

DIN EN 12201-3:2011-11 (D)

Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Wasserversorgung und für Entwässerungs- und Abwasserdruckleitungen - Polyethylen (PE) - Teil 3: Formstücke; Deutsche Fassung EN 12201-3:2011

Inhalt	Seite
Vorwort	4
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	7
3 Begriffe, Symbole und Abkürzungen	8
4 Werkstoff	9
4.1 PE-Formmasse	9
4.2 Werkstoffe für Rohrleitungsteile, die nicht aus Polyethylen hergestellt sind	9
4.2.1 Allgemeines	9
4.2.2 Metallene Bauteile	10
4.2.3 Elastomere	10
4.2.4 Sonstige Werkstoffe	10
5 Allgemeine Eigenschaften	10
5.1 Beschaffenheit	10
5.2 Gestaltung	10
5.3 Farbe	10
5.4 Elektrische Eigenschaften von Formstücken für Heizwendelschweißung	11
5.5 Beschaffenheit von werkseitig hergestellten Verbindungen	11
5.6 Einfluss auf die Qualität des Wassers	11
6 Geometrische Eigenschaften	12
6.1 Bestimmung der Maße	12
6.2 Maße von Heizwendel-Schweißmuffen	12
6.2.1 Durchmesser und Längen von Heizwendel-Schweißmuffen	12
6.2.2 Wanddicken	14
6.2.3 Ovalität des Durchmessers des Durchflusskanals eines Formstückkörpers (an beliebiger Stelle)	14
6.3 Maße von Formstücken mit Schweißenden	15
6.4 Maße von Formstücken für Heizelementmuffenschweißung	16
6.5 Maße von Heißwendel-Schweißsätteln	17
6.6 Maße von Formstücken für mechanische Verbindungen	17
6.7 Maße von Bunden und Flanschen	17
6.8 Maße von gefertigten Formstücken	18
7 Mechanische Eigenschaften	18
7.1 Allgemeines	18
7.2 Konditionierung	18
7.3 Anforderungen	18
7.4 Wiederholungsprüfung für Versagen bei 80 °C	20
7.5 Druckabfall	20
7.6 Anforderungen an die Gebrauchstauglichkeit des Rohrleitungssystems	20
8 Physikalische Eigenschaften	21
8.1 Konditionierung	21
8.2 Anforderungen	21
9 Chemische Widerstandsfähigkeit von Formstücken bei Kontakt mit Chemikalien	22
10 Anforderungen an die Gebrauchstauglichkeit	22

11	Kennzeichnung	22
11.1	Allgemeines	22
11.2	Mindest-Kennzeichnung der Formstücke	23
11.3	Zusätzliche Kennzeichnung	23
11.4	Schweißerkennung	24
12	Lieferbedingungen	24
Anhang A (normativ) Heizelementmuffenschweißung		25
Anhang B (normativ) Gefertigte Formstücke		27
B.1	Allgemeines	27
B.2	Maße	29
B.3	Segmentbögen	29
B.4	Vorgebogene Rohrbögen	31
B.5	Segment-T-Stücke	32
Anhang C (informativ) Beispiele für übliche elektrische Kontakte an Formstücken für Heizwendelschweißung		34
Anhang D (normativ) Kurzzeit-Druckprüfverfahren		37
D.1	Kurzbeschreibung des Verfahrens	37
D.2	Prüfgerät	37
D.3	Probekörper	37
D.4	Durchführung	38
D.5	Prüfbericht	38
Anhang E (normativ) Zugversuch für Formstück/Rohr-Bauteilkombinationen		39
E.1	Kurzbeschreibung des Verfahrens	39
E.2	Prüfgerät	39
E.3	Probekörper	39
E.4	Durchführung	39
E.5	Prüfbericht	39
Literaturhinweise		40