

CONNECT INOX
PRESSFITTINGSYSTEM
AUS EDELSTAHL

conel.de

TECHNISCHES HANDBUCH
EDELSTAHLSYSTEM CONNECT INOX

INHALT

1.0 Einführung	5
1.1 CONEL	5
1.2 Pressfittingsysteme in der Haustechnik	6
2.0 Pressfittingsysteme	7
2.1 Verbindungstechnik mit M/V-Profil	7
2.2 Pressfitting CONNECT INOX	7
2.3 Leitungsrohr CONNECT INOX	8
2.4 Dichtelemente	9
2.4.1 Dichtringprofil	9
2.4.2 Materialien, Eigenschaften, Anwendungen	9
2.5 Presswerkzeuge	11
2.5.1 Allgemeine Grundlagen	11
2.5.2 Freigegebene Presswerkzeuge	11
2.5.3 Regelmäßige Wartung der Presswerkzeuge	14
3.0 Einsatzgebiete	15
3.1 Benutzung	16
3.1.1 Trinkwasser, aufbereitete Wässer, Löschwasser	16
3.1.2 Heizung	17
3.1.3 Kühl - und Kältekreisläufe	17
3.1.4 Druckluft, Inerte Gase	17
3.1.5 Solar, Vakuum, Dampf, Kondensat	18
3.1.6 Glykole für Anlagen	19
4.0 Verarbeitung	20
4.1 Lagerung und Transport	20
4.2 Leitungsrohre - Ablängen, Entgraten, Biegen	20
4.3 Markieren der Einstecktiefe/Abmanteln	20
4.4 Pressfitting - Dichtringüberprüfung	21
4.5 Herstellen der Pressverbindung	21
4.6 Mindestabstände und Platzbedarf für Verpressung	23
4.7 Gewinde - oder Flanschverbindungen	23
5.0 Planung	24
5.1 Rohrbefestigung, Rohrschellenabstände	24
5.2 Dehnungsausgleich	25
5.3 Wärmeabgabe	28
5.4 Wärmedämmung	28
5.5 Schallschutz (DIN 4109)	29
5.6 Brandschutz	29
5.7 Potenzialausgleich	30
5.8 Dimensionierung	30
5.9 Begleitheizung	30

6.0 Inbetriebnahme	31
6.1 Druckprobe	31
6.2 Spülen der Anlage und Inbetriebnahme	32
6.3 Regelmäßige Überprüfung	32
7.0 Korrosion	32
7.1 CONNECT INOX	32
7.1.1 Bimetallkorrosion (Mischinstallation) nach DIN 1988 Teil 200	32
7.1.2 Spalt-, Lochkorrosion (Dreiphasenkorrosion)	33
7.1.3 Außenkorrosion	33
8.0 Desinfektion	34
9.0 Hygiene	34
10.0 Kompatibilitätsanfrage Formular	35
11.0 Druckprotokolle	37
11.1 Druckprobenprotokoll für Trinkwasseranlagen im Zustand „nass“	37
11.2 Druckprobenprotokoll für Warmwasserheizungsanlagen	38
11.3 Druckprobenprotokoll für Trinkwasseranlagen Druckluft	39

1.0 EINFÜHRUNG

1.1 CONEL – EINE STARKE MARKE

Als einziger Hersteller für Installationstechnik deckt CONEL das gesamte Haus ab, vom Eingang bis zur sicheren Entsorgung. In enger Abstimmung mit dem Fachhandwerk haben wir ein Komplettsortiment der Installationstechnik entwickelt – von der Trinkwasseraufbereitung bis zum Dübel. Herausforderungen, Ideen und Wünsche des Fachhandwerks fließen in sämtliche Produkte ein.

CONEL schafft Verbindungen in allen Aspekten der Haustechnik. Der Fachhandwerker findet bei CONEL alles aus einer Hand. Dazu gehören u.a. die Sortimente CONNECT Rohrinstallations-Systeme sowie VIS, das professionelle Vorwand-Installations-System, FLEX Isolierungen gegen Kälte und Wärme und CLIC Befestigungs- und Montagesysteme. Das Sortiment FLAM bietet Produkte rund um das Thema Brandschutz, CLEAR sorgt u.a. mit Schutzfiltern für gute Hauswasser-Qualität. Mit den intelligenten mobilen Pumpen und Hebeanlagen FLOW von CONEL werden effektiv Flüssigkeiten gefördert. Das Chemiewirkstoff-Sortiment CARE bietet Lösungen für den Bereich Reinigung, Pflege und Wartung in der Haustechnik. DRAIN ist die Lösung für die schnelle, wirtschaftliche und schalloptimierte Hausentwässerung. Erhältlich sind die CONEL-Produkte über den Fachgroßhandel und das konzessionierte Fachhandwerk.

CONEL ist „Hinter der Wand ganz vorn“ – und auf den Zetteln bekannter Jurys. Die unabhängigen Gremien des Rats für Formgebung und des German Brand Institute haben CONEL mit dem German Brand Award 2017 ausgezeichnet. Überzeugend hinter der Wand, erfolgreich beim German Design Award: CONEL, der beste Freund des Installateurs.



1.2 PRESSFITTINGSYSTEME IN DER HAUSTECHNIK

Pressfittings aus Stahl und Kupfer wurden bereits Ende der 50er Jahre in Schweden entwickelt und konnten ab Anfang der 80er Jahre insbesondere im deutschsprachigen Europa zunehmend Marktanteile gewinnen. Die Verbindungstechnik gilt nach wie vor als innovativ. Sie ermöglicht die erprobte einfache, „kalte“ Montagetechnik, d.h. die schnelle, unlösbare und dauerhaft dichte Verbindung von Rohrleitungen insbesondere in der Haustechnik. Inzwischen ist die Verbindungstechnik mittels Pressfittings auf alle Metalle, also C-Stahl, Edelstahl, Kupfer, Rotguss usw., aber auch auf Kunststoff- bzw. Kunststoffverbundrohre ausgeweitet und ist damit zumindest in Europa die vorherrschende Verbindungstechnik.

CONEL hat traditionelle Pressfittings aus Edelstahl, Kupfer weiterentwickelt und durch die Modifizierung von Dichtring und Presssicke die Montagefreundlichkeit deutlich erhöht. Gleichzeitig konnte die Dichtfläche vergrößert werden und durch die Schaffung eines Sicherheitsdichtringes das Risiko eines versehentlichen Nichtverpressens minimiert werden.



Bild Nr. 1

Mit den Pressfittingsystemen CONNECT INOX aus nicht rostendem Stahl für Trinkwasserinstallationen, bietet CONEL ein umfassendes Formteilprogramm im Abmessungsbereich von 15 - 54 mm ä. D. sowie passende Leitungsrohre, Presswerkzeuge und Zubehör an.

Um Anwendungen für den Installateur zu vereinfachen, wurde die Sicke des Pressfittings so konstruiert, dass alle für die berühmte Hersteller freigegebenen Presswerkzeuge, d. h. Pressgeräte sowie Pressbacken bzw. -Schlingen, von CONEL ebenfalls freigegeben sind. Planung und Installation u. a. von Trinkwasser- und Heizungsanlagen verlangen umfassendes Fachwissen und die Kenntnis einer Vielzahl von Normen und technischen Regelwerken. Hervorzuheben sind die DIN EN 806, DIN EN 1717, DIN EN 12329 und DIN 1988 Teil 100-600, die VDI Richtlinie 6023 sowie die ab 01.01.2003 gültige Novellierung der Trinkwasserverordnung (TrinkwV) und die DVGW Arbeitsblätter W 534 und GW 541. Mit dem vorliegenden technischen Handbuch sollen insbesondere dem Planer und dem Installateur wesentliche Informationen zur Beurteilung von Einsatzgebieten sowie zur fachgerechten Montage gegeben werden.

Der Inhalt dieses technischen Handbuches berücksichtigt die in Deutschland geltenden technischen Regeln.

2.0 PRESSFITTINGSYSTEME

2.1 VERBINDUNGSTECHNIK MIT M/V-PROFIL

Zur Herstellung der Pressverbindung wird das Leitungsrohr bis zu der zuvor markierten Einstecktiefe in den Pressfiting eingeführt. Die Verbindung wird durch Verpressen mittels freigegebener Presswerkzeuge hergestellt (siehe Seite 11 Presswerkzeuge).

Schlingenverpressung ab 42 mm (V- oder M-Schlinge).

Anhand der Zeichnung ist der längs- und formkraftschlüssige Charakter der Verbindung erkennbar.

Beim Verpressvorgang findet eine in zwei Ebenen wirkende Verformung statt.

Die erste Ebene erzeugt durch die mechanische Verformung von Pressfiting und Leitungsrohr eine unlösbare Verbindung und die mechanische Festigkeit.

In der zweiten Ebene wird der Dichtring in seinem Querschnitt verformt und erzeugt durch sein elastisches Rückstellvermögen die dauerhafte Dichtheit der Verbindung.

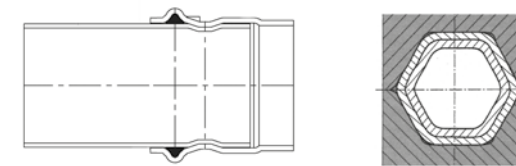


Bild Nr. 2

Schnittbild einer CONNECT INOX Verbindung mit noch angesetzter Pressbacke. Bei den Abmessungen 15 – 35 mm wird eine sechskantförmige Verpressung erzeugt.

Das komplette Sortiment der Pressfittingsysteme CONNECT INOX ist im entsprechendem „Lieferprogramm“ Katalog detailliert beschrieben.

2.2 PRESSFITTING CONNECT INOX

CONNECT INOX Pressfittings werden aus hochlegiertem austenitischem, nicht rostendem Cr-Ni-Mo Stahl mit der Werkstoffnummer 1.4404 (AISI 316L) hergestellt. Die Pressfittings sind dauerhaft Laser markiert mit Herstellerbezeichnung, Durchmesser, DVGW Prüfzeichen sowie interner Codierung. In die wulstförmigen Enden der Pressfittings ist für Trinkwasserinstallationen standardmäßig ein schwarzer Dichtring aus EPDM eingelegt.



