

1. Angaben über das Erzeugnis

1.1. Geltungsbereich, Abmessungen

Diese Benutzerinformation gilt für

- für die EWE-Schweißstutzen Artikelnummer: 22201XX
22202XX
22203XX
222032X
22204XX

1.2 Anschrift des Herstellers

Wilhelm EWE GmbH & Co. KG

Volkmaroder Straße 19

D- 38104 Braunschweig

Fon: +49 (0)5 31 37 00 50

Fax: +49 (0)5 31 37 00 555

E-Mail: info@ewe-armaturen.de

2. Einbauhinweise

für EWE-PE-Schweißstutzen Metall-PE zum Verbinden von Rohren aus Polyethylen (PE80, PE100) nach DVGW-VP 608 für Gas- und Trinkwasserleitungen mit Informationen über Einsatzbereich, Handhabung, Montagemomente sowie Vorbereitung des PE-Rohres.

2.1 Hinweise zum Einbauort

EWE-Übergangsverbinder sind für den erdverlegten Rohrleitungsbau zum Verbinden von Rohren aus Polyethylen (PE 80, PE 100) nach DIN 8074/75 mit metallischen Armaturen oder Verbindern vorgesehen. Sie sind sowohl für den Betrieb mit Gasen nach dem DVGW-Arbeitsblatt G 260, zulässiger Betriebsdruck (MOP) 10 bar (jedoch nicht für Flüssiggas in der Flüssigphase) als auch für Wasserleitungen für Trinkwasser nach DIN 2000, zulässiger Betriebsdruck (MOP) 16 bar, geeignet.

Übergangsverbinder Metall-PE sind metallseitig mit zylindrischem Außengewinde nach DIN ISO 228-1 und integriertem O-Ring versehen. Die PE-Seite besteht aus genormtem Rohr nach DIN 8074/75.

2.2 Hinweise zum Einbau

Da der Übergangsverbinder, werkseitig montiert, eine unlösbare Verbindung darstellt, ist er sofort einsatzbereit. Die Berücksichtigung der sonst üblichen Vorgehensweise bei zu montierenden Klemmverbindern ist somit überflüssig.

Die Herstellung der Anschlussleitung erfolgt über den dafür vorgesehenen Gewindeanschluss. Das Aufbringen des Drehmomentes zur Anschlussherstellung erfolgt über die Schlüsselflächen des Klemmverbinders.

Da die Abdichtung zur Armatur über einen radialdichtenden O-Ring am Außengewinde des Übergangsverbinders stattfindet, ist der Übergangsverbinder nur bis zum Anschlag einzuschrauben. Ein größeres Einschraubdrehmoment führt daher, aufgrund der radialen Abdichtung, zu keiner erhöhten Dichtheit der Verbindung.

Ein sorgfältiger Umgang bei der Herstellung der O-Ring-Verbindung ist dringend erforderlich! Es ist unbedingt zu verhindern, dass der O-Ring durch den Kontakt mit schädigenden Substanzen, scharfen Gegenständen oder Fremdkörpern, wie z. B. Sand, beschädigt wird.

Für die durch Muffenschweißung herzustellende Verbindung mit einem PE-Rohr gelten die einschlägigen Richtlinien der Muffenhersteller, im speziellen bei der Entfernung der PE-Oxidschicht im Rahmen der Vorbereitung des PE-Rohres zum Schweißvorgang.

3. Korrosionsschutz

Die Standardausführung des Werkstoffübergangsverbinders ist für den Einsatz bei der Bodenklasse I und II vorgesehen. Für die Bodenklasse III gibt es eine Variante des Übergangsverbinders mit erhöhtem Außenkorrosionsschutz.

Diese Variante des Übergangsverbinders ist mit dem Gewindeanschluss 1 1/2" ausgestattet und besteht aus einem werkseitig aufgebracht galvanischen Nickel-Chrom-Überzug des Gehäuses. Diese Version des Übergangsverbinders wird unter der Art.-Nr. 222032 geführt.

Für alle Anschlussgrößen der Übergangsverbinder besteht aber auch die Möglichkeit durch den bauseitig aufgebracht Außenkorrosionsschutz in Form eines wärmeschrumpfenden Materials oder Umhüllung nach DIN 30672 (z. B. Schrumpfschlauch).

Hier bitte die entsprechende Anleitung des Herstellers dieses Korrosionsschutzproduktes beachten!