

Zur Erzielung einer perfekten Verbindung und je nach dem anschließend verwendeten Fittingtyp müssen einige einfache, jedoch wichtige Vorkehrungen getroffen werden.

- Zunächst muss das Rohr auf das gewünschte Maß zugeschnitten werden. Zum Schneiden sollte ein Rohrabschneider oder eine entsprechende Schere verwendet werden; dabei ist darauf zu achten, dass der Schnitt so lotrecht wie möglich im Vergleich zur Rohrachse selbst ausgeführt wird.

- Das Rohr ist dann mit dem in der Abb. 2 dargestellten Werkzeug zu entgraten und zu kalibrieren. Der Entgratdorn wird in das Rohr gesteckt und dann rechts herum gedreht, bis das Rohrende vollständig entgratet ist.

- Die Pressfittings - Abbildung 3 - zeichnen sich durch ein Dichtsystem aus, das durch die mechanische Verformung der äußeren Edelstahlhülse erzielt wird. Besagte Verformung wird mit Hilfe eines entsprechenden Geräts mit geeigneten Stahlzangen erzielt. So hat man die Gewissheit, dass der Anzugsdruck immer gleich bleibt und für alle Fittings optimal ist; dies trägt wiederum zu einer größeren Zuverlässigkeit der Verbindung bei.

Tiemme Pressfittings sind darüber hinaus mit einem Kunststoffring versehen, der zwei extrem wichtige Aufgaben erfüllt. Da es sich um Kunststoff handelt, ist seine erste Aufgabe dielektrischer Art; das bedeutet, dass die innere Aluminiumschicht des Rohres nicht mit dem Fittingkörper (aus Messing) in Berührung kommen kann und somit das Auslösen eines möglichen Taschenlampeneffekts vermieden wird. Bei der zweiten Aufgabe, die ebenfalls von grundlegender Bedeutung ist, handelt es sich darum, dem Installateur zu gestatten, sich extrem einfach per Sichtkontrolle davon zu überzeugen, ob und wann das Rohr korrekt im Fitting eingebaut ist.

Diese Möglichkeit einer einfachen und umgehenden Überprüfung gewährleistet eine Installationssicherheit, die bei anderen Fittings nicht gegeben ist.

Nachstehend sind die normalen Betriebsbedingungen aufgeführt:

- Max. Betriebstemperatur: 95°C
- Spitzenbetriebstemperatur: 110°C
- Max. Betriebsdruck: 10 bar

Dieses Fittingsortiment ist in verschiedenen Ausführungen (siehe Tabelle im Anhang) für alle Durchmesser von "AL-COBRAPEX" Rohren von Ø14 mm bis Ø63 mm erhältlich.



ABB. 1

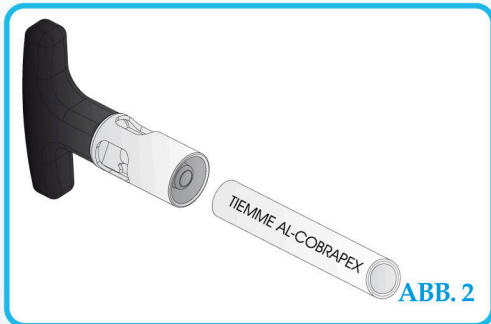
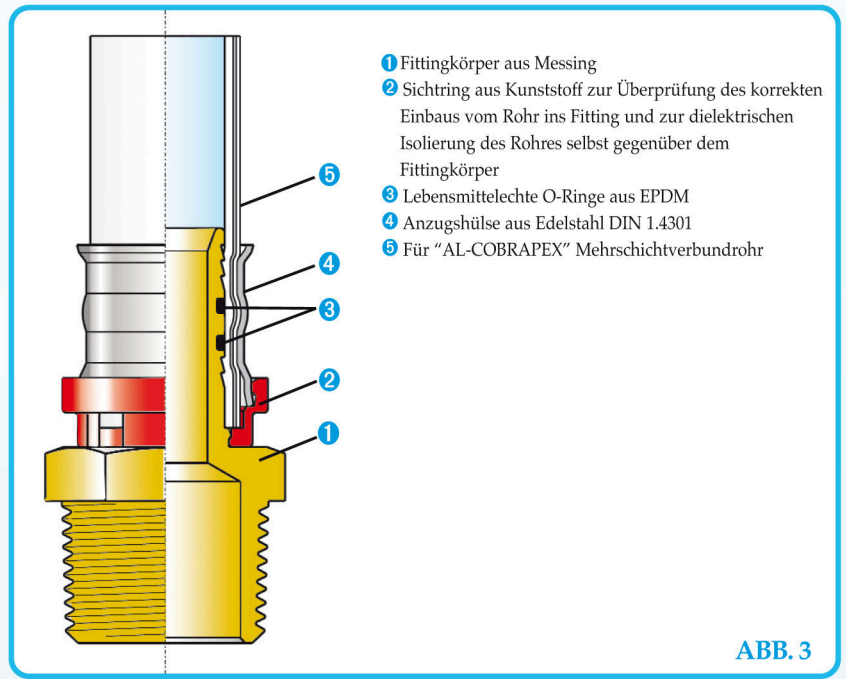
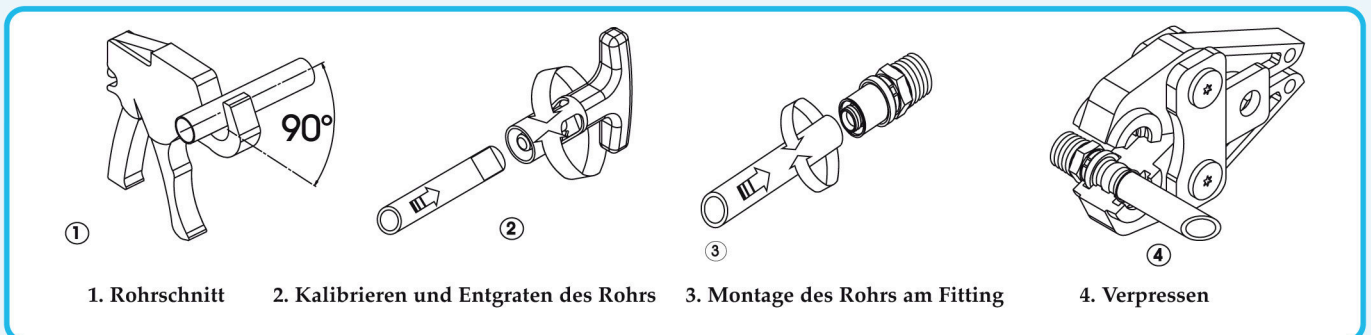