CONNECT INOX Pressfiting

Bild Nr. 3

2.3 LEITUNGSROHR CONNECT INOX

CONNECT INOX Leitungsrohre sind längsnahtgeschweißte dünnwandige Rohre aus hochlegiertem austenitischem, nicht rostendem Cr-Ni-Mo Stahl mit der Werkstoffnummer 1.4404 (AISI 316L), sowie auch Rohre aus ferritischem („Nickelfrei“) Edelstahl mit der Werkstoffnummer 1.4521 (AISI 444) nur für Wasser. DVGW Arbeitsblatt GW 541, der EN 10217-7 (DIN 17455) sowie der EN 10312.

Innen- und Außenoberflächen sind metallisch blank sowie frei von Anlauffarben und korrosionsfördernden Stoffen. CONNECT INOX Leitungsrohre sind als nicht brennbare Rohrleitungen entsprechend Baustoffklasse A eingestuft; sie werden in Stangen von 6 Metern geliefert und sind an den Enden mit Plastikstopfen / -kappen verschlossen.

CONNECT INOX LEITUNGSROHRE – ABMESSUNGEN UND MERKMALE

Tabelle 1

Rohraußendurchmesser x Wandstärke mm	Nennweite DN	Rohrinnen- durchmesser mm	Masse kg/m	Wasserinhalt l/m
15 x 1	12	13	0,351	0,133
18 X 1	15	16	0,426	0,201
22 x 1,2	20	19,6	0,625	0,302
28 x 1,2	25	25,6	0,805	0,514
35 x 1,5	32	32	1,258	0,804
42 x 1,5	40	39	1,521	1,194
54 x 1,5	50	51	1,972	2,042

CONEL verwendet den Werkstoff 1.4404, der sich gegenüber dem Werkstoff 1.4401 bei identischen Legierungsbestandteilen durch einen niedrigeren Kohlenstoffgehalt auszeichnet. Hierdurch wird eine erhöhte Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion erzielt. Im Hinblick auf sonstige physikalische Werkstoffparameter wie etwa Härte, Zugfestigkeit und Oberflächengüte ergeben sich keine Unterschiede. Kohlenstoffgehalt und Legierungsbestandteile sind für die beiden Werkstoffe nachfolgend gegenübergestellt:

Werkstoff-Nr. nach DIN EN 10088 C	C	CR	Ni	Mo	N	Ti
	≤%	%	%	%	≤%	%
1.4401	0,07	16,5–18,5	10,0–13,0	2,0–2,5	0,07	–
1.4404	0,03	16,5–18,5	10,0–13,0	2,0–2,5	0,07	–

2.4 DICHELEMENTE

2.4.1 DICHTRINGPROFIL

Traditionelle Pressfittingsysteme verwenden Runddichtringe, die bei unsachgemäßer Verarbeitung leicht beschädigt werden können.

CONEL dagegen verwendet einen auf die Presssicke abgestimmten patentierten Dichtring mit linsenförmigem Profil. Daraus ergeben sich folgende Vorteile:

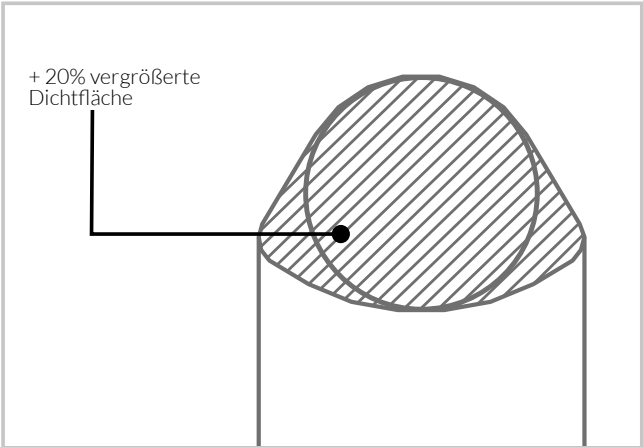
- / eine um 20% vergrößerte Dichtfläche;
- / das Risiko des Herausdrückens oder der Beschädigung des Dichtringes wird stark vermindert;
- / erleichtert das Einsetzen des Rohrs.

Der schwarze EPDM Dichtring ist von 15–54 mm mit einem zusätzlichen Sicherheitsmerkmal ausgerüstet, das bei versehentlich nicht verpressten Verbindungen bei der Dichtheitsprüfung mit Wasser oder Druckluft zu Undichtigkeiten führt.

- / Dichtheits-/Druckprüfungen sind vor dem Verdecken der Leitungen (z.B. durch Isolation) durchzuführen;
- / Prüfungen sind lt. DVGW Arbeitsblatt W534 sowie dem ZVSHK Merkblatt „Dichtheitsprüfungen von Trinkwasser-Installationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser“ durchzuführen;
- / Bei Druckprüfungen mit Luft sind die technischen Regeln für Gasinstallationen „DVGW-TRGI“ zu beachten;
- / Die ordnungsgemäße Herstellung der Pressverbindungen liegt in der Verantwortung des Installateurs/Unternehmens. Unverpresst undicht ist als zusätzliche Unterstützung bzw. Hilfestellung zu verstehen, um einen Montagefehler, in diesem Fall das Nichtverpressen von Fittings, zu erkennen.

Voraussetzung dafür ist das ordnungsgemäße Durchführen der vorgegebenen Dichtheits- und Druckprüfungen und entbindet nicht von der Pflicht an allen Verbindungsstellen eine Sicht- und Geräuschkontrolle, auf ordnungsgemäße Verarbeitung durchzuführen.

Diese Sicht- und Geräuschkontrollen sind auf dem jeweiligen Prüfprotokoll zu vermerken.



Dichtringprofil Bild Nr. 4



EPDM Sicherheitsdichtring (Ø 15 ÷ 54 mm). Bild Nr. 5

2.4.2 MATERIALIEN, EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNGEN

Pressfittings-Systeme wurden ursprünglich für Trinkwasser- und Heizungsinstallationen entwickelt und mit einem einzigen standardisierten Dichtring für diese Medien ausgerüstet. Insbesondere durch Verwendung des Werkstoffs Edelstahl wurden zunehmend weitere Anwendungsgebiete wie Gas und Solar erschlossen, die die Entwicklung von für diese Medien geeigneten Dichtringe erforderten. CONEL bietet zwei unterschiedliche Dichtringe an, deren Eigenschaften und Anwendungsbereiche in Tabelle 7 zusammengestellt sind.

Der schwarze EPDM Standarddichtring wird werksseitig ausschließlich in silikonisierter Ausführung im CONNECT INOX eingelegt.

DICHTRINGE – EINSATZBEREICHE UND TECHNISCHE DATEN

Tabelle 7

Technische Bezeichnung	Farbe	Betriebstemp. Min.- / Max Grad Celsius	Betriebsdruck Max in bar	Zulassungen und Prüfgrundlagen	Einsatzbereiche	Werkseitig eingelegt
EPDM	schwarz 	-20 ° / +120 °	16	KTW W 270 DVGW W 534	Trinkwasser Heizung Kühl- und Kälte- kreisläufe Aufbereitetes Wasser Vollentsalztes Wasser Regenwasser Druckluft (Klasse 1-4)	Ja
FKM	grün 	-20 ° / +220 °	16	–	Solar Druckluft (Klasse 5) Schiffsbau	Nein

Mit Ausnahme von Trinkwasser, Heizung, Solar und Druckluft haben die Angaben in obiger Tabelle nur Richtcharakter; es ist daher grundsätzlich eine Einzelfallprüfung und Freigabe durch CONEL erforderlich.

2.5 PRESSWERKZEUGE

2.5.1 ALLGEMEINE GRUNDLAGEN

Presswerkzeuge bestehen grundsätzlich aus Pressgerät (= Antriebsmaschine) und Pressbacke oder Pressschlinge / -kette. Ein Großteil der verwendeten Pressbacken / -Schlingen können im allgemeinen für mehrere Pressgeräte eines Herstellers verwendet werden. Darüber hinaus haben eine Reihe der Hersteller von Pressgeräten die Backenaufnahme so standardisiert, dass auch Pressbacken anderer Hersteller verwendet werden können.

Ab Durchmesser 42 mm nur Verpressungen mit Schlingen zulässig. Keine Backenpressungen erlaubt. Grundsätzlich ist bei allen metallischen Pressfittingsystemen die Kontur der Sicke des Pressfittings auf das entsprechende Profil der Pressbacke bzw. Pressschlinge / -kette abgestimmt. Daher ist eine Freigabe von Pressbacken / -schlingen / -ketten durch den Hersteller des jeweiligen Pressfittingsystems erforderlich. Ergänzend ist darauf hinzuweisen, dass die Betriebs- und Wartungsanleitungen der Presswerkzeughersteller zu beachten sind.

2.5 PRESSWERKZEUGE

2.5.2 FREIGELEGEBENE PRESSWERKZEUGE

Auf nachfolgender Tabelle können Sie die Liste der Geräte, die mit Connect Inox Pressfittings-Systeme garantiert und kompatibel sind .

PRESSBACKEN

Hersteller	M Profil 15-35 mm	V Profil 15-35 mm
CONEL	OK	OK
NOVOPRESS	OK	OK
VIEGA*	–	OK
KLAUKE	OK	OK
REMS	OK	OK
ROTHENBERGER	OK	OK



* Pressbacken PT2 für metallische Pressfittings.

SCHLINGEN

Hersteller	M Profil 42-54 mm	V Profil 42-54 mm
CONEL**	OK	OK
NOVOPRESS**	OK	OK
VIEGA***	–	OK
KLAUKE	–*	OK
REMS	OK	OK
ROTHENBERGER	OK	OK



* Die Klauke Schlingen DN 42–54 mm mit M Kontur können nicht benutzt werden, weil sie eine Geometrie haben, die die Einsetzung der Fittings in die Schlingen nicht erlaubt.
** Nur mit ZB 203 Zwischenbacke und Schlingen-Version „Snap on“.
Die Schlingen „Snap on“ 42–54 mm Version HP (high Pressure) wurden nicht freigegeben.
*** Schlingen PT2 für metallische Pressfittings.

Achtung: die Geberit Zwischenbacke ZB203A ist nicht zugelassen

WICHTIGER HINWEIS

- / Backen und Schlingen immer mit Pressmaschine der gleichen Marke / des gleichen Herstellers kombinieren.
- / Die Backen von Klauke, Novopress und CONEL können mit den Maschinen dieser 3 Hersteller / Marken kombiniert werden. (Außer der Mini-Pressmaschine).
- / Die Schlingen Ø 42–54 mm müssen mit der passenden Zwischenbacke der gleichen Marke / des gleichen Herstellers kombiniert werden.

