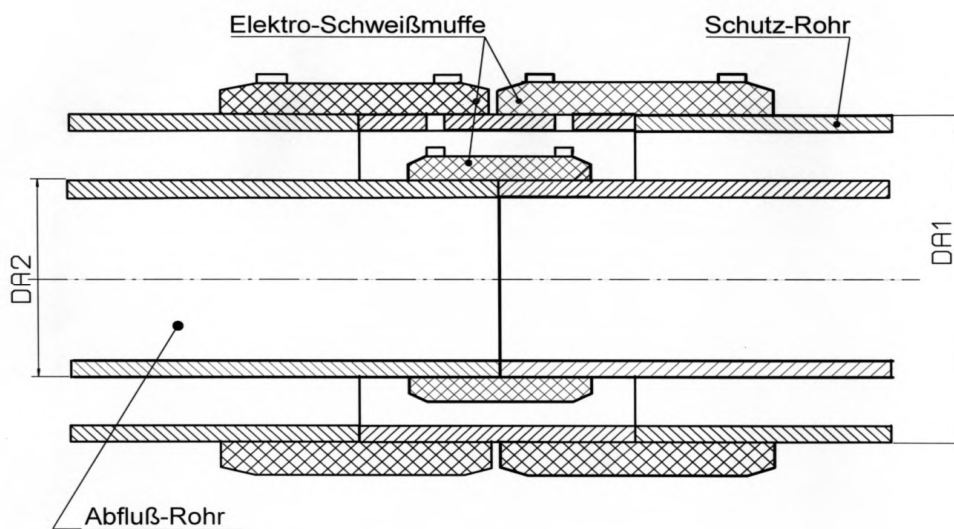


## PE-Doppelrohr Abfluß



## Übersicht 2015 - Preise auf Anfrage

## Inhaltsverzeichnis PE-Doppelrohr Abfluß

<b>Artikel</b>	<b>Seite</b>
Technische Information	1
PE-Rohre	2
Winkel 45°	3
Winkel 88,5°	3
Bogen 45°	3
Umlenkung 2 x 45°	4
Abzweig 45°	4
Abzweig 45° mit angeschweißtem Winkel 45°	5
Reduktion konzentrisch	5
Endübergang	6
Einlauftopf	6
Gleitkufe	7
Distanzrohr	7
Zubehör für Einlauftopf	7
Elektroschweißmuffe	8

## Hinweise zum Verlegen des Doppelrohrsystemes der Firma AKA

### 1. Allgemeines

- Grundsätzlich sind bei der Verschweißung die Vorgaben der DVS 2207 einzuhalten
- Verschweißung nur bei Temperaturen oberhalb 5° C, bei geringeren Temperaturen ist durch geeignete Maßnahmen (z.B. Schutzzelt, Heizung u.s.w.) Abhilfe zu schaffen

### 2. Vorbereitung

- Formteile/Rohr entsprechend Bauzeichnung bereitlegen
- Formteile/Rohr gegebenenfalls auf erforderliche Länge zuschneiden, dabei ist auf die rechtwinklige Trennung zu achten.
- Gleitkufen auf Innenrohr aufbringen, Abstand: Durchmesser Innenrohr mal 10

Beachte: Längen werden durch das Medienrohr bestimmt

Schutzrohr wird um halbe Länge des Distanzrohres verkürzt,  
die Formteile werden werkseitig nach Maß gefertigt.

### 3. Schweißvorgang

- Rohrenden entgraten und außen anfasen
- Zu verschweißendes Material reinigen, eventuell trocknen
- Im Schweißbereich die Oberflächen mit einem Schaber (Ziehklinge) abarbeiten
- Distanzrohr ebenfalls auf der gesamten Oberfläche abschaben
- Bei Bedarf mit PE Reiniger und faserfreiem Papier reinigen
- Die Schweißmuffen für das Außenrohr auf Formteil/Rohr überschieben, so dass der Schweißbereich für das Medienrohr frei zugänglich ist. Dazu ist vorher der Mittenanschlag zu entfernen.
- Innenmuffe einseitig bis zum Mittelanschlag aufschieben
- Distanzrohr aufstecken (Bohrungen passen über die Anschlüsse)
- Zweite Seite in Innenmuffe stecken (Mittelanschlag)
- Aufstecken der Anschlussstifte des Elektromuffenschweißgerätes und Schweißung der Innenmuffe
- Nach Beenden des Schweißvorganges Abkühlzeit einhalten.
- Distanzrohr auf Höhe des Schutzrohres anheben und äußere Muffen jeweils **bis Mitte** des Distanzrohres schieben
- Wenn nur eine äußere Muffe notwendig ist, dann ist diese **komplett** so über das Distanzrohr aufzuschieben, dass die die Mitte Distanzrohr und Mitte E-Muffe übereinstimmen. Es ist empfehlenswert, dieses vorher zu makieren.
- Abkühlzeit abwarten

