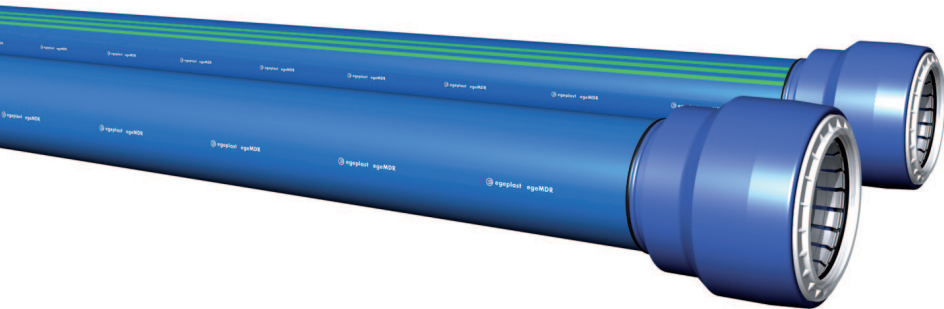


# egeMDR

## Muffendruckrohrsystem aus PE

### Verarbeitungsrichtlinien



#### Allgemeines:

Die Steckkupplung ist geeignet für Trinkwasseranwendungen bis zu einem Betriebsdruck von 16 bar. Die integrierten Grip-Elemente aus hochfestem Kunststoff garantieren eine hohe Auszugssicherheit und Längskraftschlüssigkeit. Ein hinterlegter Elastomerring sorgt für Vorspannung bereits im Verlegestadium. Die Lippendichtung sorgt für eine hervorragende Langzeitdichtheit. Die Steckmuffe wird werkseitig mittels Heizelement-Stumpfschweißung an Rohre und Formteile aus PE 100/ PE 100-RC angeschweißt.

Die Bettung und Verlegung erfolgt analog der gültigen Regelwerke für die Wasserverteilung. Bei Formteilen und Verbindungsstellen ist eine Einbettung in Sand erforderlich.

#### Geltungsbereich:

Die Verarbeitungsrichtlinie gilt für erdverlegte egeMDR-Rohre und -Formteile für Trinkwasseranwendungen. Die Verlegung hat in der offenen Bauweise zu erfolgen.

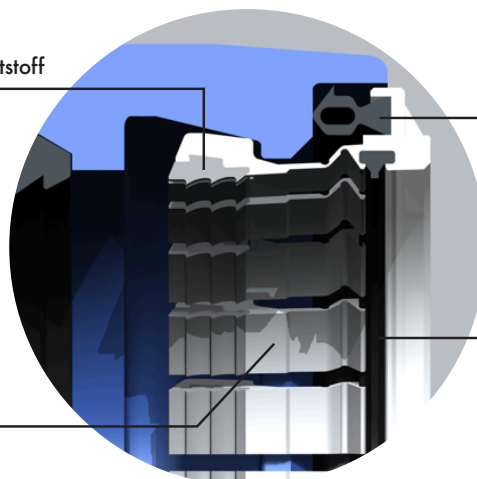
#### Aufbau Steckmuffe:

Gripelemente aus hochfestem Kunststoff

Elastomerring erzeugt Vorspannung

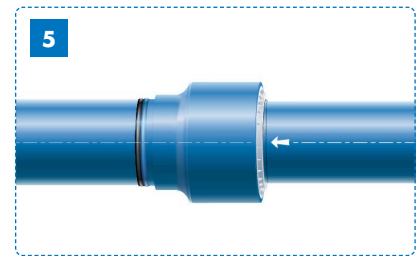
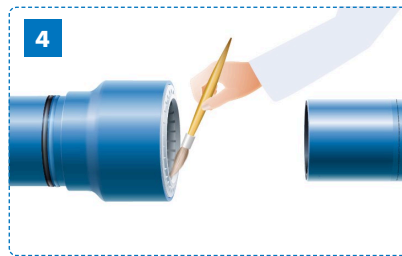
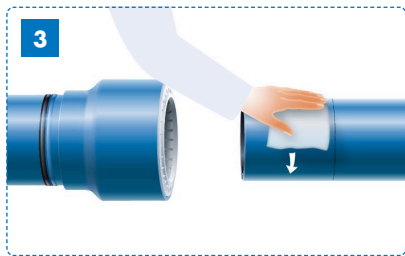
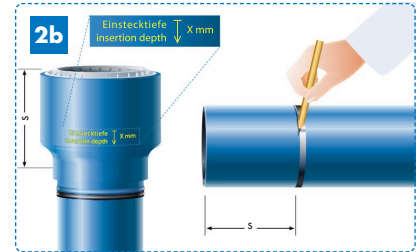
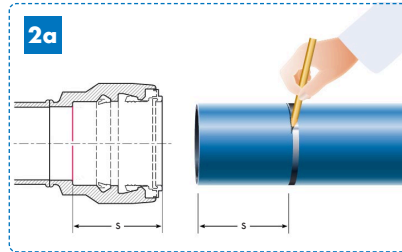
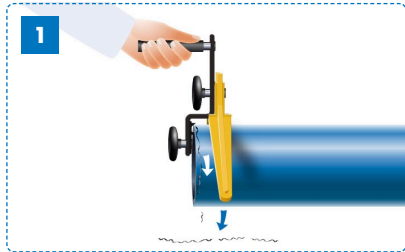
Profiling weist Schmutz ab

federnd gelagerte Einzelsegmente



# Montage der Steckmuffenverbindung

Sowohl Spitzende als auch die Muffen sind bei Lieferung werkseitig vor Verunreinigungen geschützt. Die Verpackung ist erst unmittelbar vor der Verarbeitung zu entfernen.



## 1 Anfasen

Anfasen des Rohr- bzw. Formteilendes mit geeignetem Werkzeug (Anfasgerät).

Die Rohr- und Formteilenden sind bereits werkseitig angefast, im Falle von Schutzmantelrohren ist die additive Mantelschicht zusätzlich auf Einstecklänge abgemantelt.

Für eventuell notwendige Längsschnitte bei Einbindungen/Reparaturen etc. wird die Anwendung von geeignetem Werkzeug (feinzahnige Säge/Rohrschneider) empfohlen. Vor der weiteren Verarbeitung sind die Rohr- oder Formstückenden bauseits anzufasen. In Abhängigkeit des Rohrsystems ist eine eventuell im Einsteckbereich vorhandene Mantelschicht zu entfernen. Als Richtwert für die Entfernung der Schicht gilt die Einstecktiefe zuzüglich mindestens 10 mm.

## 2a + 2b Einstecktiefe markieren

Die Einstecktiefe ist den Angaben auf der Muffe zu entnehmen und auf dem Spitzende zu markieren.

## 3 Reinigen des Rohr- bzw. Formteilendes

Reinigen des Rohr- bzw. Formteilendes; ggf. geeigneten PE-Reiniger verwenden.

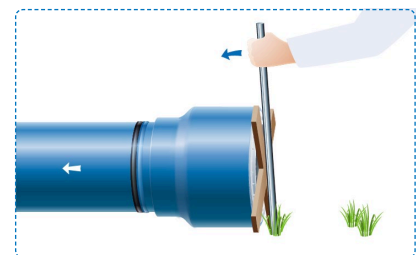
## 4 Dichtungen und Fase mit Gleitmittel versehen

Lippendichtung, Profilring und Fase mit zugelassenem Gleitmittel versehen. Entsprechendes Gleitmittel (Artikel-Nr. 124553) ist bei egeplast erhältlich.

## 5 Muffenverbindung herstellen

Rohre ausrichten, gereinigtes Rohr- bzw. Formteilende fluchtend einstecken, ohne zu verkanten. Bis zur Markierung aufschieben.

Gegebenenfalls ist eine Montagehilfe zu verwenden:



Auf eine spannungsfreie Montage ist zu achten.

Die vorbereiteten Rohrenden dürfen im Einsteckbereich keine Beschädigungen wie Kerben oder Längsriefen aufweisen. Etwaige Riefen und Kerben mittels Handschaber entfernen.