PRESSMASCHINE CONEL

Typ	Vorschubkraft des Kolbens	Abmessungs- bereich	Gewicht
Conel PM 1	19 KN	12 ÷ 35 mm	~ 1,7 kg
Conel PM 2	32 KN	12 ÷ 54 mm	~ 3,0 kg

PRESSMASCHINE NOVOPRESS

Typ	Vorschubkraft des Kolbens	Abmessungs- bereich	Gewicht
Mini_ACO102 / ACO103	19 KN	12 ÷ 35 mm	~ 1,7 kg
EFP2 *	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 6,1 kg
EFP201 / EFP202 *	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 4,4 kg
AFP201 / AFP202 *	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 4,3 kg
ECO202 / ACO202 *	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 3,3 kg
ECO203 / ACO203 *	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 3,0 kg
ACO202XL/ACO203XL *	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 4,6 kg
ACO203	36 KN	15 ÷ 54 mm	~ 5,0 kg
ECO301	45 KN	15 ÷ 54 mm	~ 5,0 kg



PRESSMASCHINE VIEGA

Typ	Vorschubkraft des Kolbens	Abmessungs- bereich	Gewicht
Typ 2	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 4,0 kg
PT3-H/AH/EH	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 4,0 kg
Pressgun 4-5 *	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 3,8 kg



PRESSMASCHINE REMS

Typ	Vorschubkraft des Kolbens	Abmessungs- bereich	Gewicht
Mini-Press ACC / 22V ACC / S 22V ACC	22 KN	15 ÷ 35 mm	~ 2,6 kg
Power-Press SE	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 4,7 kg
POWER-PRESS	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 4,7 kg
Power-Press ACC	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 4,7 kg
AKKU-PRESS	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 4,3 kg
Akku-Press ACC	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 4,3 kg

PRESSMASCHINE KLAUKE

Typ	Vorschubkraft des Kolbens	Abmessungs- bereich	Gewicht
Mini_MAP2L_19	19 KN	12 ÷ 35 mm	~ 1,7 kg
UAP2 - UAP3L	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 3,5 kg
UNP2	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 3,5 kg
UAP4 - UAP4L	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 4,3 kg
PKUAP3 - PKUAP4	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 12,5 kg

NEU

PRESSMASCHINE RIDGID

Typ	Vorschubkraft des Kolbens	Abmessungs- bereich	Gewicht
RP 340 – B*	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 3,5 kg

In Kombination mit:
/ Backen/Schlingen M-Profil Ø 15–54 mm (Hersteller Novopress, siehe Tabelle oben)
/ Backen/Schlingen V-Profil Ø 15–54 mm (Hersteller Viega, siehe Tabelle oben)

NEU

PRESSMASCHINE ROTHENBERGER

Typ	Vorschubkraft des Kolbens	Abmessungs- bereich	Gewicht
Romax Compact TT	19 KN	15 ÷ 35 mm	~ 3 kg
Romax 4000	32 KN	15 ÷ 54 mm	~ 4 kg

2.5.3 REGELMÄSSIGE WARTUNG DER PRESSWERKZEUGE

Die Presswerkzeuge aus Pressgerät und Pressbacken oder Pressketten müssen regelmäßig überprüft werden, damit die Pressung einwandfrei ausgeführt werden kann. Die Presswerkzeuge müssen laut Herstellervorgaben von einer offiziell zugelassenen Werkstatt überprüft werden. Ferner müssen alle beweglichen Teile (Treibrollen), die Pressbackenflächen und Ketten (Innenprofile) täglich gereinigt und geschmiert werden.

Rost, Lack und Schmutz im Allgemeinen verringern die Zuverlässigkeit der Presswerkzeuge und beeinträchtigen beim Pressen das Gleiten der Werkzeuge an den Verbindungsstücken.



Viega-Pressgerät



Novopress-Pressgerät

3.0 EINSATZGEBIETE

EINSATZGEBIETE DER CONNECT INOX PRESSFITTINGS-SYSTEME

Anwendung	System	O-Ring	Anmerkungen	max. PN (bar)	T °C
Trinkwasser	CONEL INOX (Rohr 1.4404 oder 1.4521)	EPDM schwarz	–	16	0° / +120 °C
Heizung	CONEL INOX (Rohr 1.4404 oder 1.4521)	EPDM schwarz	–	16	0° / +120 °C
Feuerlöschleitung ⁽¹⁾ nass	CONEL INOX (Rohr 1.4404)	EPDM schwarz	Dim 22–54 mm	16 bar	Raumtemp
	CONEL INOX (Rohr 1.4521)	EPDM schwarz	Dim 22–54 mm	16 bar	Raumtemp

⁽¹⁾ Feuerlöschleitungen nass, nach DIN 14462, ggf.örtliche Vorschriften beachten, Zur Überprüfung ggf. CONEL kontaktieren.

Kühlung	CONEL INOX	EPDM schwarz	–	16	-20° / +120 °C
Solar	CONEL INOX	FKM grün	–	6	-20° / +220 °C
Druckluft	CONEL INOX	⁽⁴⁾ EPDM schwarz Klasse 1+4 Restbestand <5 mg/m³ FKM grün Klasse 5 Ölrestbestand >5 mg/m³	System nicht Silikonfrei (nicht geeignet für Lackieranlagen)	16	Raumtemp

⁽⁴⁾ Laut der Norm ISO 8573-1/2010

Stickstoff im Gaszustand	CONEL INOX	EPDM schwarz	Nur für industriellen Einsatz (ausgeschlossen Lebensmittel-/Medizinbereich)	16	Raumtemp
Argon im Gaszustand	CONEL INOX	EPDM schwarz	Nur für industriellen Einsatz (ausgeschlossen Lebensmittel-/Medizinbereich)	16	Raumtemp
Trockenes Kohlendioxid im Gaszustand	CONEL INOX	EPDM schwarz	Nur für industriellen Einsatz (ausgeschlossen Lebensmittel-/Medizinbereich)	16	Raumtemp
Dampf	CONEL INOX	FKM grün	–	Max 1 bar	Max 120 °C
Vakuum	CONEL INOX	EPDM schwarz FKM grün	–	Max - 0,8 bar Bis zu einem max. -0,95/-0,98 bar	Raumtemp

⁽¹⁾ CONNECT INOX darf ausschließlich bei Feuerlöschleitungen nass eingesetzt werden. Bei Feuerlöschleitungen nass/trocken oder trocken muss auf Systeme mit VdS-Zulassung ausgewichen werden.

3.1 BENUTZUNG

3.1.1 TRINKWASSER, AUFBEREITETE WÄSSER, LÖSCHWASSER

Das CONNECT INOX Pressfittingsystem wird aus hochlegiertem, nicht rostendem Cr-Ni-Mo Stahl (Werkstoff Nr. 1.4404) hergestellt. Aufgrund seiner hohen Korrosionsbeständigkeit und hygienischen Unbedenklichkeit ist CONNECT INOX für alle Trinkwässer gemäß Trinkwasserverordnung (TrinkwV) einsetzbar. Da dieser Werkstoff keine Schwermetalle an Wasser abgibt, wird die einwandfreie Beschaffenheit des Trinkwassers durch das CONNECT INOX Pressfittingsystem nicht verändert.

Der schwarze EPDM Dichtring erfüllt die Vorgaben der KTW Empfehlungen und hat die Hygieneprüfungen nach DVGW Arbeitsblatt W 270 bestanden. CONNECT INOX mit schwarzem EPDM Dichtring umfassen die Anwendungsbereiche:

- / Trinkwasser in Kaltwasser-, Warmwasser- und Zirkulationsleitungen.
- / Aufbereitete Wasser, wie enthärtete, entkarbonisierte und vollentsalzte Wasser.

CONNECT INOX mit schwarzem EPDM Dichtring umfasst die Anwendungsbereiche:

- / Löschwasserleitungen nach DIN 1988 Teil 600.

Bei der Verwendung von Korrosionsschutz- oder Frostschutzmitteln ist eine Freigabe durch CONEL erforderlich.

Bei der Verwendung von Korrosionsschutz- oder Frostschutzmitteln ist eine Freigabe durch CONEL erforderlich.

CONNECT INOX sind nicht geeignet bei besonderen Anforderungen an die Wasserreinheit, die über der Qualität von Trinkwasser liegen, wie z.B. bei Pharmawässern oder Reinstwässern.



Trinkwasser

Bild Nr. 11

3.1.2 HEIZUNG

Das CONNECT INOX Pressfittingsystem mit schwarzem EPDM Dichtring wird für Warmwasser-Heizungsanlagen gemäß DIN 4751 mit Vorlauftemperaturen bis max. 120 ° Celsius und max. PN 16 eingesetzt: offene und geschlossene (für CONNECT INOX).

3.1.3 KÜHL - UND KÄLTEKREISLÄUFE

Das CONNECT INOX Pressfittingsystem umfasst die Kühl- und Kältekreislaufanwendungsbereiche und wird ausschließlich in offener und geschlossener Ausführung mit Betriebstemperaturen von -20 °/+120 ° Celsius mit schwarzem EPDM-Dichtring zulässig.

3.1.4 DRUCKLUFT, INERTE GASE

Das CONNECT INOX Pressfittingsystem ist für Druckluftleitungen und Inerte Gase geeignet. Für Anlagen mit Restölgehalt der Klasse 1 bis 4 (laut ISO 8573-1 / 2010) ist der schwarze EPDM Dichtring einsetzbar. Bei Anlagen mit Restölgehalt der Klasse 5 (laut ISO 8573-1 / 2010) ist der grüne FKM Dichtring einzusetzen. Dieser wird lose geliefert und ist vom Verarbeiter gegen den werksseitig eingelegten schwarzen EPDM Dichtring auszutauschen. Um eine optimale Abdichtung von Druckluft - oder Vakuumleitungen zu erzielen, wird die Befeuchtung des Dichtringes mit Wasser vor der Montage empfohlen. Bei Druckluftanlagen mit der besonderen Voraussetzung „Reinstluft“ empfehlen wir das CONNECT INOX Pressfittingsystem zu verwenden.

