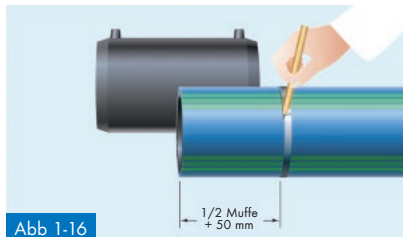


Abb 1-16
Markieren des abzumantelnden Bereiches



Abb 1-17
Entfernen des Schutzmantels mit dem egeplast Schälgerät M10 / M10 maxi



Abb 1-18
Entfernen der Oxidschicht mittels Rotationschälgerät

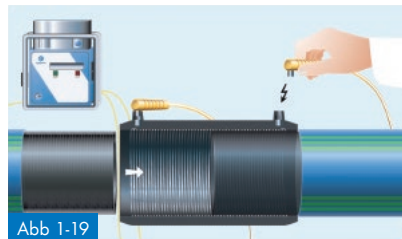


Abb 1-19
Verschweißen gemäß DVS 2207, Teil 1

Vor der Heizwendelschweißung von NoDig SLM® 3.0-Rohren ist der Schutzmantel mittels eines egeplast-Mantelschälgerätes (M10 / M10 maxi) rückstandslos zu entfernen (Abb 1-16/1-17). Die abzuschälende Mantellänge entspricht mindestens der halben Formstücklänge zuzüglich 50 mm (siehe auch Richtwerte, Tab 1-6).

Im Bereich der Schweißzone ist die Oberfläche des Rohres lückenlos spannungsbearbeitet zu bearbeiten (Abb 1-18).

Maßgebend für die Ausführung der Verschweißung ist die DVS 2207, Teil 1. Die Montage- und Verarbeitungsanleitungen der jeweiligen Hersteller sind zu beachten.

i egeplast NoDig SLM® 3.0-Rohre lassen sich mit allen gängigen Heizwendelformteilen aus PE 100 und PE 80 nach Abmanteln der Rohrenden verschweißen. Die Richtlinien und Vorgaben der Fittinghersteller sind gesondert zu beachten.

i Eine werkseitige Abmantelung der Rohrenden kann auf Wunsch durch egeplast vorgenommen werden.

i Zum spannungsfreien Verschweißen von Ringbund- und Trommelware empfiehlt egeplast den Einsatz des Pipe-Heater Systems (Abb 1-20).

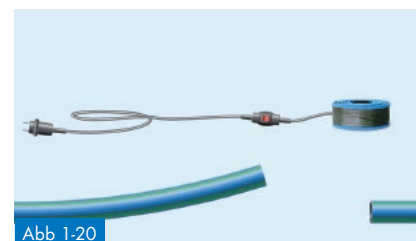


Abb 1-20

Richtwerte Mantelrückschnitt Heizwendelschweißen (HM)

Mantelrückschnitt bei NoDig SLM® 3.0	
Mediumrohr DIN 8074 OD [mm]	Heizwendelschweißung* [mm]
25	90
32	95
40	100
50	105
63	115
75	120
90	130
110	140
125	145
140	150
160	155
180	160
200	165
225	175
250	185
280	190
315	200
355	205
400	215
450	225
500	235
560	240
630	255

Tab 1-6: *Maßangaben gemäß Lieferprogramm Fa. Georg Fischer, Fa. Friatec u. Fa. Plasson;
Langmuffen wurden nicht berücksichtigt
Eine Abmantelung der Rohrenden kann auf Wunsch werkseitig vorgenommen werden

