

# 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

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