### 4. Fixierung des geschweißten Stranges

- Die Fixierung des geschweißten Stranges erfolgt im Rohrgraben

### 5. Sicherung der Rohrleitung

- Die Rohrleitung muss mit geeignetem Material gegen Lage- u. Höhenveränderung gesichert werden.

### 6. Prüfung der Doppelrohrleitung

- Die Prüfung der Doppelrohrleitung im offenen Graben sollte unter Einbeziehung eines bestellten Sachverständigen erfolgen. Prüfdruck nach DIN EN 1610 0,5 bar
  - **Prüfung des Innenrohres stehenlassen!!!**
  - Prüfung des Außenrohres

### 7. Den Rohrgraben erst nach Abnahme verfüllen!!

### 8. Anzahl der Elektroschweißmuffen entsprechend der Kombination

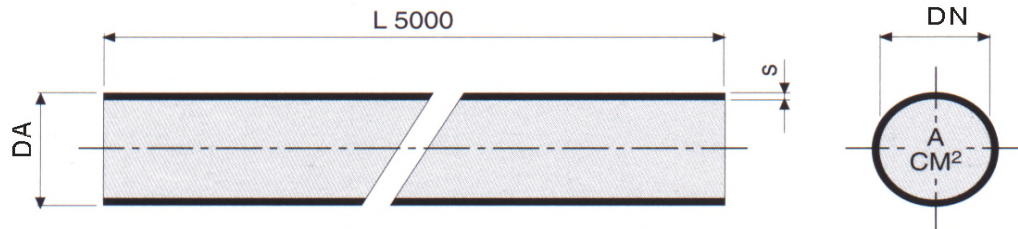
	Außen	Innen
System 160/110	2	1
System 200/125	1	1
System 250/160	1	1
System 315/200	2	1

## PE-Rohr in Rohr



### Rohre Länge 5 m - getempert -

als Einzelrohr zum zusammenstellen



DA	DN	e	A	kg/m
40	32	3,0	9,1	0,360
50	40	3,0	15,2	0,450
56	50	3,0	19,6	0,510
63	50	3,0	25,5	0,580
75	70	3,0	37,4	0,700
90	80	3,5	54,1	0,980
110	100	4,2	80,7	1,460
125	125	4,8	104,2	1,880
160	150	6,2	171,1	3,040
200	200	6,2	276,4	3,840
250	250	7,7	431,5	5,990
315	300	9,7	685,4	9,450

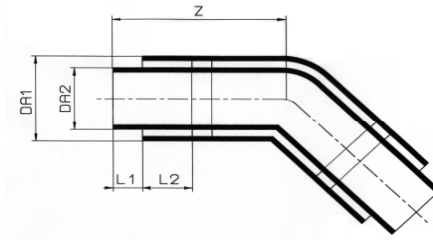
Artikelnummer
AK10 0400
AK10 0500
AK10 5600
AK10 0600
AK10 0700
AK10 0900
AK10 1100
AK10 1200
AK10 1600
AK10 2000
AK10 2500
AK10 3100