1.4.3 Anbohrarmaturen

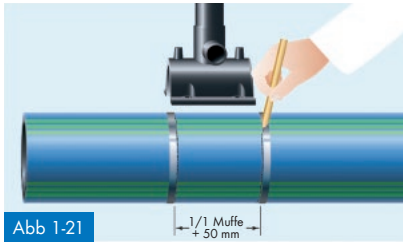


Abb 1-21 Markieren des abzumantelnden Bereiches

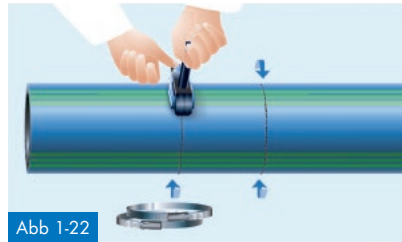


Abb 1-22 Entfernen des Schutzmantels mit dem egeplast Schälgerät M10 / M10 maxi

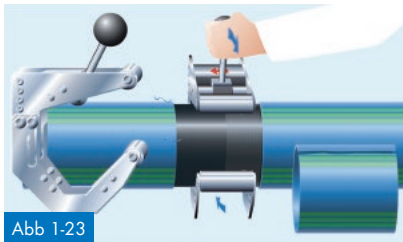


Abb 1-23 Entfernen der Oxidschicht mittels geeignetem Schälgerät

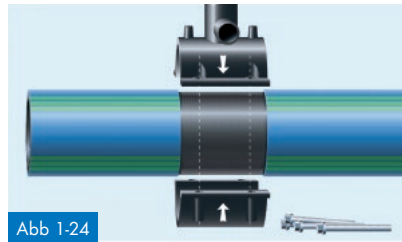


Abb 1-24 Montage der Anbohrarmatur entsprechend der Verarbeitungsanleitung des Herstellers

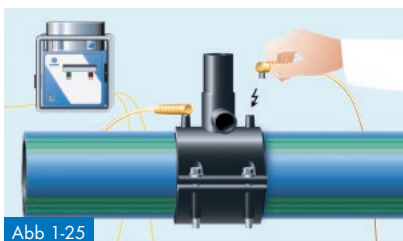


Abb 1-25 Verschweißen der Anbohrarmatur gem. DVS 2207-1

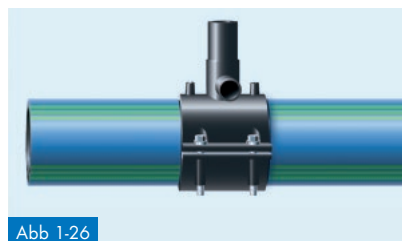


Abb 1-26 Die Anbohrarmatur ist sicher mit dem egeplast NoDig SLM® 3.0-Rohr verschweißt

Für die Verarbeitung von Anbohrarmaturen, -schellen etc. ist der Schutzmantel auf der Rohrlänge rückstandslos zu entfernen, eine Montage ist auf dem Kernrohr durchzuführen. Die Verarbeitungsanleitungen der jeweiligen Hersteller sind zu beachten.

Einsatz der egeplast Mantelschälgeräte zur Entfernung des Schutzmantels

Zur Entfernung des Schutzmantels empfehlen wir die Verwendung der Schälgeräte M10 / M10 maxi.

Hinweis zur Verarbeitung von Schweiß-Anbohrarmaturen

Vor der Verschweißung ist die Oberfläche des Rohres im Bereich der Schweißzone lückenlos spanend zu bearbeiten. Die anschließende Verschweißung der Anbohrarmatur hat entsprechend DVS 2207, Teil 1 und den technischen Vorgaben der Schweißfittinghersteller zu erfolgen.

1.4.4 Flanschverbindungen

Für die Herstellung von Flanschverbindungen sind folgende Ausführungsarten gebräuchlich:

- Vorschweißbund für Heizwendelschweißen
- Vorschweißbund für Heizelementstumpfschweißen

Die Verarbeitung mit RC-Rohren erfolgt analog zu PE 100-Rohren.

