

DIN EN ISO 11299-3:2019-04 (D)

Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Renovierung von erdverlegten Gasversorgungsnetzwerken - Teil 3: Close-Fit-Lining (ISO 11299-3:2018); Deutsche Fassung EN ISO 11299-3:2018

| 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 Techniken | 9 |
| 3.3 Kennwerte | 9 |
| 3.4 Werkstoffe | 10 |
| 3.5 Produktphasen..... | 10 |
| 3.6 Betriebsbedingungen..... | 10 |
| 3.7 Verbindungen..... | 11 |
| 4 Symbole und Abkürzungen | 11 |
| 4.1 Symbole | 11 |
| 4.2 Abkürzungen | 12 |
| 5 Rohre im „M“-Zustand..... | 12 |
| 5.1 Werkstoffe | 12 |
| 5.2 Allgemeine Eigenschaften..... | 12 |
| 5.2.1 Beschaffenheit..... | 12 |
| 5.2.2 Farbe..... | 12 |
| 5.3 Werkstoffeigenschaften | 12 |
| 5.4 Geometrische Eigenschaften | 12 |
| 5.5 Mechanische Eigenschaften | 13 |
| 5.6 Physikalische Eigenschaften..... | 13 |
| 5.7 Herstellen von Verbindungen | 13 |
| 5.8 Kennzeichnung..... | 13 |
| 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 | 14 |
| 7.1 Anforderungen..... | 14 |
| 7.2 Regionale Anforderungen an sonstige Bauteile | 14 |
| 8 Gebrauchstauglichkeit des eingebauten Lining-Systems im „I“-Zustand..... | 14 |
| 8.1 Werkstoffe | 14 |
| 8.2 Allgemeine Eigenschaften..... | 15 |
| 8.3 Werkstoffeigenschaften | 15 |
| 8.4 Geometrische Eigenschaften | 15 |
| 8.5 Mechanische Eigenschaften | 16 |

| | | |
|---|--|----|
| 8.6 | Physikalische Eigenschaften..... | 17 |
| 8.7 | Zusätzliche Eigenschaften | 17 |
| 8.8 | Probenahme..... | 17 |
| 8.9 | Regionale Anforderungen an das eingebaute Lining-System | 17 |
| 9 | Einbaupraxis..... | 17 |
| 9.1 | Vorbereitende Arbeiten..... | 17 |
| 9.2 | Lagerung, Handhabung und Transport von Rohren und Formstücken | 17 |
| 9.3 | Ausrüstung | 18 |
| 9.3.1 | Ausrüstung zum Stumpfschweißen und Entfernen der Schweißwulste | 18 |
| 9.3.2 | Reduktionsvorrichtung..... | 18 |
| 9.3.3 | Rohrführungsschienen/-leitrollen..... | 18 |
| 9.3.4 | Einzugsausrüstung (Winde) und Stangenzugausrüstung..... | 18 |
| 9.3.5 | Rohreinzugsführungen..... | 19 |
| 9.3.6 | Rückformungsausrüstung..... | 19 |
| 9.3.7 | Ausrüstung zum Heizwendelschweißen..... | 19 |
| 9.3.8 | Inspektionsausrüstung | 19 |
| 9.3.9 | Hebegeräte | 19 |
| 9.4 | Einbau | 20 |
| 9.5 | Prozessbezogene Untersuchung und Prüfung..... | 20 |
| 9.6 | Abschluss der Renovierung | 20 |
| 9.7 | Wiederanbindung an bestehende Gebäudeanschlussleitungen..... | 21 |
| 9.8 | Abschließende Untersuchung und Prüfung..... | 21 |
| 9.9 | Dokumentation | 21 |
| Anhang A (normativ) Werkseitig unter Einwirkung von Wärme gefaltete PE-Rohre — Bestimmung des Rückstellvermögens („Memory-Effekt“) | | 22 |
| Literaturhinweise | | 24 |