

E DIN EN ISO 11296-3:2017-09 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2017-08-04

Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Renovierung von erdverlegten drucklosen Entwässerungsnetzen (Freispiegelleitungen) - Teil 3: Close-Fit-Lining (ISO/DIS 11296-3:2017); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 11296-3:2017

Plastics piping systems for renovation of underground non-pressure drainage and sewerage networks - Part 3: Lining with close-fit pipes (ISO/DIS 11296-3:2017); German and English version prEN ISO 11296-3:2017

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	4
Vorwort	5
Einleitung	6
1 Anwendungsbereich.....	8
2 Normative Verweisungen	8
3 Begriffe	9
3.1 Allgemeines	9
3.2 Technik-Begriffe	9
3.3 Kennwerte	9
3.4 Werkstoffe	9
3.5 Produktphasen.....	9
3.6 Betriebsbedingungen.....	9
3.7 Joints.....	10
4 Symbole und Abkürzungen	10
5 Rohre im "M"-Zustand	10
5.1 Werkstoffe	10
5.1.1 Allgemeines	10
5.1.2 Unterscheidung von PVC-U-Typen.....	10
5.1.3 Neumaterial.....	10
5.1.4 Um-/Rücklaufmaterial und Rezyklat.....	11
5.2 Allgemeine Eigenschaften.....	11
5.2.1 Aussehen	11
5.2.2 Farbe.....	11
5.3 Werkstoffeigenschaften	11
5.4 Geometrische Eigenschaften	12
5.5 Mechanische Eigenschaften	12
5.6 Physikalische Eigenschaften.....	12
5.7 Herstellen von Verbindungen	13
5.8 Kennzeichnung.....	13
6 Formstücke im „M“-Zustand	14
7 Sonstige Bauteile	14
8 Gebrauchstauglichkeit des Leitungssystems im „I“-Zustand	14
8.1 Werkstoffe	14
8.2 Allgemeine Eigenschaften.....	14
8.3 Werkstoff-Eigenschaften.....	14
8.4 Geometrische Eigenschaften	14
8.5 Mechanische Eigenschaften	16

8.6	Physikalische Eigenschaften.....	17
8.7	Zusätzliche Eigenschaften	17
8.8	Probenahme.....	18
9	Einbaupraxis.....	18
9.1	Vorbereitende Arbeiten	18
9.2	Lagerung, Handhabung und Transport von Rohren und Formstücken	18
9.3	Ausrüstung	18
9.3.1	Ausrüstung zum Stumpfschweißen und Entfernen der Schweißwulste	18
9.3.2	Außendurchmesser-Reduktionsvorrichtung.....	19
9.3.3	Rohrführungsschienen/-leitrollen.....	19
9.3.4	Einzugsausrüstung.....	19
9.3.5	Rohreinzugsführungen.....	19
9.3.6	Rückformungsausrüstung.....	19
9.3.7	Heizwendelschweißausrüstung	20
9.3.8	Inspektionsausrüstung	20
9.3.9	Hebeausrüstung.....	20
9.4	Einbau	20
9.5	Prozessbezogene Untersuchung und Prüfung.....	21
9.6	Lining Beendigung.....	21
9.7	Wiederanbindung an bestehende Schächte und Seitenanschlüsse	21
9.8	Dokumentation	21
9.9	Abschließende Untersuchung und Prüfung.....	21
Anhang A (normativ) Werkseitig unter Einwirkung von Wärme gefaltete PE-Rohre —		
	Bestimmung des Rückstellvermögens („Memory-Effekt“)	22
A.1	Allgemeines.....	22
A.2	Kurzbeschreibung.....	22
A.3	Prüfung	22
A.3.1	Probenahme.....	22
A.3.2	Durchführung.....	22
A.3.3	Anforderungen.....	23
A.4	Prüfbericht	23
Literaturhinweise		24