**Rohre sind von einer Rücknahme generell ausgeschlossen!**

## PE-Rohr in Rohr



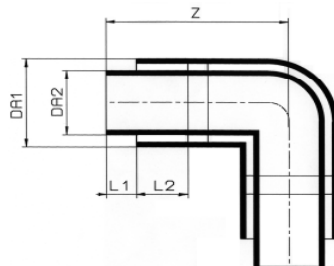
**Winkel 45°**



DA1	DA2	Z	L1	L2
160	110	290	35	150

Artikelnummer
RRW 451611

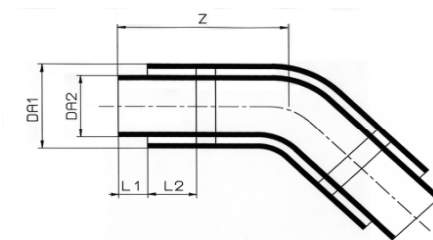
**Winkel 88,5°**



DA1	DA2	Z	L1	L2
160	110	350	35	150

Artikelnummer
RRW 881611

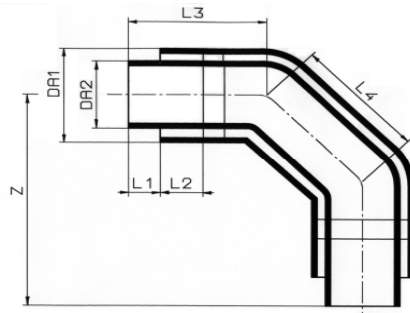
**Bogen 45°; R= 1 x DA1**



DA1	DA2	Z	L1	L2
200	125	365	35	200
250	160	385	35	200
315	200	440	75	200

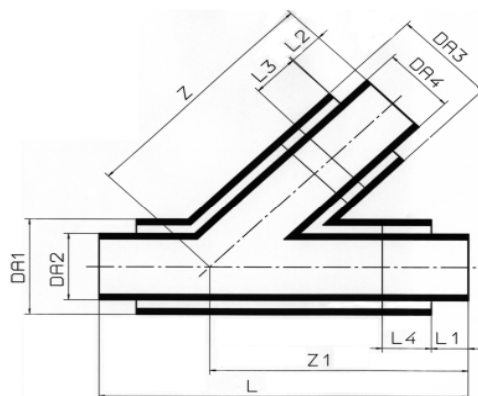
Artikelnummer
RRB 452012
RRB 452516
RRB 453120

**Umlenkung 2 x 45°**



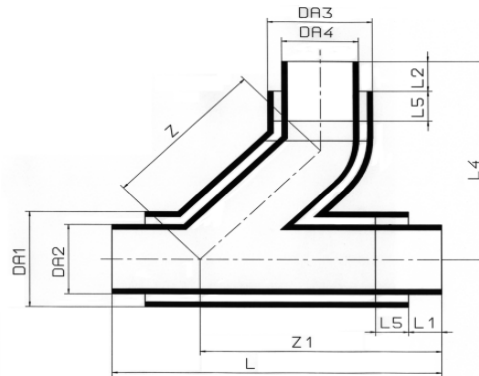
DA1	DA2	Z	L1	L2	L3	L4	Artikelnummer
160	110	502	35	150	290	300	RRU 451611
200	125	577	35	200	365	300	RRU 452012
250	160	597	35	200	385	300	RRU 452516
315	200	652	75	200	440	300	RRU 453120

**Abzweig 45°**



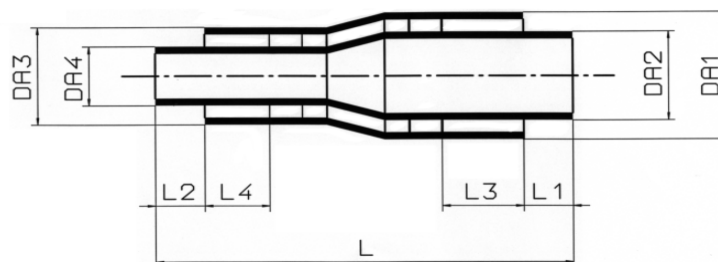
DA1/DA2	DA3/DA4	Z	Z1	L	L1 / L2	L3 / L4	Artikelnummer
160/110	160/110	475	435	595	35/35	150/150	RR45 16111611
200/125	160/110	585	595	810	35/35	150/200	RR45 20121611
200/125	200/125	635	595	810	35/35	200/200	RR45 20122012
250/160	160/110	660	670	920	35/35	150/200	RR45 25161611
250/160	200/125	700	670	920	35/35	200/200	RR45 25162012
250/160	250/160	700	670	920	35/35	200/200	RR45 25162516
315/200	160/110	785	830	1180	75/35	150/200	RR45 31201611
315/200	200/125	870	830	1180	75/75	200/200	RR45 31202012
315/200	250/160	870	830	1180	75/75	200/200	RR45 31202516
315/200	315/200	870	830	1180	75/75	200/200	RR45 31203120