3.1.5 SOLAR, VAKUUM, DAMPF, KONDENSAT

CONEL CONNECT INOX mit grünem FKM Dichtring mit erhöhter Temperatur - und Ölbeständigkeit umfassen folgende Anwendungsgebiete:

- / Solarleitungen, Temperaturbereich -20°/+220° Celsius. Der Temperaturbereich ist nur bei Solaranlagen mit Wasser- Glykol Gemisch zulässig
- / Vakuumleitungen bis 200 mbar absolut (- 0,8 bar, bis zu einem Maximum von -0,95 / -0,98 bar).
- / Für Dampf und Kondensat ist prinzipiell der FKM Dichtring zu verwenden

Um eine optimale Abdichtung von Druckluft - oder Vakuumleitungen zu erzielen, wird die Befeuchtung des Dichtringes mit Wasser vor der Montage empfohlen.

Grüne FKM Dichtringe werden lose geliefert und sind vom Verarbeiter gegen den werksseitig eingelegten schwarzen EPDM Dichtring auszutauschen.



Kühlwasser

Bild Nr. 12

3.1.6 GLYKOLE FÜR ANLAGEN

In der folgenden Tabelle werden einige Glykole aufgeführt, die für Heizanlagen, Kühl- und Solaranlagen normalerweise verwendet werden. Sollten Glykole benutzt werden, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, kontaktieren Sie bitte das technische Büro der Firma CONEL (Telefon +49 89 31868780).

CHEMISCHE KOMPATIBILITÄT VON GLYKOLE		
Glykol / Frostschutz	Hersteller	Einsatzgebiete
GLYKOSOL N	Pro Kühlsole GmbH	Heizung Kältekreisläufe
PEKASOL L	Pro Kühlsole GmbH	Heizung Kältekreisläufe
PEKASOLar 50	Pro Kühlsole GmbH	Solar
PEKASOLar 100	Pro Kühlsole GmbH	Solar
PEKASOLar F	BMS Energy	Solar
TYFOCOR	Tyforop Chemie GmbH	Heizung Kältekreisläufe
TYFOCOR L	Tyforop Chemie GmbH	Heizung Kältekreisläufe Solar
TYFOCOR LS	Tyforop Chemie GmbH	Solar
COSMO Solarflüssigkeit	Tyforop Chemie GmbH	Heizung Kältekreisläufe Solar
Antifrogen N	Clariant	Heizung Kältekreisläufe
Antifrogen L	Clariant	Heizung Kältekreisläufe
Antifrogen SOL-HT	Clariant	Solar

VERMERKE: bitte auf die Verwendungsmodalität des Herstellers achten (max 40 % Glycol, 60 % Wasser).

4.0 VERABEITUNG

4.1 LAGERUNG UND TRANSPORT

CONEL CONNECT INOX sind bei Transport und Lagerung vor Verschmutzung und Beschädigung zu schützen. Die Enden sind werksseitig durch Stopfen bzw. Kappen vor Verschmutzung geschützt. Die Leitungsrohre müssen in einer Vorrichtung mit einer Schutzbeschichtung oder einer Kunststoffisolierung gelagert werden, damit diese nicht in Kontakt mit anderen Werkstoffen kommen können. Ferner müssen Leitungsrohre sowie Pressfitting, in einem überdachten und vor Einwirkung von Feuchtigkeit geschützten Bereich gelagert werden, um Korrosion und/oder Oxidierung der Oberfläche zu vermeiden.



Ablängen des Leitungsrohres

Bild Nr. 13

4.2 LEITUNGSROHRE – ABLÄNGEN, ENTGRATEN, BIEGEN

Pressfittingsysteme Leitungsrohre sollen mit handelsüblichen für das Material geeigneten Rohrabschneidern abgelängt werden. Alternativ können auch feinzahnige Handsägen oder geeignete elektromechanische Sägen verwendet werden. Die Schneid- und Entgratwerkzeuge müssen sauber, frei von Anhaftungen oder Spänen sein. Nach dem Trennen/Entgraten sind die Schnittkanten bzw. Rohrenden zu säubern bzw. von Spänen oder Verunreinigungen zu befreien.



Entgraten des Leitungsrohres

Bild Nr. 14

Nicht zulässig sind:

- / Werkzeuge, die beim Trennvorgang Anlauffarben verursachen;
- / Ölgekühlte Sägen;
- / Brennschneiden oder Trennschleifer (Flex).

Um eine Beschädigung des Dichtringes beim Einführen des Leitungsrohres in den Pressfitting zu vermeiden, ist das Rohr

nach dem Ablängen außen und innen sorgfältig zu entgraten. Dies kann mit für den jeweiligen Werkstoff geeigneten Handentgratern durchgeführt werden, insbesondere für größere Abmessungen können auch geeignete elektrische Rohrentgrater oder Handfeilen verwendet werden. Leitungsrohre können bis 22 mm ä.D. mittels handelsüblicher Biegewerkzeuge kalt gebogen werden ($R \geq 3,5 \times D$). Warmbiegen der Rohre ist nicht zulässig.

4.3 MARKIEREN DER EINSTECKTIEFE

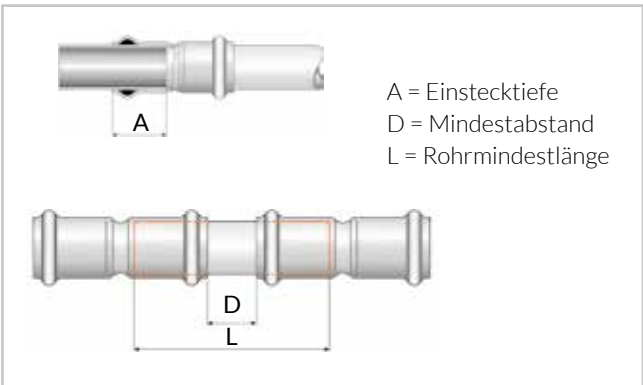
Die mechanische Festigkeit der Pressfittingverbindung wird nur bei Einhaltung der in Tabelle 12 angegebenen Einstecktiefen erreicht, die am Pressfittingsystem Leitungsrohr und Formteilen mit Einschubenden (z. B. Passbögen) mittels geeig-

neter Geräte zu markieren sind. Die Markierung der Einstecktiefe am Rohr und Formteil muss nach erfolgter Verpressung unmittelbar neben der Pressfittingwulst sichtbar sein.

EINSTECKTIEFE UND MINDESTABSTÄNDE

Rohr außen- durchmesser mm	A (*) mm	D mm	L mm
15	22	20	60
18	22	20	60
22	24	20	62
28	24	20	66
35	26	20	72
42	36	40	100
54	40	40	110

(*) Toleranz: ± 2 mm



Einstecktiefe und Mindestabstände

4.4 PRESSFITTING – DICHRING-ÜBERPRÜFUNG

Vor der Montage ist zu überprüfen, ob der Dichtring in der Pressfittingwulst korrekt eingelegt, nicht verschmutzt oder beschädigt ist. Gegebenenfalls ist der Dichtring zu erneuern.



Markieren der Einstecktiefe

Bild Nr. 15

Ferner ist zu überprüfen, ob der für den speziellen Anwendungsfall erforderliche Dichtring vorhanden ist oder ggf. ein anderer Dichtring eingelegt werden muss.

4.5 HERSTELLEN DER PRESSVERBINDUNG

Das Leitungsrohr ist mit leichtem Druck und gleichzeitiger Drehbewegung bis zur gekennzeichneten Einstecktiefe in den Pressfitting einzuführen. Sollte sich aufgrund enger Toleranzen das Rohr nur mit erhöhtem Kraftaufwand in den Pressfitting einschieben lassen, so kann als Gleitmittel Wasser oder Seifenlauge verwendet werden.

Öle und Fette sind nicht zulässig.

Das Verpressen wird mit Hilfe geeigneter elektromechanischer/elektrohydraulischer Pressgeräte und dimensionsgebundener Pressbacken bzw. Pressschlingen/-ketten durchgeführt. Geprüfte und freigegebene Presswerkzeuge bzw. Pressbacken/-schlingen/-ketten sind auf Seite 12 aufgeführt.



Überprüfung Dichtring

Bild Nr. 16

Abhängig von der Dimension des Pressfittings ist die zugehörige Pressbacke in das Pressgerät einzusetzen bzw. die passende Pressschlinge/-kette auf dem Formteil zu montieren. Die Nut der Pressbacke, Pressschlinge oder -kette muss genau über der Pressfittingwulst des Formteils positioniert sein.

Vor dem Verpressen ist die hergestellte Verbindung auf korrekte Ausführung und Einhaltung der Einstecktiefe zu prüfen. Der Verarbeiter muss sich außerdem vergewissern, dass alle Verbindungen tatsächlich verpresst wurden.

Nach durchgeführter Verpressung dürfen die Pressstellen nicht mehr mechanisch belastet werden. Das Ausrichten der Rohrleitung und Eindichten von Gewindeverbindungen muss deshalb vor dem Verpressen erfolgen. Leichtes Bewegen und Anheben der Rohrleitung, zum Beispiel für Anstricharbeiten, ist zulässig.



Einführen des Rohres in den Pressfitting

Bild Nr. 17



Herstellen der Pressverbindung

Bild Nr. 18



Kontrolle der Pressverbindung

Bild Nr. 19

4.6 MINDESTABSTÄNDE UND PLATZBEDARF FÜR VERPRESSUNG

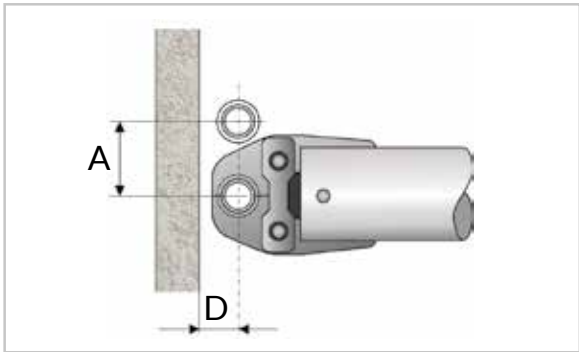
Um eine Verpressung ordnungsgemäß durchführen zu können sind Mindestabstandsmaße von der Rohrleitung zum Bauwerk und von Rohrleitung zu Rohrleitung gemäß unten stehender Tabelle einzuhalten.

