

# 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
<b>Anhang A (normativ) Werkseitig unter Einwirkung von Wärme gefaltete PE-Rohre —</b>		
	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