

# **Ausschreibungstexte Versorgungstechnik**

## **PE 100 Trinkwasserdruckrohrleitungen**

### Material und Herstellung

Es dürfen nur Rohre und Formteile eingesetzt werden, deren Sicherung der Qualität durch den TÜV Süddeutschland Bau und Betrieb GmbH erfolgt. Es sind gemäß der Prüfgrundlagen GW 335 A2, DIN EN 12201, B2 Kunststoffrohrleitungssysteme in der Gas- und Wasserverteilung; Anforderungen und Prüfungen – Teil A2: Rohre aus PE 80 und PE 100 – Teil B2: Formstücke aus PE 80 und PE 100, nur Rohre und Formteile aus PE 100 mit SDR 11 und SDR 17 zu verwenden.

Der statische Nachweis für erdverlegte Trinkwasserdruckrohre ist nach ATV-DVWK-Regelwerk Arbeitsblatt ATV-DVWK-A 127 „Statische Berechnungen von Abwasserkanälen und -leitungen“ durchzuführen.

Die Maße und Toleranzen für die Rohre müssen der DIN 8074 entsprechen. Die allgemeinen Güteanforderungen und deren Prüfung ist nach DIN 8075 zu erfüllen, für Formteile ist die DIN 16963-5 anzusetzen. Die Rohre können königsblau (RAL 5005) oder schwarz mit blauen Streifen sein. Die Dokumentation der Rohr- bzw. Formteilqualität ist im Auftragsfall durch Werkszeugnisse nach DIN EN 10204, Abnahmeprüfzeugnis 3.1, zu erbringen.

Die Herstellung der Rohre und Formteile ist mit einem Qualitätsmanagementsystem gemäß DIN EN ISO 9001 nachzuweisen.

### Lagerung, Verlegung, Montage und Druckprüfung

Bei der Lagerung ist darauf zu achten, dass keine bleibenden Verformungen oder Beschädigungen eintreten. Rohrstacken sollten nicht höher als 1,5 m sein. Schlagartige Beanspruchungen sind zu vermeiden. Durch Transport oder Lagerung beschädigte Rohre oder Formstücke sind auszusondern. Dies gilt auch für Rohre, die durch den Transport Riefen haben mit einer Tiefe von mehr als 10 % der Wanddicke.

Mit den Verlegearbeiten dürfen nur Rohrleitungsbaufirmen beauftragt werden, die über eine DVGW-Bescheinigung gemäß DVGW-Arbeitsblatt GW 301 „Verfahren für die Erteilung der DVGW-Bescheinigung für Rohrleitungsbauunternehmen“ verfügen. Für die Baumaßnahme ist Verlegepersonal einzusetzen, die nach dem DVGW-Merkblatt GW 330 „PE-Schweißer; Lehr- und Prüfplan“ geschult und zugelassen sind.

Das Schweißen mittels Heizelementstumpf- und Heizwendelschweißen ist nach DVS 2207 Teil 1 „Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen; Heizelementschweißen von Rohren, Rohrleitungsteilen und Tafeln aus PE-HD“ auszuführen. Die Verfahrensdaten für die Verschweißung sind aufzuzeichnen und nach Abschluss der Schweißarbeiten dem Auftraggeber auszuhändigen.

Die Verlegung ist gemäß DIN EN 805 „Wasserversorgung, Anforderung an Wasserversorgungssysteme und deren Bauteile außerhalb von Gebäuden“ auszuführen. Zusätzlich ist die Verlegeanleitung A 135 des Kunststoffrohrverband KRV zu berücksichtigen.

Die Druckprobe am Rohrleitungssystem ist nach DIN EN 805 durchzuführen.

# **Ausschreibungstexte Versorgungstechnik**

## **PE 100 SPC-Druckrohre für Trinkwasser**

### Material und Herstellung

SIMONA® SPC-Trinkwasserrohre können als Druckrohr im Trinkwasserbereich eingesetzt werden. Die Rohre entsprechen den Qualitätsanforderungen der DIN 8074/75 sowie TÜV Süddeutschland. Für den Trinkwasserbereich gelten die Anforderungen der DIN EN 12201 sowie das DVGW-Regelwerk GW 335 A2. Die Werkstoffe für den Einsatz in der Trinkwasserversorgung entsprechen den in der GKR-Werkstoffliste (Werkstofftypen für Trinkwasser) aufgeführten Rohstoffen. Die Herstellung erfolgt in einem kontinuierlichen Fertigungsprozess im Coextrusionsverfahren.

Der werkseitig auf das Kernrohr aufgebrachte Schutzmantel aus modifiziertem Polypropylen dient als Schutz vor externen Materialbeschädigungen des Kernrohres bei der Verlegung und im Betrieb. Die axiale Scherfestigkeit zwischen Kernrohr und Schutzmantel liegt bei  $\geq 3,0 \text{ N/mm}^2$  (Prüfung in Anlehnung an DIN 53769). Die Qualitätssicherung erfolgt nach den Regeln der DIN EN ISO 9001, sowie TÜV Süddeutschland. Qualitätsnachweis nach DIN EN 10204, Abnahmeprüfzeugnis 3.1, werden geführt.

### Lagerung, Verlegung, Montage und Druckprüfung

Die Lagerung erfolgt nach den Hinweisen der entsprechenden KRV-Verlegerichtlinien sowie den Herstellerangaben. Die Verarbeitung ist nach den derzeit gültigen technischen Regeln Rohrleitungsbau, z.B. DVS-Richtlinie DVS-2207-1 (Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen) oder DVS-2208-1 (Maschinen) sowie der mitgeltenden Normen durchzuführen. Die Verlegung erfolgt in Anlehnung an DIN EN 1610, KRV-Verlegeanleitungen sowie entsprechender DVGW-Richtlinien und den entsprechenden Herstellerangaben. Statische Abschätzungen bzw. Berechnungen können in Anlehnung an das Arbeitsblatt ATV-DVWK-A 127 sowie Merkblatt ATV-M 127 Teil 2 erstellt werden. Mit den Verlegearbeiten dürfen nur Rohrleitungsbauunternehmen beauftragt werden, die die entsprechenden Befähigungsnachweise, wie z. B. Prüfungen nach § 19 WHG oder DVGW-Merkblatt GW 330, erbringen können.

Die Druckprobe am Rohrleitungssystem ist in Anlehnung an die DIN EN 805 bzw. DVS Richtlinie DVS 2210-1 durchzuführen.