

DIN EN 12201-3:2013-01 (D)

Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Wasserversorgung und für Entwässerungs- und Abwasserdruckleitungen - Polyethylen (PE) - Teil 3: Formstücke; Deutsche Fassung EN 12201-3:2011+A1:2012

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	10
5.5 Beschaffenheit von werkseitig hergestellten Verbindungen	11
5.6 Einfluss auf die Qualität des Wassers	11
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	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	17
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	21
10 Anforderungen an die Gebrauchstauglichkeit	21

11	Kennzeichnung	22
11.1	Allgemeines	22
11.2	Mindest-Kennzeichnung der Formstücke	22
11.3	Zusätzliche Kennzeichnung	23
11.4	Schweißerkennung	23
12	Lieferbedingungen	23
Anhang A (normativ) Heizelementmuffenschweißung		24
Anhang B (normativ) Gefertigte Formstücke		26
B.1	Allgemeines	26
B.2	Maße	28
B.3	Segmentbögen	28
B.4	Vorgebogene Rohrbögen	30
B.5	Segment-T-Stücke	31
Anhang C (informativ) Beispiele für übliche elektrische Kontakte an Formstücken für Heizwendelschweißung		33
Anhang D (normativ) Kurzzeit-Druckprüfverfahren		36
D.1	Kurzbeschreibung des Verfahrens	36
D.2	Prüfgerät	36
D.3	Probekörper	36
D.4	Durchführung	37
D.5	Prüfbericht	37
Anhang E (normativ) Zugversuch für Formstück/Rohr-Bauteilkombinationen		38
E.1	Kurzbeschreibung des Verfahrens	38
E.2	Prüfgerät	38
E.3	Probekörper	38
E.4	Durchführung	38
E.5	Prüfbericht	38
Literaturhinweise		39