MINDESTABSTÄNDE UND PLATZBEDARF IN MM FÜR 15–35 MM

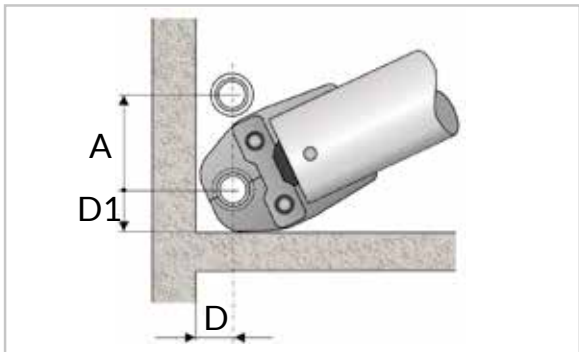
ROHR Ø	Bild 37		Bild 38			Bild 39				Bild 40	
I	A	D	A	D	D1	A	C	D	D1	D	E
15 x 1	56	30	75	30	35	85	155	30	35	40	60
18 x 1	60	30	75	30	40	85	165	30	40	40	60
22 x 1,2	75	40	80	40	40	85	165	40	40	40	61
28 x 1,2	82	40	90	40	45	90	180	40	45	40	63
35 x 1,5	85	40	90	40	45	90	180	40	45	40	66

MINDESTEINBAUMASSE IN MM FÜR 42–54 MM

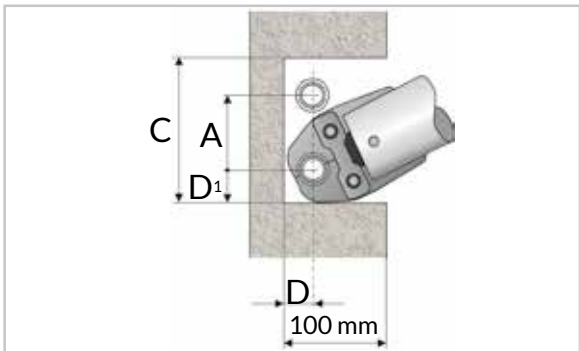
ROHR Ø	A	B	C
42 x 1,5	150	150	110
54 x 1,5	150	150	110



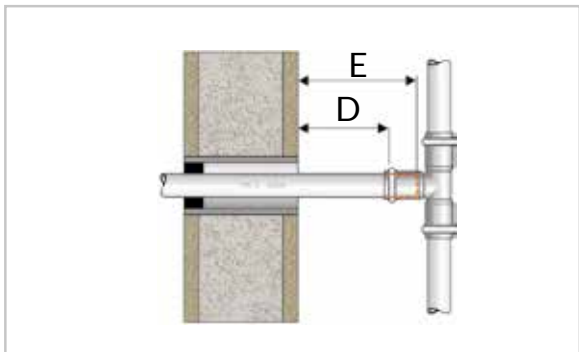
Mindestabstände und Platzbedarf



Mindestabstände und Platzbedarf



Mindestabstände und Platzbedarf



Mindestabstände und Platzbedarf

4.7 GEWINDE – ODER FLANSCH-VERBINDUNGEN

CONNECT INOX Formteile können mit handelsüblichen Gewindefittings nach ISO 7-1 (Gewindenorm DIN 2999) bzw. ISO 228 (Gewindenorm DIN 259) oder Armaturen aus Edelstahl bzw. Buntmetall verbunden werden. Bei der Abdichtung von Gewindeverbindungen dürfen keine chloridhaltigen Dichtmittel (z.B. Teflonbänder) verwendet werden. Geeignet sind Hanf mit DVGW zugelassenen Dichtpasten und chloridfreie Kunststoffdichtbänder. Die im Lieferprogramm enthaltenen Flanschen können mit handelsüblichen Flanschen in der Druckstufe PN 6 / 10 / 16 verbunden werden. Bei der Installation ist zuerst die Gewinde-/Flanschverbindung und anschließend die Pressverbindung herzustellen.

5.0 PLANUNG

5.1 ROHRBEFESTIGUNG, ROHRSCHELLENABSTÄNDE

Rohrbefestigungen dienen zur Befestigung der Rohrleitungen an Decke, Wand oder Boden und sollen Längenänderungen als Folge von Temperaturschwankungen ableiten. Durch das Setzen von Fix- und Gleitpunkten wird die Längenänderung der Rohrleitung in die gewünschte Richtung gelenkt.

Rohrbefestigungen dürfen nicht auf Formteilen angebracht werden. Gleitschellen müssen so gesetzt werden, dass sie die Längenänderung der Rohrleitung nicht behindern.

Die max. zulässigen Halterungsabstände für CONNECT INOX Leitungsrohre sind aus der Tabelle ersichtlich.

MAXIMAL ZULÄSSIGE HALTERUNGSABSTÄNDE		
DN	Rohraußendurchmesser (mm)	Halterungsabstände in Meter DIN 1988
12	15	1,25
15	18	1,50
20	22	2,00
25	28	2,25
32	35	2,75
40	42	3,00
50	54	3,50

5.2 DEHNUNGSAusGLEICH

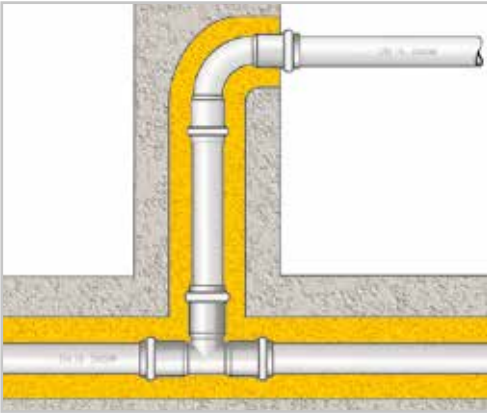
Metallische Werkstoffe dehnen sich bei Wärmeeinwirkung unterschiedlich aus. Die Längenänderung kann kompensiert werden durch sachgerechte Setzung von Fix - und Gleitpunkten, den Einbau von Kompensatoren, Rohrschenkeln, U-Bogen oder Dehnungsausgleichern und durch Schaffung ausreichender Ausdehnungsräume. Typische Einbausituationen sind auf Seite 26 dargestellt.

LÄNGENÄNDERUNG CONNECT INOX

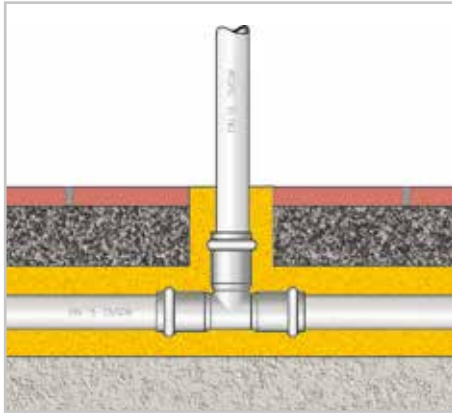
	L [m]	Δt [°K]									
		10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
CONNECT INOX	3	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
	4	0,7	1,3	2,0	2,6	3,3	4,0	4,6	5,3	5,9	6,6
	5	0,8	1,7	2,5	3,3	4,1	5,0	5,8	6,6	7,4	8,3
	6	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	5,9	6,9	7,9	8,9	9,9
	7	1,2	2,3	3,5	4,6	5,8	6,9	8,1	9,2	10,4	11,6
	8	1,3	2,6	4,0	5,3	6,6	7,9	9,2	10,6	11,9	13,2
	9	1,5	3,0	4,5	5,9	7,4	8,9	10,4	11,9	13,4	14,9
	10	1,7	3,3	5,0	6,6	8,3	9,9	11,6	13,2	14,9	16,5
	12	2,0	4,0	5,9	7,9	9,9	11,9	13,9	15,8	17,8	19,8
	14	2,3	4,6	6,9	9,2	11,6	13,9	16,2	18,5	20,8	23,1
	16	2,6	5,3	7,9	10,6	13,2	15,8	18,5	21,1	23,8	26,4
	18	3,0	5,9	8,9	11,9	14,9	17,8	20,8	23,8	26,7	29,7
	20	3,3	6,6	9,9	13,2	16,5	19,8	23,1	26,4	29,7	33,0

Längenausdehnung allgemein

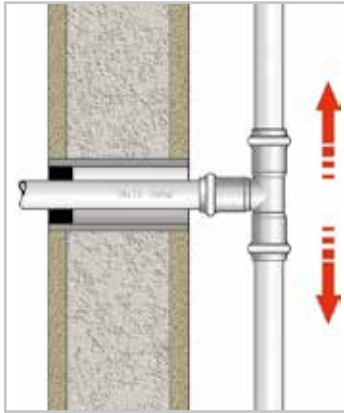
- ΔL = L x α x Δt α
- ΔL = Längenausdehnung in mm
- L = Rohrlänge in m
- α = Längenausdehnungskoeffizient
CONNECT INOX α = 0,0165 mm / (m x °K)
- Δt = Temperaturdifferenz in °K



