

Ausschreibungstext

PE 100 Pass- und Ausbaustück QUICK-TWIST

Allgemeine Vorbemerkung

Die anzubietenden Formteile müssen aus Material entsprechend der PE100+ Association hergestellt sein und hinsichtlich Dimensionen, Toleranzen und Güteanforderungen der DIN EN 12201 entsprechen. Die Formteile müssen sowohl in der Flansch-Flansch-Ausführung als auch in der optional erhältlichen Flansch-Spitzende-Ausführung mit grobem Gewinde mit patentiertem Gewindenspiel für die Einstellmöglichkeit +/- 15 mm des Pass- und Ausbaustückes ausgeführt sein.

Die PE-Formteilkörper müssen jeweils aus einem Stück homogenen Halbzeugs alternativ im Spritzgießverfahren hergestellt sein. Aus Wickelstab hergestellte Halbzeuge sind nicht zulässig.

Die Flansche müssen entsprechend der DIN EN 1092-1 PN 10 bzw. PN 16 gebohrt sein. Bund und Flansch müssen an ihren Verbindungsflächen formschlüssig ineinander greifen, der Flansch den Bund zusätzlich von außen noch stützen, um einer Verformung entgegenzuwirken. Dies bewirkt eine volle Druckbelastbarkeit der Flanschverbindung entsprechend der Rohrdimensionierung. Der Hinterlegflansch der Festflanschseite muss mit einer Tellerfederfunktion ausgestattet sein, die die Vorspannung nach Anziehen der Schrauben aufrechterhält. Der Bund der Festflanschseite sowie die Gewindeabdichtung sind mit einer der Dimension und der Anwendung (TW → EPDM | AW → NBR) entsprechenden O-Ring-Dichtung zu versehen. Die Hinterlegflansche müssen aus korrosionsfreiem, faserverstärktem, hochfestem Kunststoff oder aus Stahl mit Kunststoffbeschichtung nach DIN EN 10310 bzw. Edelstahl hergestellt sein.

Der Nachweis der Herstellung auf Basis eines Qualitätssicherungssystems nach DIN EN ISO 9001 ist zu erbringen. Für alle Formteile ist ein Zeugnis nach DIN EN 10204 vom Hersteller vorzulegen.

Das anstelle des Festflansches optional erhältliche Spitzende ist in langer Form auszuführen, um sowohl eine Heizelementstumpfschweißung (HS) als auch eine Heizwendelschweißung (HM) ausführen zu können.

Optional erhältliche Ausführungen:

- Spitzende zum Einschweißen anstelle der Festflanschseite
- Mit längerem Verstellweg
- Mit größerer Baulänge
- Unterschiedliche Flanschabmessungen je Seite

Normen/Richtlinien

DIN EN 12201, DIN EN 1092-1, DIN EN 681-1, DVS 2207, DVS 2210, DIN EN 10204, DIN EN ISO 9001, DIN EN ISO 50001, DVGW W 400-2, DVGW GW 335

Zulassungen/Zertifikate

DVGW: Flanschseiten DV-8606BT0423 und DV-8611BT0424
Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN ISO 10204 am Halbzeug vom verarbeiteten Rohstoff mit Angabe von MFR und OIT; nur PE 100 Material gem. PE100+ Association
Hersteller zertifiziert nach ISO 9001:2015 und ISO 50001:2011

Hersteller:

Reinert-Ritz GmbH oder gleichwertig

Leistungsbeschreibung:

PE 100 Pass- und Ausbaustück QUICK-TWIST PAS-FF Flansch-Flansch-Version, jeweils mit einer Losflansch- und einer Festflanschseite mit Hinterlegflanschen aus korrosionsfreiem, faserverstärktem, hochfestem Kunststoff [alternativ aus Stahl mit Kunststoffbeschichtung nach DIN EN 10310 bzw. Edelstahl], mit EPDM [alt. NBR]-O-Ring auf Festflanschseite, ausgelegt für volle Druckbelastbarkeit, gebohrt nach DIN EN 1092-1, DN ...

PN ...

Ausgelegt nach SDR ...



PE 100 Pass- und Ausbaustück QUICK-TWIST PAS-FF Flansch-Flansch-Version, **reduziert**, mit zwei Losflanschen, mit Hinterlegflanschen aus korrosionsfreiem, faserverstärktem, hochfestem Kunststoff, [alternativ aus Stahl mit Kunststoffbeschichtung nach DIN EN 10310 bzw. Edelstahl], ausgelegt für volle Druckbelastbarkeit, gebohrt nach DIN EN 1092-1, DN₁ ...

DN₁ ...

PN₁ ...

DN₂ ...

PN₂ ...



Ausgelegt nach SDR ...

PE 100 Pass- und Ausbaustück QUICK-TWIST PAS-FS Flansch-Spitzende-Version mit einer Losflanschseite mit Hinterlegflansch aus korrosionsfreiem, faserverstärktem, hochfestem Kunststoff [alternativ aus Stahl mit Kunststoffbeschichtung nach DIN EN 10310 bzw. Edelstahl], und einer Spitzendeseite der Rohrdimension entsprechend, ausgelegt für volle Druckbelastbarkeit, gebohrt nach DIN EN 1092-1, DN ...

DN ...

PN ...

DN/OD ...

SDR ...

**Liefernachweis:**

Reinert-Ritz GmbH

Ernst-Heinkel-Straße 2

48531 Nordhorn

Tel.: +49 5921 8347-0

Fax: +49 5921 8347-25

www.reinert-ritz.de

Email: contact@reinert-ritz.com