**Abzweig 45°  
mit angeschweißtem Winkel 45°**



DA1/DA2	DA3/DA4	Z / Z1	L	L1 / L2	L3 / L4	L5	Artikelnummer
160/110	160/110	315/435	595	35/35	150/510	150	RR90 16111611
200/125	160/110	425/595	810	35/35	200/590	150	RR90 20121611
200/125	200/125	450/595	810	35/35	200/685	200	RR90 20122012
250/160	160/110	500/670	920	35/35	200/645	150	RR90 25161611
250/160	200/125	515/670	920	35/35	200/730	200	RR90 25162012
250/160	250/160	535/670	920	35/35	200/765	200	RR90 25162516
315/200	160/110	625/830	1180	75/35	200/730	150	RR90 31201611
315/200	200/125	685/830	1180	75/35	200/850	200	RR90 31202012
315/200	250/160	705/830	1180	75/35	200/885	200	RR90 31202516
315/200	315/200	720/830	1180	75/75	200/950	200	RR90 31203120

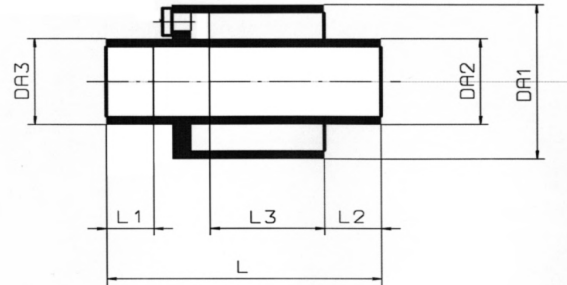
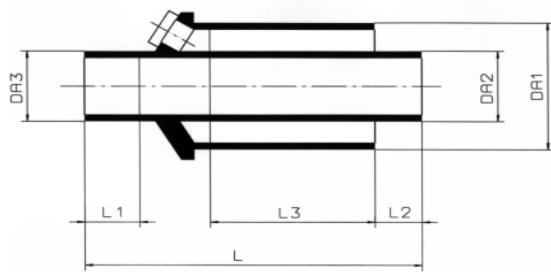
**Reduktion zentrisch**



DA1/DA2	DA3/DA4	L	L1	L2	L3	L4	Artikelnummer
200/125	160/110	560	35	35	200	150	RRR 20121611
250/160	160/110	580	35	35	200	150	RRR 25161611
250/160	200/125	610	35	35	200	200	RRR 25162012
315/200	160/110	720	75	35	200	150	RRR 31201611
315/200	200/125	680	75	35	200	200	RRR 31202012
315/200	250/160	660	75	35	200	200	RRR 31202516

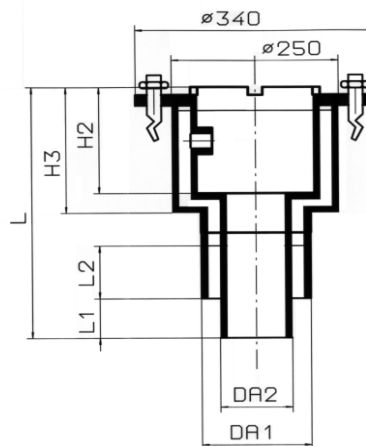
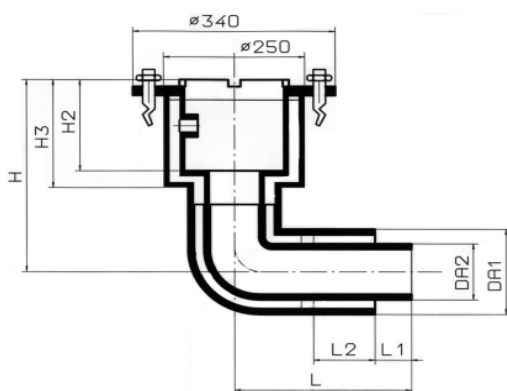
**Endübergang auf Einzelrohr mit Leckagekontrollschraube**