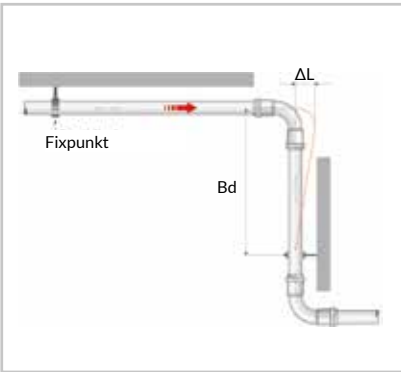
Schaffung von Ausdehnungsraum



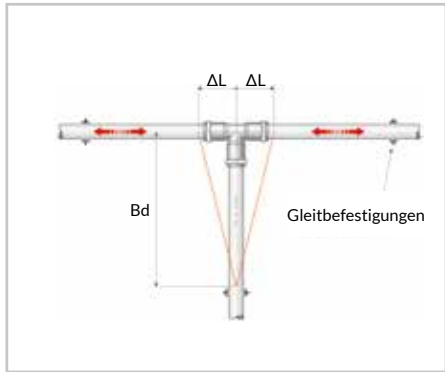
Schaffung von Ausdehnungsraum



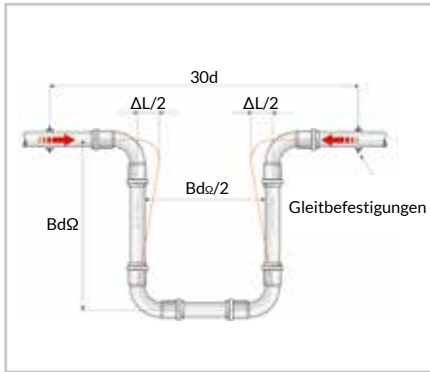
Schaffung von Ausdehnungsraum



Dehnungsausgleich (Bd)
Rohrschenkel



Dehnungsausgleich (Bd)
Abzweig



U-Rohrbogen $Bd\Omega = Bd / 1,8$

Berechnungsformel Z - Bogen und T - Abzweig

$$Bd = k \times \sqrt{(da \times \Delta L)} \text{ [mm]}$$

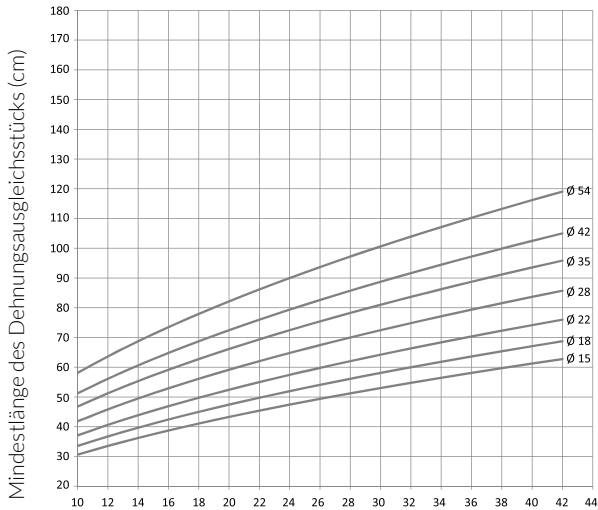
k = Konstante
CONNECT INOX= 45
da = Außendurchmesser Rohr in mm
ΔL = Längenausdehnung in mm

Berechnungsformel U-Bogen

$$Bd\Omega = k \times \sqrt{(da \times \Delta L)} \text{ [mm]} \text{ oder } Bd\Omega = Bd / 1,8$$

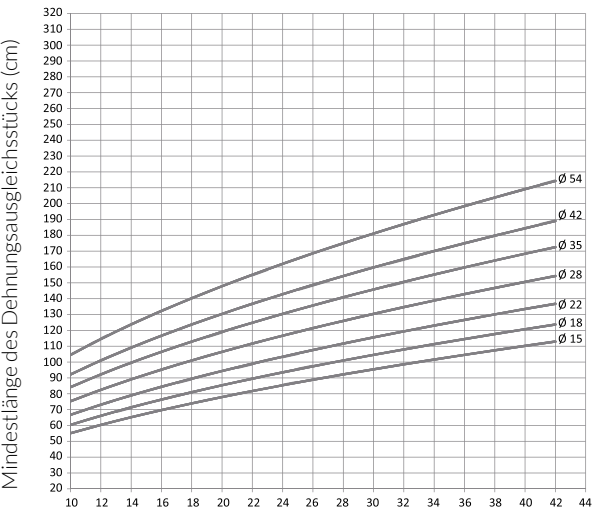
k = Konstante
CONNECT INOX = 25
da = Außendurchmesser Rohr in mm
ΔL = Längenausdehnung in mm

ERMITTLUNG DER BIEGESCHENKEL
(BD) CONNECT INOX



Zu kompensierende Längenveränderung (ΔL) Bd in mm

DEHNUNGSAUSGLEICHSTÜCK FÜR U-FÖRMIGE
AUSGLEICHSSCHLEIFE
(BDΩ) CONNECT INOX



Zu kompensierende Längenveränderung (ΔL) BdΩ in mm

5.3 WÄRMEABGABE

Je nach Temperaturdifferenz geben warmgehende Leitungen Wärmeenergie an die Umgebung ab. Die Wärmeabgabe der Rohrleitung kann den Tabellen entnommen werden.

WÄRMEABGABE OHNE UMMANTELUNG DES LEITUNGSROHRES (W/M) FREI VERLEGT

d x s (mm)	Δt Temperaturdifferenz [°K]									
I	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
15 x 1	4,7	9,3	14,0	18,6	23,3	28,0	32,6	37,3	41,9	46,6
18 x 1	5,6	11,2	16,8	22,4	28,0	33,6	39,2	44,8	50,4	55,9
22 x 1,2	6,8	13,7	20,5	27,4	34,2	41,0	47,9	54,7	61,5	68,4
28 x 1,2	8,7	17,4	26,1	34,8	43,5	52,2	60,9	69,6	78,3	87,1
35 x 1,5	10,9	21,8	32,7	43,5	54,4	65,3	76,2	87,1	98,0	108,8
42 x 1,5	13,1	26,1	39,2	52,3	65,3	78,4	91,4	104,5	117,6	130,6
54 x 1,5	16,8	33,6	50,4	67,2	84,0	100,8	117,6	134,4	151,2	168,0

Externer Zuleitungs-Koeffizient αe = 10 W/(m2 x 0K)

5.4 WÄRMEDÄMMUNG

Um die unerwünschte Wärmeabgabe von Rohrleitungen zu minimieren, sind die in der Tabelle aufgeführten Mindestdämmschichtdicken einzuhalten. Folgende Regelwerke sind zu beachten:

- / DIN 4108 Wärmeschutz im Hochbau;
- / Energiesparverordnung (EnEV);
- / Wärmeschutzverordnung (WSchutzV).

Desweiteren kann eine Dämmung der Rohrleitungen die Tauwasserbildung, die Außenkorrosion, eine unzulässige Erwärmung des zu befördernden Mediums, Schallentstehung und -übertragung verhindern. Kaltwasserleitungen sind so zu dämmen, dass die Trinkwasserqualität durch Erwärmung nicht beeinträchtigt wird.

Zur Dämmung der CONNECT INOX Leitungsrohre dürfen nur Dämmstoffe verwendet werden, die weniger als 0,05 % wasserlösliche Chlorid-Ionen enthalten. Dämmstoffe mit AS-Qualität nach AGI-Q135 liegen deutlich unter diesem Wert und sind somit für CONNECT INOX geeignet. Richtwerte zu Mindest-Dämmschichtdicken sind der Tabelle zu entnehmen.

MINDEST-DÄMMSCHICHTDICKEN FÜR ROHRLEITUNGEN

Leitung für kaltes Trinkwasser		Leitung für erwärmtes Trinkwasser	
Einbausituation	Dämmschichtdicke in mm λ = 0,040 W/ (m x 0K)	Außendurchmesser in mm	Dämmschichtdicke in mm λ = 0,040 W/ (m x 0K)
Rohrleitung frei verlegt, in nicht beheiztem Raum (z.B. Keller)	4		
Rohrleitung frei verlegt, in beheiztem Raum	9	15	20
Rohrleitung frei verlegt, in beheiztem Raum	4	18	20
Rohrleitung im Kanal, mit warm- gehende Rohrleitungen	13	22	20
Rohrleitung im Mauerschlitze, Steigleitung	4	28	30
Rohrleitung in Wandaussparung, neben warmgehenden Rohrleitungen	13	35	40
Rohrleitung auf Betondecke	4	42	40
		54	50

5.5 SCHALLSCHUTZ (DIN 4109)

Geräusche in Trinkwasser- und Heizungsinstallationen entstehen hauptsächlich in Armaturen und Sanitäröbekten. Rohrleitungen können diese Geräusche auf den Baukörper übertragen, der dann den störenden Luftschall erzeugt. Durch die Verwendung von schallgedämmten Rohrschellen und die Dämmung der Rohrleitungen kann die Schallübertragung vermindert werden.



5.6 BRANDSCHUTZ

CONNECT INOX Leitungsrohre sind entsprechend DIN 4102-1 in Baustoffklasse A-nicht brennbar-eingestuft. Bei Projekten mit Anforderungen an den Brandschutz gilt die Muster-Leitungsanlagen-Richtlinie (MLAR). Desweiteren sind

die Vorgaben der DIN 4102, die Musterbauordnung (MBO) und die Landesbauordnungen (LBO) zu beachten. Am effektivsten werden diese Vorgaben nach dem Deckenabschottungsprinzip erfüllt.

5.7 POTENZIALAUSGLEICH

Nach DIN VDE 0100 sind alle elektrisch leitfähigen Teile metallener Wasserleitungen in den Hauptpotenzialausgleich eines Gebäudes einzubeziehen.

CONNECT INOX als elektrisch leitfähige Systeme müssen daher in den Potenzialausgleich mit eingebunden werden.

Verantwortlich für den Potenzialausgleich ist der Errichter der elektrischen Anlage.

5.8 DIMENSIONIERUNG

Ziel der Rohrnetzberechnung ist es, eine einwandfreie Funktion der Anlage mit wirtschaftlichen Rohrleitungsdurchmessern zu erreichen. Folgende Regelwerke sind hierbei besonders zu beachten:

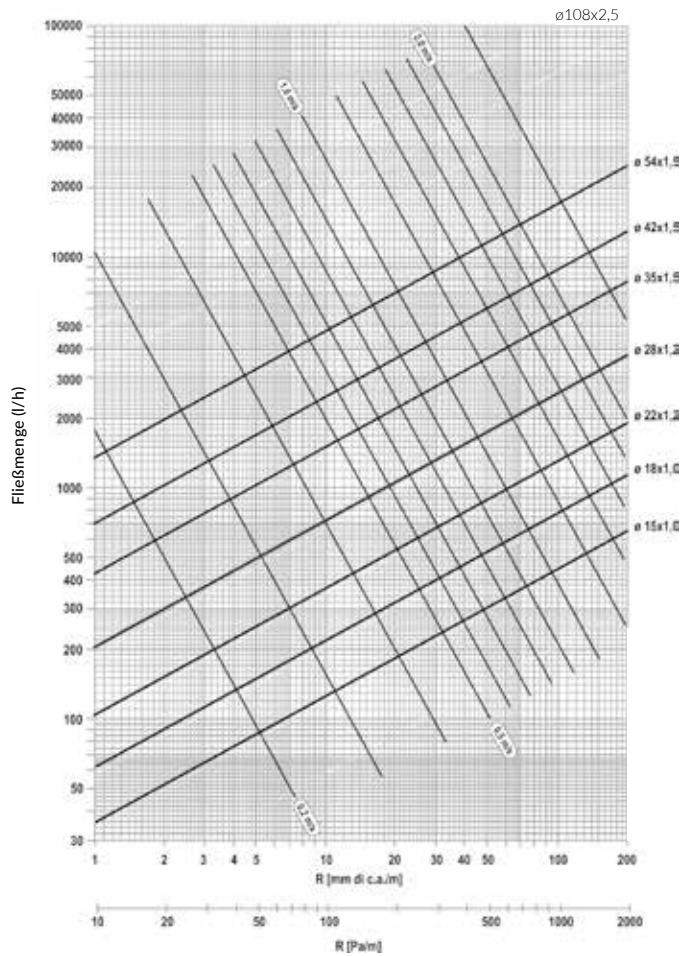
- Trinkwasser Installationen:
- / DIN 1988 Teil 300,
 - / EN 806 2008 ÷ 2012
 - / DVGW Arbeitsblätter W 551 - 553,
 - / VDI Richtlinie 6023