1.4.5 Klemm-, Steck- und Pressverbindungen

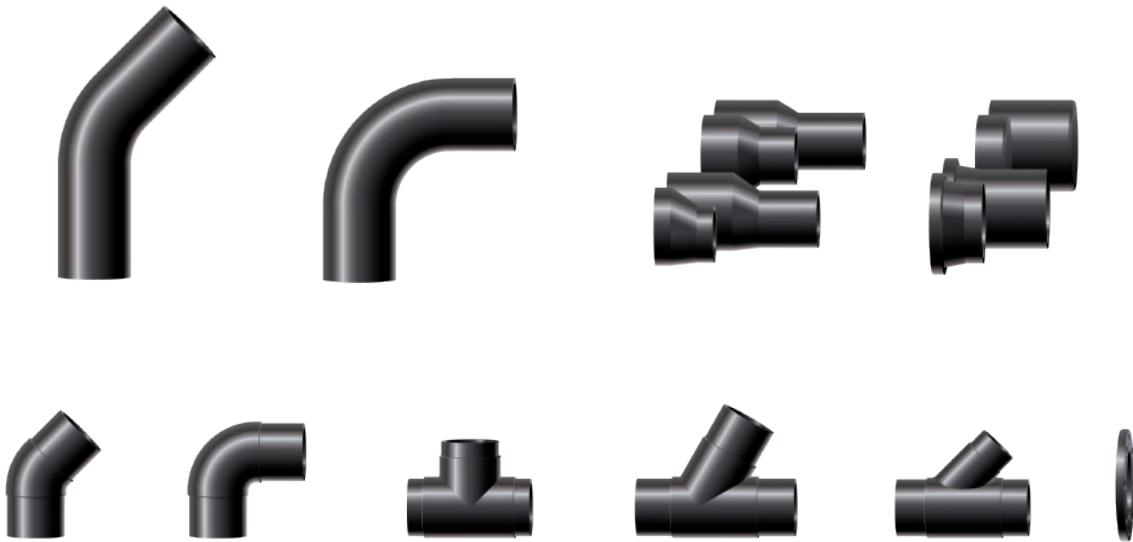
egeplast NoDig SLM® 3.0-Rohre können analog PE 100-Rohren mithilfe handelsüblicher Klemm-, Steck- und Pressverbinder verarbeitet werden. Im Klemm-, Steck- oder Pressbereich ist der Schutzmantel entsprechend zu entfernen.

Die Verarbeitungsempfehlungen der entsprechenden Hersteller sind gesondert zu beachten.

1.5 Systemtechnik

egeplast NoDig SLM® 3.0-Rohre können mit allen handelsüblichen Formteilen und Verbindungselementen in das Rohrleitungsnetz eingebunden werden. Die Verarbeitungsanleitungen der Hersteller sind dabei zu beachten.

Aus dem Hause egeplast werden zahlreiche Formteile in RC-Qualität / aus PE 100 angeboten. Unterlagen stellen wir gerne separat zur Verfügung.



1.6 Übersicht Außen- und Mediumrohrdurchmesser egeplast NoDig SLM® 3.0 / Stumpfschweißmaschinen / Spannbacken

Für die Schweißverbindung mittels Stumpfschweißen werden die Rohrenden mit speziell auf den Außendurchmesser angepassten Spannbacken gefasst, sodass die zu verschweißenden Rohrenden sicher fixiert werden können. Spezialspannbacken und erforderliche Adapter für WIDOS Schweißmaschinen sind bei egeplast objektbezogen erhältlich.

Nachfolgende Liste enthält die Außendurchmesser der Rohre sowie einsetzbare Maschinentypen der Fa. WIDOS in Abhängigkeit der Rohrdimension.

Mediumrohr DIN 8074 OD [mm]	Außendurchmesser egeplast NoDig SLM® 3.0 [mm]	WIDOS Schweißmaschinen – Einsatzbereich				
		WIDOS 4600	WIDOS 4800	WIDOS 4900	WIDOS 5100	WIDOS 6100
25	27,0					
32	34,2					
40	42,2					
50	52,6					
63	65,8	●	● *	● *		
75	78,0	●	● *	● *		
90	93,0	●	● *	● *		
110	114,0	●	● *	● *		
125	129,0	●	● *	● *		
140	144,0	●	● *	● *		
160	165,0	●	● *	● *		
180	186,0	●	● *	● *		
200	206,0	●	● *	● *		
225	231,0	●	● *	● *		
250	257,0		●	●	● *	
280	287,0		●	●	● *	
315	322,0		●		● *	
355	363,0				●	
400	408,0				●	
450	459,0					●
500	509,0					●
560	569,0					●
630	639,0					
710	720,0					
800	810,0					
900	910,0					
1000	1010,0					
1200	1210,0					
Fertigungstoleranzen möglich		* entsprechende Adapter erforderlich				

Tab 1-7



egeplast international GmbH

Tel.: +49 2575 9710-0 | Fax: +49 2575 9710-110
Robert-Bosch-Straße 7 | 48268 Greven, Germany
info@egeplast.de | www.egeplast.de

