

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)

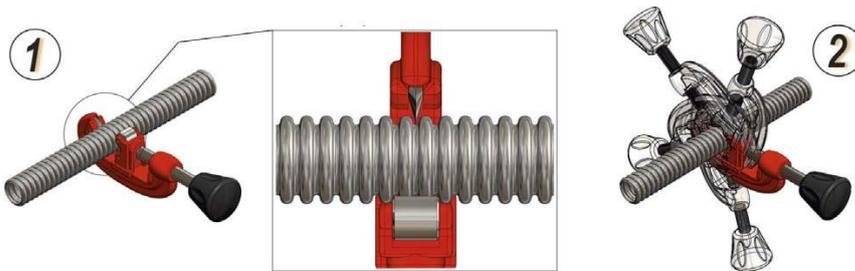
(Unterschrift Auftragnehmer/Vertreter)

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

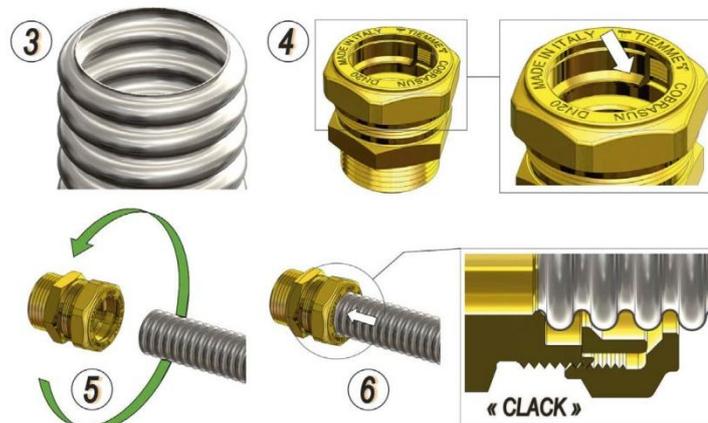
Montage:

Wellrohr auf die gewünschte Länge mit einem Rohrschneider sauber und gratfrei abschneiden (nicht mit einer Feile Nacharbeiten, nötigenfalls einen weiteren Schnitt vornehmen)

- einen passenden Rohrabschneider finden Sie [hier](#).



Schrauben Sie den Fitting niemals auseinander! Sollte dies durch ein Versehen dennoch passieren achten Sie genauestens darauf, dass die breitere Seite des Innenrings (Fuß) auf dem Fitting aufliegt.



Nachdem das Wellrohr so wie in Bild 3 dargestellt abgeschnitten wurde, soll das Wellrohr in die Verschraubung eingeschoben werden. Dazu müssen Sie zunächst die Verschraubung um eine halbe Drehung öffnen (s. Bild 5) (außer die Verschraubung ist bereits ausreichend gelockert). Nun muss das Wellrohr in die Verschraubung eingeschoben werden bis Sie ein "Clack" Geräusch hören.



Nun noch fest verschrauben wie in Bild 8 zu sehen. Fertig!