- Heizungsinstallationen:
- / DIN 4751

5.9 BEGLEITHEIZUNG

Bei der Verwendung von elektrischen Begleitheizungen darf die Temperatur der Rohrrinnenwand 60° Celsius nicht übersteigen. Für thermische Desinfektionsmaßnahmen ist eine temporäre Temperaturerhöhung auf 70° Celsius (1 Stunde pro Tag) zulässig. Leitungen, die mit Sammelsicherung oder Rückflussverhinderer ausgestattet sind, müssen vor unzulässigem Druckanstieg infolge Erwärmung geschützt werden. Die Verlegevorschriften der Begleitheizungshersteller sind zu beachten.

ROHRREIBUNGSDRUCKGEFÄLLE
CONNECT INOX



6.0 INBETRIEBNAHME

Folgende Regelwerke sind in Deutschland bei der Inbetriebnahme und Druckprobe zu beachten:

- Trinkwasseranlagen:
- DIN 1988 Teil 100**
 - ZVSHK** Merkblatt "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasser-Installationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
 - BTGA** Regel 5.001
 - VDI 6023**
- Heizungsanlagen:
- DIN-VOB 18380**

6.1 DRUCKPROBE

Bei Trinkwasserleitungen ist die Druckprobe nach DIN EN 806 und DIN 1988 Teil 100, VDI 6023, Arbeitsblatt GW534 mit filtriertem Trinkwasser durchzuführen. Die Trinkwasseranlage muss bis zur Inbetriebnahme in vollständig gefülltem Zustand verbleiben, da ansonsten durch das Verbleiben von Restwasser in der Rohrleitung die Korrosionsgefahr bei metallenen Leitungen deutlich erhöht wird (Dreiphasenkorrosion). Um diesen Effekt zu vermeiden muss man die Leitung unter vollem Wasser halten bis die Leitung in Betrieb geht, sonst steigt das Korrosionsrisiko wegen Restwasser. Wird eine Trinkwasseranlage nicht kurzfristig nach der Druckprobe in Betrieb genommen, ist die Druckprobe nach dem ZVSHK Merkblatt "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasser-Installationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser" durchzuführen.

- / Dichtheits-/Druckprüfungen sind vor dem Verdecken der Leitungen (z.B. durch Isolation) durchzuführen;
- / Prüfungen sind lt. DVGW Arbeitsblatt W534 sowie dem ZVSHK Merkblatt, Dichtheitsprüfungen von Trinkwasser Installationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser" durchzuführen;
- / Bei Druckprüfungen mit Luft sind die technischen Regeln für Gasinstallationen, DVGW-TRGI" zu beachten;
- / Die ordnungsgemäße Herstellung der Pressverbindungen liegt in der Verantwortung des Installateurs/Unternehmens. Unverpresst undicht ist als zusätzliche Unterstützung bzw. Hilfestellung zu verstehen, um einen Montagefehler, in diesem Fall das Nichtverpressen von Fittings, zu erkennen. Voraussetzung dafür ist das ordnungsgemäße Durchführen der vorgegebenen Dichtheits- und Druckprüfungen und entbindet nicht von der Pflicht an allen Verbindungsstellen eine Sicht- und Geräuschkontrolle, auf ordnungsgemäße Verarbeitung durchzuführen.

Diese Sicht- und Geräuschkontrollen sind auf dem jeweiligen Prüfprotokoll zu vermerken.

6.2 SPÜLEN DER ANLAGE UND INBETRIEBNAHME

Nach DIN 1988 Teil 100, EN 1717 und VDI 6023 wird zur Korrosionsvermeidung das Spülen der Trinkwasserleitungen mit einem Wasser- Luft Gemisch gefordert.
Aus Korrosionsgesichtspunkten genügt für Trinkwasserinstallationen aus CONNECT INOX jedoch einfaches Spülen mit filtrier-tem Trinkwasser, da auf Grund der besonderen Verbindungstechnik bei der Installation keine Zusatzstoffe wie Schneidöle oder Flussmittel benötigt werden. Stagnationswasser aus der Hauszuleitung darf beim Spülen nicht in die Trinkwasserinstallation ge-langen.

Aus hygienischen Gründen kann jedoch ein normgerechtes Spülen der Anlage verlangt werden (z.B. Krankenhaus, Pflegeheim). Hierbei sind die Merkblätter von ZVSHK / BTGA zu beachten.
Die Durchführung der Druckprobe sowie der Spülung und Inbetriebnahme der Anlage ist zu dokumentieren.

6.3 REGELMÄSSIGE ÜBERPRÜFUNG

Die Einhaltung der Trinkwasserqualität kann nur durch eine regelmäßige Überprüfung der Anlage sichergestellt werden; dem Anlagenbetreiber sollte daher ein Wartungsvertrag angeboten werden.

7.0 KORROSION

7.1 CONNECT INOX

Das Korrosionsverhalten des CONNECT INOX Pressfittingsystems wird von dem verwendeten Cr-Ni-Mo Stahl mit der Werkstoff Nr. 1.4404 (AISI 316L) und Cr-Mo Nr. 1.4521 (AISI 444) bestimmt; durch ihn ergeben sich folgende Eigenschaften:

- / Eignung für alle Trinkwasser gemäß TrinkwV;
- / Hygienisch unbedenklich;
- / Für Mischinstallationen geeignet;
- / Für aufbereitete, enthärtete und vollentsalzte Wasser geeignet.

7.1.1 BIMETALLKORROSION (MISCHINSTALLATION) NACH DIN 1988 TEIL 200

CONNECT INOX kann mit allen Buntmetallen (Kupfer, Messing, Rotguss) in einer Mischinstallation ohne Beachtung der Fließregel kombiniert werden.

Bimetallkorrosion kann nur an verzinkten Bauteilen auftreten wenn diese direkt mit CONNECT INOX Komponenten verbun-den werden. Durch den Einbau eines Distanzstückes aus Buntmetall > 80 mm (z.B. Absperrarmatur) kann Bimetallkorrosion verhindert werden.

7.1.2 SPALT-, LOCHKORROSION (DREIPHASENKORROSION)

Unzulässig hohe Chloridgehalte in Wassern und Baustoffen können bei Edelstählen zu Korrosionserscheinungen führen. Spalt- bzw. Lochkorrosion kann nur bei Wassern auftreten, deren Chloridgehalt über dem Grenzwert der Trinkwasserverordnung liegt (max. 250 mg/ l). Der Chloridgehalt des Trinkwassers kann beim Wasserversorgungsunternehmen erfragt werden.
Eine Gefährdung von CONNECT INOX Bauteilen durch Spalt-oder Lochkorrosion ist gegeben, wenn:

- / nach einer Druckprüfung die Anlage entleert wird und dadurch Restwasser in der zur Atmosphäre hin offenen Rohrleitung verbleibt. Die langsame Verdunstung des Restwassers kann zu einer unzulässigen Erhöhung des Chloridgehalts führen und dadurch an der Schnittstelle “Wasser–Werkstoff–Luft” Lochkorrosion (Dreiphasenkorrosion) auslösen. Kann die Anlage nach der Druckprüfung mit Wasser nicht kurzfristig in Betrieb genommen werden, so ist die Druckprobe mit Luft durchzu-führen. Siehe hierzu Punkt 6.1 Druckprobe;
- / eine Temperaturerhöhung des Wassers von außen über die Rohrwand erfolgt (z.B. elektrische Begleitheizung). In den Ab-lagerungen, die sich bei dieser Betriebsweise an der Rohrrinnenwand bilden, kann es zu einer Anreicherung von Chlorid-Io-nen kommen. Siehe hierzu Punkt 5.9 Begleitheizung;
- / nicht zugelassene chloridhaltige Dichtstoffe oder Kunststoffbänder verwendet werden. Die Abgabe von Chlorid-Ionen aus Dichtstoffen an das Trinkwasser kann zu einer örtlichen Chloridanreicherung und damit zu Spaltkorrosion führen.
- / wenn der Werkstoff durch unzulässige Erwärmung sensibilisiert wurde. Jede Erwärmung des Werkstoffs, bei der Anlauf-farben entstehen, verändert das Gefüge des Werkstoffs und kann zu interkristalliner Korrosion führen. Warmbiegen und Trennen der Rohre mit Flex oder Schneidbrenner sind nicht zulässig.

7.1.3 AUSSENKORROSION

Eine Gefährdung von CONNECT INOX Bauteilen durch Außenkorrosion ist gegeben, wenn:

- / nicht zugelassene Dämmstoffe oder Dämmschläuche verwendet werden. Zulässig sind nur Dämmstoffe oder Dämm-schläuche mit AS-Qualität nach AGI Q 135 mit einem Massenanteil von max. 0,05 % an wasserlöslichen Chlorid-Ionen;
- / CONNECT INOX mit chloridhaltigen Gasen oder Dämpfen beaufschlagt wird (Galvanik, Hallenbäder);
- / CONNECT INOX mit chloridhaltigen Baustoffen unter Einwirkung von Feuchtigkeit in Kontakt kommt;
- / durch Wasserverdunstung auf warmgehenden Rohrleitungen eine Chloridaufkonzentration entsteht (Hallenbadatmosphäre).