ABB. 2



- 1 Fittingkörper aus Messing
- 2 Sichertring aus Kunststoff zur Überprüfung des korrekten Einbaus vom Rohr ins Fitting und zur dielektrischen Isolierung des Rohres selbst gegenüber dem Fittingkörper
- 3 Lebensmittelechte O-Ringe aus EPDM
- 4 Anzugshülse aus Edelstahl DIN 1.4301
- 5 Für "AL-COBRAPEX" Mehrschichtverbundrohr

ABB. 3



1

1. Rohrschnitt

2

2. Kalibrieren und Entgraten des Rohrs

3

3. Montage des Rohrs am Fitting

4

4. Verpressen

DRUCKPROBENPROTOKOLL

MIT DEM PRÜFMEDIUM WASSER FÜR HEIZUNG UND TRINKWASSER
FÜR DIE SYSTEME TIEMME AL-COBRAPEX

S-3-02 Rev.00 – 07/2016



BAUVORHABEN
BAUABSCHNITT
AUFTRAGGEBER VERTRETEN DURCH
AUFTRAGNEHMER VERTRETEN DURCH

Anlagendruck: ___ bar Wassertemperatur: ___ °C Differenz: ___ °C
Die Anlage wurde als Gesamtanlage in ___ Teilabschnitten geprüft

Alle Leitungen sind mit metallischen Stopfen, Kappen, Steckscheiben oder Blindflanschen zu verschließen. Apparate, Druckbehälter oder Trinkwassererwärmer sind von den Leitungen zu trennen. Die zu prüfende Anlage bzw. der zu prüfende Teilabschnitt ist mit filtriertem Wasser zu füllen, zu spülen und vollständig zu entlüften. Eine Sichtkontrolle aller Rohrverbindungen auf fachgerechte Ausführung ist durchzuführen.

Die Hinweise ZVSHK Merkblatt „Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft oder Inertgas“ sowie die VDI 6023 Blatt 1 „Hygiene in Trinkwasseranlagen“ sind zu beachten.

1. DICHTHEITSPRÜFUNG NACH DEM ZVSHK MERKBLATT

Bei größeren Temperaturdifferenzen (> 10 K) zwischen der Umgebungstemperatur und dem Füllwasser ist nach dem Füllen der Anlage eine Wartezeit von 30 Minuten für den Temperatureausgleich einzuhalten.

Der Druck entspricht dem verfügbaren Versorgungsdruck von ___ bar, **jedoch mind. 1 bar und max. 6,5 bar!**

- Sichtkontrolle der Leitungsanlage wurde vorgenommen
- Kontrolle per Manometer wurde vorgenommen**
- Während der Prüfzeit ist keine Undichtigkeit festgestellt worden
- Während der Prüfzeit ist kein Druckabfall** festgestellt worden

2. FESTIGKEITSPRÜFUNG

Trinkwasser nach DIN EN 806-4

- Die Druckprüfung für die Trinkwasseranlage wurde mit einem Prüfdruck von min. **11 bar** durchgeführt; Die Prüfzeit beträgt **30 min**
- Während der Prüfzeit ist keine Undichtigkeit festgestellt worden
- Während der Prüfzeit ist kein Druckabfall** festgestellt worden

Heizung nach DIN 18380

- Die Druckprüfung für die Heizungsanlage wurde als Kaltwasserprüfung mit einem Prüfdruck von **mind. 4 bis max. 6 bar** durchgeführt; Die Prüfzeit beträgt **60 min**
- Während der Prüfzeit ist keine Undichtigkeit festgestellt worden
- Während der Prüfzeit ist kein Druckabfall** festgestellt worden

Das Rohrsystem ist dicht

Ort, Datum

(Unterschrift Auftraggeber/Vertreter)

(Unterschrift Auftragnehmer/Vertreter)

** Es sind Druckmessgeräte zu verwenden, die einwandfreies Ablesen einer Druckänderung von 0,1 bar gestatten.