

DIN EN 1555-3:2011-08 (D)

Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Gasversorgung - Polyethylen (PE) - Teil 3: Formstücke; Deutsche Fassung EN 1555-3:2010

Inhalt	Seite
Vorwort	4
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe, Symbole und Abkürzungen	8
4 Werkstoff	9
4.1 PE-Formmasse	9
4.2 Werkstoffe für Bauteile, die nicht aus Polyethylen hergestellt sind	9
4.2.1 Allgemeines	9
4.2.2 Metallteile	9
4.2.3 Elastomere	9
4.2.4 Sonstige Werkstoffe	9
5 Allgemeine Eigenschaften	10
5.1 Beschaffenheit	10
5.2 Farbe	10
5.3 Gestaltung	10
5.4 Beschaffenheit von werkseitig hergestellten Verbindungen	10
5.5 Elektrische Eigenschaften von Formstücken für Heizwendelschweißung	10
6 Geometrische Eigenschaften	11
6.1 Bestimmung der Maße	11
6.2 Maße von Heizwendel-Schweißmuffen	11
6.2.1 Durchmesser und Längen von Heizwendel-Schweißmuffen	11
6.2.2 Wanddicken	13
6.2.3 Ovalität des Durchmessers des Durchflusskanals eines Formstückkörpers (an beliebiger Stelle)	13
6.2.4 Schweißenden	13
6.2.5 Sonstige Maße	13
6.3 Maße von Heizwendel-Schweißsatteln	14
6.4 Maße von Schweißenden bei Formstücken	15
6.4.1 Durchmesser und Längen	15
6.4.2 Wanddicke des Schweißendes	17
6.4.3 Wanddicke des Formstückkörpers	17
6.4.4 Sonstige Maße	17
6.5 Maße von Formstücken für mechanische Verbindungen	17
6.5.1 Allgemeines	17
6.5.2 Schweißenden aus PE bei Formstücken für mechanische Verbindungen	17
6.5.3 Heizwendel-Schweißmuffen aus PE bei Formstücken für mechanische Verbindungen	17
6.5.4 Anschlussgewinde	17
7 Mechanische Eigenschaften	18
7.1 Allgemeines	18
7.2 Anforderungen	18
7.3 Anforderungen an die Gebrauchstauglichkeit	20
8 Physikalische Eigenschaften	21
8.1 Konditionierung	21
8.2 Anforderungen	21
9 Anforderungen an die Gebrauchstauglichkeit	22

10	Kennzeichnung	22
10.1	Allgemeines	22
10.2	Mindest-Kennzeichnung der Formstücke	22
10.3	Zusätzliche Kennzeichnung	23
10.4	Schweißererkennung	23
11	Lieferart.....	23
Anhang A (informativ) Beispiele für übliche elektrische Kontakte an Formstücken für Heizwendelschweißung		24
Anhang B (normativ) Kurzzeit-Druckprüfung		27
B.1	Kurzbeschreibung des Verfahrens	27
B.2	Prüfgerät	27
B.3	Probekörper.....	27
B.4	Durchführung	28
B.5	Prüfbericht.....	28
Anhang C (normativ) Zugversuch für Formstück/Rohr-Prüfgefüge.....		29
C.1	Kurzbeschreibung des Verfahrens	29
C.2	Prüfgerät	29
C.3	Probekörper.....	29
C.4	Durchführung	29
C.5	Prüfbericht.....	29
Literaturhinweise		30