<b>Ausführung da 160/110</b>	<b>Ausführung da 200/125 bis da 315/200</b>
------------------------------	---



DA1	DA2	DA3	L	L1	L2	L3	Artikelnummer
160	110	110	330	50	35	200	RRÜ 161111
200	125	125	340	50	35	210	RRÜ 201212
250	160	160	350	50	35	220	RRÜ 251616
315	200	200	440	90	75	230	RRÜ 312020

<b>Einlauftopf mit Abgang 88,5°</b>	<b>Einlauftopf mit senkrechten Abgang</b>
-------------------------------------	---

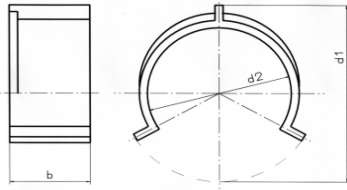


DA1	DA2	L	L1 / L2	H / H2	H3	Ausf.	Artikelnummer
160	110	380	35/150	- /155	185	senkr.	RRE 161100
160	110	350	35/150	315/155	185	waager.	RRE 161188

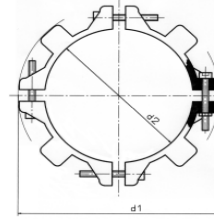
Mit Innengewindemuffe 1/2" sowie Geruchsverschlußglocke und Folienklemmring (siehe Seite 7 )  
Ausführung mit seitlichen Zulauf auf Anfrage



Gleitkufe  
für d2  
110



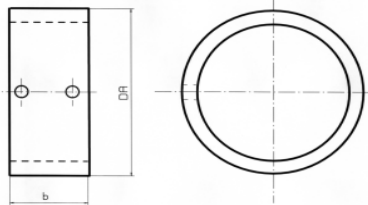
Gleitkufe  
für d2  
125 bis 200



d1	d2	L
160	110	55
200	125	130
250	160	130
315	200	130

Artikelnummer
RRG 1611
RRG 2012
RRG 2516
RRG 3120

Distanzrohr

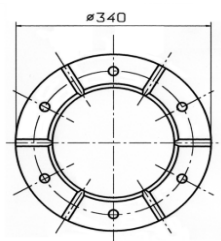
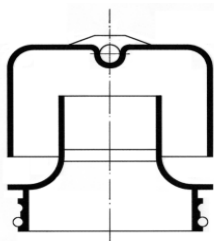


DA	l <sub>0</sub>
160	70
200	70
250	70
315	150

Artikelnummer
RRD 1611
RRD 2012
RRD 2516
RRD 3120

Zubehör für Einlauftopf

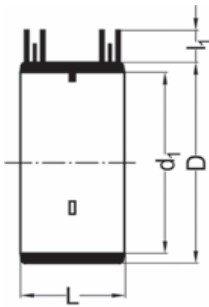
<b>Geruchsverschlußglocke</b>	<b>Folienklemmring</b>
-------------------------------	------------------------



## PE-Rohr in Rohr



### Elektroschweißmuffe



DA	DN	L	D	L1
40	32	54	52	22
50	40	54	62	22
56	50	54	68	22
63	50	54	75	22
75	70	54	87	22
90	80	56	102	22
110	100	58	122	22
125	125	66	137	22
160	150	66	172	22
200	200	175	233	31
250	250	175	283	31
315	300	175	349	31

Artikelnummer
AK41 0495
AK41 0595
AK41 5695
AK41 0695
AK41 0795
AK41 0995
AK41 1195
AK41 1295
AK41 1695
AK41 2065
AK41 2565
AK41 3165

Akafusion-Elektroschweißmuffen haben standardmäßig einen Mittenanschlag. Dieser Mittenanschlag kann bei Bedarf leicht entfernt werden, wenn die Muffe als Überschiebmuffe verwendet werden soll.

Beim Verschweißen von Rohren muss vor der Montage der Elektroschweißmuffe die erforderliche Einstecktiefe auf den Rohrenden markiert werden.

Die Oberflächen der zu verschweißenden Teile müssen vor dem Schweißvorgang mit einem geeigneten Werkzeug geschabt werden.