

DIN EN ISO 11297-3:2019-05 (D)

Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Renovierung von erdverlegten Abwasserdruckleitungen - Teil 3: Close-Fit-Lining (ISO 11297-3:2018); Deutsche Fassung EN ISO 11297-3:2018

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.....	10
3.3 Kennwerte.....	10
3.4 Werkstoffe.....	10
3.5 Produktphasen.....	10
3.6 Betriebsbedingungen.....	10
3.7 Verbindungen.....	11
4 Symbole und Abkürzungen.....	12
4.1 Symbole.....	12
4.2 Abkürzungen.....	12
5 Rohre im „M“-Zustand.....	12
5.1 Werkstoffe.....	12
5.1.1 Neumaterial.....	12
5.1.2 Um-/Rücklaufmaterial und Rezyklat.....	13
5.2 Allgemeine Eigenschaften.....	13
5.2.1 Aussehen.....	13
5.2.2 Farbe.....	13
5.3 Werkstoff-Eigenschaften.....	13
5.4 Geometrische Eigenschaften.....	13
5.5 Mechanische Eigenschaften.....	13
5.6 Physikalische Eigenschaften.....	14
5.7 Herstellen von Verbindungen.....	14
5.8 Kennzeichnung.....	14
5.9 Regionale Anforderungen an Rohre.....	14
6 Formstücke im „M“-Zustand.....	14
6.1 Anforderungen.....	14
6.2 Kennzeichnung.....	14
6.3 Regionale Anforderungen an Formstücke.....	14
7 Sonstige Bauteile.....	15
8 Gebrauchstauglichkeit des Lining-Systems im „I“-Zustand.....	15
8.1 Werkstoffe.....	15
8.2 Allgemeine Eigenschaften.....	15
8.3 Werkstoff-Eigenschaften.....	15
8.4 Geometrische Eigenschaften.....	15
8.5 Mechanische Eigenschaften.....	16

8.6	Physikalische Eigenschaften.....	18
8.7	Zusätzliche Eigenschaften	18
8.8	Probenahme.....	18
8.9	Regionale Anforderungen an das eingebaute Lining-System	18
9	Einbaupraxis.....	18
9.1	Vorbereitende Arbeiten.....	18
9.2	Lagerung, Handhabung und Transport von Rohren und Formstücken	18
9.3	Ausrüstung	19
9.3.1	Ausrüstung zum Stumpfschweißen und Entfernen der Schweißwulste	19
9.3.2	Außendurchmesser-Reduktionsvorrichtung.....	19
9.3.3	Rohrführungsschienen/-gleitrollen.....	19
9.3.4	Winden- und Gestängezugausrüstung.....	19
9.3.5	Rohreinzugsführungen.....	20
9.3.6	Rückformungsausrüstung.....	20
9.3.7	Heizwendelschweißausrüstung	20
9.3.8	Inspektionsausrüstung	20
9.3.9	Hebeausrüstung.....	21
9.4	Einbau	21
9.5	Prozessbezogene Untersuchung und Prüfung.....	22
9.6	Abschluss des Linings	22
9.7	Wiederanbindung an bestehende Schächte und Seitenanschlüsse	22
9.8	Abschließende Untersuchung und Prüfung.....	22
9.9	Dokumentation	22
Anhang A (normativ) Werkseitig unter Einwirkung von Wärme gefaltete PE-Rohre —		
	Bestimmung des Rückstellvermögens („Memory-Effekt“)	23
A.1	Allgemeines.....	23
A.2	Kurzbeschreibung.....	23
A.3	Prüfung	23
A.3.1	Probenahme.....	23
A.3.2	Durchführung	23
A.3.3	Anforderungen.....	24
A.4	Prüfbericht	24
	Literaturhinweise.....	25