

EWE-Multi-Druckanbohrventil

eine leistungsfähige Neukonstruktion für Gas und Wasser

In der PE-Rohrtechnik wird ein Hausanschluss immer öfter mit aufgeschweißten Druckanbohrventilen erstellt. Die Anbohrung erfolgt dabei durch Drehen der Betriebsspindel mit einem in das Ventil eingebauten Anbohrwerkzeug, das danach im Betrieb im umspülten Medium bleibt. Von außen durch ihren schwarzen PE-Mantel fast nicht zu unterscheiden, haben sich zahlreiche Modelle mit dieser Technik etabliert. Bei EWE-Armaturen, dem Hersteller für Wasser- und Gasarmaturen aus Braunschweig, hat man im Rahmen der Modellpflege die Funktion und Gestaltung von Hülle und Innenleben dieser Armatur überarbeitet und teilweise neu konzipiert. So wurde unter dem schwarzen PE-Mantel ein neues Druckanbohrventil entwickelt, noch leichter, kleiner und leistungsfähiger als das Vorgängermodell.

Das zentrale Element, der Bohrschneider, besteht aus A4-Duplex-Edelstahl und garantiert durch den eigen entwickelten und langjährig bewährten EWE-Wellenschliff eine spanlose Anbohrung mit einem auffällig geringen Drehmoment. Um auch im Betrieb eine langfristige Funktionssicherheit zu gewährleisten, war bei der Gestaltung der Antriebseinheit die Wahl eines Rundgewindes die einzig richtige Lösung für die Konstrukteure dieser Armatur. Der konische Ventilteller mit PTFE-Weichdichtung ist mit dem Bohrschneider rotierend, jedoch drehmomentfrei verbunden. Während des Schließens dreht sich die Dichtung nicht mit, sie wird nur in den Ventilsitz gepresst und zerreibt sich nicht durch Drehung auf dem Sitz.

Getreu den ökologischen Aspekten der Firmenphilosophie und des Leitbildes waren bei der Neuentwicklung Ressourcen zu schonen, es wurde der Blue Responsibility-Kampagne des VDMA gefolgt und dementsprechend Materialeinsatz und die Leistung des Ventils verbessert. So entstanden ein neues Gehäuse und das Innenleben, welche diese Aufgaben erfüllen und in vielen Details verbessert wurden.

Erst durch moderne Spritztechnik ist eine kompaktere PE-Ummantelung möglich, die nur an den statisch wichtigen Stellen verstärkt wurde und die eine für das EWE-Druckanbohrventil typische zweifache Ringwulst trägt. Gegenüber dem Vorgänger können hierbei um die 30 Prozent Material eingespart werden.

Eine Überarbeitung des Messinggehäuses der Armatur reduziert auch diesen Materialeinsatz um 20 Prozent, ohne Kompromisse in Leistungsfähigkeit und Druckfestigkeit zu machen. Der Abgang hat einen langen PE-Stutzen in der Standardgröße von d 40 mm. Durch die zahlreichen Optimierungen im Inneren des Ventils erreicht diese kleine Armatur heute die Durchflusswerte, die früher die größeren Vorgängerversionen hatten.

Das EWE-Multi-Druckanbohrventil wird angeboten mit den Schweißschellen aller gängigen PE-Rohr-Schweißsysteme.

Dieses Ventil wurde für die hohen Ansprüche im Trinkwasserbereich konstruiert, dem entsprechend wurde Wert gelegt auf hochwertige, korrosionsfeste Werkstoffe. Natürlich ist wegen der stetig wachsenden Nachfrage zusätzlich eine Variante mit bleifreiem Silizium-Messing erhältlich. Für Gas-Hausanschlüsse kann dieses Anbohrventil selbstverständlich auch eingesetzt werden, eine entsprechende Prüfung und Zertifizierung ist eingeleitet.

Verantwortlich für den Inhalt: Wilhelm Ewe GmbH & Co.KG
Wieland Mathy
Leiter Marketing
Volkmaroder Straße 19
38107 Braunschweig

11.08.2011

EWE-Armaturen stellt aus auf der gat 2011 in Halle H,Stand H 1.3