

Bedienungsanleitung

für EWE-PE-Schweißstutzen aus Metall
für Rohre aus PE-HD für Gas- und Trinkwasserleitungen



Einsatzbereich

Unsere EWE-Klemmverbinder aus Metall, die im erdverlegten Rohrleitungsbau eingesetzt werden, sind vorgesehen zum Verbinden von Rohren aus Polyethylen hoher Dichte (PE-HD) nach DIN 8074/75 für Gase nach dem DVGW-Arbeitsblatt G 260/1, Nenndruck PN 4 und für Trinkwasserleitungen für Trinkwasser nach DIN 2000, Nenndruck PN 10 untereinander und mit Rohren und Rohrleitungsteilen aus anderen Werkstoffen.

Handhabung, Montagemomente, Vorbereitung des PE-Rohres:

Da der Klemmverbinder werkseitig montiert und somit sofort einsatzbereit ist, wird die Berücksichtigung der sonst üblichen Vorgehensweise bei zu montierenden Klemmverbindern überflüssig.

Bei der Herstellung z. B. einer Hausanschlußleitung wird die Gewindeverbindung über den dafür vorgesehenen Gewindeanschluß hergestellt. Das Aufbringen des Drehmomentes zur Anschlußherstellung erfolgt über die Schlüsselflächen des Klemmverbinders.

Für das Verschweißen des EWE-PE-Schweißstutzens mit dem PE-Rohr durch Muffenschweißung gelten die einschlägigen Richtlinien der Muffenhersteller.



Bedienungsanleitung **für EWE-PE-Schweißstutzen aus Metall** **für Rohre aus PE-HD für Gas- und Trinkwasserleitungen**

Einsatzbereich

Unsere EWE-Klemmverbinder aus Metall, die im erdverlegten Rohrleitungsbau eingesetzt werden, sind vorgesehen zum Verbinden von Rohren aus Polyethylen hoher Dichte (PE-HD) nach DIN 8074/75 für Gase nach dem DVGW-Arbeitsblatt G 260/1, Nenndruck PN 4 und für Trinkwasserleitungen für Trinkwasser nach DIN 2000, Nenndruck PN 10 untereinander und mit Rohren und Rohrleitungsteilen aus anderen Werkstoffen.

Handhabung, Montagemomente, Vorbereitung des PE-Rohres:

Da der Klemmverbinder werkseitig montiert und somit sofort einsatzbereit ist, wird die Berücksichtigung der sonst üblichen Vorgehensweise bei zu montierenden Klemmverbindern überflüssig.

Bei der Herstellung z. B. einer Hausanschlußleitung wird die Gewindeverbindung über den dafür vorgesehenen Gewindeanschluß hergestellt. Das Aufbringen des Drehmomentes zur Anschlußherstellung erfolgt über die Schlüssel­flächen des Klemmverbinders.

Für das Verschweißen des EWE-PE-Schweißstutzens mit dem PE-Rohr durch Muffenschweißung gelten die einschlägigen Richtlinien der Muffenhersteller.

Stand: 07.01.1997