

- Grundsätzlich gilt die Verlegeanleitung für PE-Druckrohre (Trink- und Brauchwasserversorgung außerhalb von Gebäuden) des Kunststoffrohrverbandes e.V., Bonn
- Die Funktion der Verbindung hängt von der Effektivität der Abdichtung zwischen der Gummidichtung, dem Rohr und der Muffe ab. Eine Beschädigung der Rohrenden sowie auch Schmutz im Bereich der Gummidichtung wird die Güte der Abdichtung nachhaltig beeinflussen

Herstellung der Verbindung:

- Entfernen der Schutzkappe, danach Sichtprüfung der Muffen und Rohrenden auf Verschmutzung, Vollständigkeit und Beschädigungen. Beschädigte Dicht- oder Halteringe müssen durch einwandfreie ersetzt werden. Die Einbaulage ist zu beachten: Dichtlippen und Klemmkeilverzahnung müssen in das Muffeninnere weisen. Verschmutzte Bauteile sind zu reinigen, beschädigte Rohrenden müssen zurückgeschnitten und mit 15° ca. 15 mm lang angefast werden
- Die jeweilige Einstecktiefe muss vor Montage auf dem Rohrende angezeichnet werden (siehe Tabelle)
- Für Trinkwasser zugelassenes Gleitmittel dünn auf Dichtung auftragen



- Das Rohr bis zum Anschlag in die Muffe einschieben
- Den bei Druckbeaufschlagung entstehenden Reckweg bei dn 63 - dn 160 durch Rückzug von Rohr oder Formstück verkürzen. Dies dient zusätzlich der Qualitätskontrolle der Montage
- Markierung der Einstecktiefe:

| Rohrdurchmesser Ø dn | Einstecktiefe |
|----------------------|---------------|
| 63 mm | 112 mm |
| 75 mm | 117 mm |
| 90 mm | 122 mm |
| 110 mm | 137 mm |
| 125 mm | 147 mm |
| 160 mm | 165 mm |
| 180 mm | 175 mm |
| 225 mm | 178 mm |
| 250 mm | 192 mm |

- Bei Verwendung von PE-Rohren SDR 17 ist aufgrund der geringen Wandstärke eine Innenstützhülse zur Verstärkung einzusetzen!

- Refer to the manual of installation for PE pressure pipes (drinking water and sewage systems external of buildings) of the „Kunststoffrohrverband e.V., Bonn“ as basic rule
- The function of the joint depends on the effectiveness of the sealing between the rubber gasket, the pipe and the socket. A damage of the pipe ends as well as dirt in the area of the rubber seal will affect the quality of the seal permanently

How to assemble the joints:

- Remove the protection cap, then check the sockets and pipe ends for dirt, completeness and damages. Damaged seals or grip rings must be replaced by proper ones. The mounting position should be considered: sealing lips and wedge teeth should be pointing into the socket. Dirty sections of the pipe end must be cleaned, damaged ends must be cut. Then the pipe ends must be chamfered 15° at approx. 15 mm length
- The depth of engagement must be marked on the pipe end before assembly (see table)
- Apply thin layer of drinking water approval lubricant on gasket



- Push the pipe into the socket up to the stopper
- Reduce the setting way for dn 63 - dn 160 by withdrawal of the pipe or fitting. This is an additional quality check of the assembly
- Marking of the depth of engagement:

| Pipe diameter Ø dn | depth |
|--------------------|--------|
| 63 mm | 112 mm |
| 75 mm | 117 mm |
| 90 mm | 122 mm |
| 110 mm | 137 mm |
| 125 mm | 147 mm |
| 160 mm | 165 mm |
| 180 mm | 175 mm |
| 225 mm | 178 mm |
| 250 mm | 192 mm |

- When using PE-pipes type SDR 17 it is imperative to insert an inner sleeve of support because of the weak wall thickness