CONNECT INOX Bauteile können vor Außenkorrosion geschützt werden durch:

- / geschlossenzellige Dämmstoffe oder Dämmschläuche;
- / Beschichtungen;
- / Anstriche;

Die Verantwortung für Auswahl bzw. Ausführung des Korrosionsschutzes liegt beim Planer bzw. Verarbeiter.

8.0 DESINFEKTION

Die Desinfektion von Trinkwasseranlagen kann erforderlich sein bei:

- / Auftreten einer Verkeimung;
- / erhöhten hygienischen Anforderungen.

Das CONNECT INOX Pressfitting System ist nach DVGW Arbeitsblatt W 291 - Desinfektion von Wasserversorgungsanlagen - mit Wasserstoffperoxid (H₂O₂) zu desinfizieren.

Sollte eine Desinfektion mit Chlor durchgeführt werden, so sind die vorgegeben Konzentrationen und Einwirkzeiten gemäß nachfolgender Übersicht genau einzuhalten.

Chlorgehalt (freies Chlor)	50 mg/l	100 mg/l
Einwirkdauer	max. 24 h	max. 16 h

Die Betriebstemperatur des Desinfektionsmittel muss in jedem Punkt des Systems die 25 °C nicht übersteigen. Nach der Desinfektion mit Chlor muss die Anlage so lange mit Trinkwasser gespült werden bis ein rückstandsfreier Chlorwert von < 1 mg/l in der gesamten Trinkwasseranlage erreicht ist. Aufgrund der Korrosionsgefahr durch unsachgemäß

durchgeführte Desinfektionsmaßnahmen mit Chlor empfehlen wir die Desinfektion mit Wasserstoffperoxid oder eine thermische Desinfektion. Desinfektionsmaßnahmen sollten ausschließlich von erfahrenem, qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.

Die Desinfektionsbehandlung muss ebenfalls auf bestehende Leitungen ausgedehnt werden, wenn diese erweitert oder repariert werden.

9.0 HYGIENE

Durch die Umsetzung der Trinkwasserverordnung (TrinkwV) kommt der hygienebewussten Planung, Ausführung und dem diesbezüglichen Betrieb von Trinkwasseranlagen zunehmende Bedeutung zu. Es ist von grosser Wichtigkeit sehr genau die lokalen Regelungen und Gesetze des jeweiligen Landes wo die Installation ausgeführt wird sehr genau zu beachten. Dabei ist im Speziellen wichtig auf der Betriebsebene sowie den Desinfektions- und Wartungsregulierungen des Landes zu beachten. Nachfolgende Maßnahmen sind geeignet, die geforderte Trinkwasserqualität sicherzustellen und die Gefahr einer Verkeimung zu minimieren:

- / Werkstoffwahl nach DIN 50930-6;
 - / Bei der Rohrnetzberechnung kleinstmögliche Nennweiten wählen;
 - / Hygienebewusste Leitungsführung (Ringleitungen);
 - / keine Stagnationsleitungen (Entleerleitungen, Sammel-sicherungen). Es muss verhindert werden das es „Tote Ableger“ und Ableger welche in beide Richtungen gehen aus dem Gesichtspunkt der Hygiene gibt;
 - / Einzelsicherungen bevorzugen;
 - / Löschwasserleitungen vom Trinkwassernetz trennen;
 - / Solltemperatur im gesamten Trinkwassererwärmer sicherstellen;
- / Zirkulationsleitungen nach W 553 dimensionieren und abgleichen;
 - / Prüfung ob eine Möglichkeit bei komplexen Leitungssystemen besteht, einen Bypass zu legen, um eine gründliche Spülung ohne das ganze System zu blockieren durchzuführen. Das erhöht den Desinfektionslevel effektiv;
 - / Kaltwasserleitungen vor Erwärmung schützen;
 - / hygienebewusster Umgang mit Materialien und Hilfsstoffen;
 - / Leitungsverlauf dokumentieren;
 - / kontinuierliche Wartung (Wartungsvertrag).

10.0 KOMPATIBILITÄTSANFRAGE FORMULAR

DATEN DES ANTRAGSTELLERS

Antragsteller / Firma

Name

Adresse

Kontaktperson

Datum

DATEN DES PROJEKTS

Beschreibung

Aufbau der Anlage

Rohrdurchmesser

Planungsleiter

Leistungsverzeichnis

SYSTEM, FÜR DAS EINE PRÜFUNG VERLANGT WIRD

CONNECT INOX

Rohr 1.4404

Rohr 1.4521

MEDIUM, DESSEN KOMPATIBILITÄT ÜBERPRÜFT WERDEN MUSS

Anlagen

Technisches Datenblatt

Chemische Analyse

Behandlung der Anlagen (z.B. Reinigung, Antikorrosion, Folie, usw.)

ANLAGE

Beschreibung/Arbeitsumgebung

BETRIEBSBEDINGUNGEN

Temperatur

Druck

PH

Medium Anteil

ANDERE MISCHSUBSTANZEN

Kreislaufart

Installation

11.2 DRUCKPROBENPROTOKOLL FÜR WARMWASSERHEIZUNGSANLAGEN

Für CONNECT INOX Systeme

Bauvorhaben / Bauabschnitt _____

Auftragnehmer / Vertreter _____

Bauvorhaben / Vertreter _____

Werkstoff _____

Temperatur Prüfmedium _____ °C

Umgebungstemperatur _____ °C

- / Die Anlage muss mit filtriertem Wasser gem. DIN EN 12828 gefüllt und entlüftet werden
- / Es wird nur das Presssystem überprüft. (Behälter, Armaturen, usw. müssen getrennt sein)

Prüfdruck

Prüfdruck nach VOB Teil C, DIN 18380, entsprechend dem Ansprechdruck des Sicherheitsventils

/ Gewählter Prüfdruck _____ bar

/ Beginn der Prüfung _____ Uhr

Dauer der Prüfzeit _____ Stunden

Dichtheitskontrolle

/ Nach der Erstbefüllung wurde eine Wartezeit von mindestens 30 Minuten zum ☐

Temperaturausgleich eingehalten

/ Druckprobe ☐ Ja ☐ Nein

/ Prüfgenauigkeit des Manometers **0,1 bar** ☐

/ Eine Sichtkontrolle aller Rohrverbindungen auf fachgerechte Ausführung wurde durchgeführt ☐

Bemerkungen

Eine ordnungsgemäße Prüfung ist erfolgt!

Ort _____ Datum _____

Unterschrift Auftraggeber

Unterschrift Auftragnehmer

11.3 DRUCKPROBENPROTOKOLL FÜR TRINKWASSERANLAGEN DRUCKLUFT

Für CONECT INOX Systeme

Bauvorhaben / Bauabschnitt _____

Auftragnehmer / Vertreter _____

Bauvorhaben / Vertreter _____

Werkstoff _____

Temperatur Prüfmedium _____ °C

Umgebungstemperatur _____ °C

Die Anlage muss laut DIN1988-100 und der VDI6023 mit ölfreie **Druckluft, Stickstoff oder Kohlendioxid** gefüllt und entlüftet werden

- / Es wird nur das Presssystem überprüft. (Behälter, Armaturen, usw. müssen getrennt sein)

Vorprüfung

/ Nach der Erstbefüllung wurde eine Prüfzeit von mindestens 120 Minuten zum Temperatenausgleich eingehalten ☐

/ max. Prüfdruck während der Dichtheitskontrolle **150 mbar** ☐

/ Druckprobe ☐ Ja ☐ Nein

/ Prüfgenauigkeit des Manometers **0,01 bar** ☐

/ Die Sichtkontrolle aller Verpressungen wurde durchgeführt ☐

Hauptprüfung des Systems (nach Arbeitsblatt GW534)

/ bei Nennweiten bis DN50 maximal **3 bar**

/ bei Nennweiten über DN 50 – DN100 maximal **1 bar**

/ Gewählter Prüfdruck _____ bar

/ Beginn der Prüfung _____ Uhr

Dauer der Prüfzeit (45 Minuten) _____ Stunden

/ Druckabfall während der Druckprüfung

Bemerkungen

Beide Unterschriften werden für eine ordnungsgemäß durchgeführte Prüfung benötigt!

Ort _____ Datum _____

Unterschrift Auftraggeber

Unterschrift Auftragnehmer



DVGW
CERT

DVGW-Baumusterprüfzertifikat
DVGW type examination certificate

DW-8511C90383
Registration number

Anwendungsbereich
Field of application

Produkte der Wasserversorgung
products of water supply

Vertreiber
distributor

CONEL GmbH
Margot-Kalinke-Straße 9, D-80939 München

Produktart
product category

Installationssysteme und Systemverbinder: Rohrverbinder für Trinkwasserinstallationssysteme (8511)

Produktbeschreibung
product description

Systemverbinder als Pressverbinder aus nichtrostendem Stahl, Typ M-MM, für Rohre aus nichtrostendem Stahl nach dem DVGW-Arbeitsblatt GW 541 (Tabelle 3), unverpresst undicht

Modell
model

Conel Connect Inox

Prüfberichte
test reports

Ergänzungsprüfung: 20180227 vom 27.02.2018 (TTR)
Baumusterprüfung: 20170901 vom 01.09.2017 (TTR)

Prüfgrundlagen
test basis

DVGW W 534-(P) (01.07.2015)
DVGW CERT ZP 8500 (09.03.2017)
UBA METALLE (26.03.2018)
UBA ELASTOM (19.03.2016)
DVGW W 270 (01.11.2007)

Ablaufdatum / AZ
date of expiry / file no.

01.09.2022 / 18-0060-WNR

29.05.2018 GZ B-1/2



DVGW CERT GmbH
Dahlem, Berlin, ist, Leiter der Zertifizierungsstelle
Date, Berlin, ist, Head of Certification Body



DAKKS
Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-20 14928-02-05

DVGW CERT GmbH
Zertifizierungsstelle
Joseph-Wilmer-Str. 1-3
52123 Bonn
Tel: +49 228 91 88 - 888
Fax: +49 228 91 88 - 883
www.dgwr-cert.com
info@dgwr-cert.com

DVGW CERT GmbH ist ein akkreditiertes Institut für Zertifizierung nach DIN EN ISO/IEC 17065 (2013) akkreditierte Stelle für die Zertifizierung von Produkten der Energie- und Wasserversorgung.
DVGW CERT GmbH is an accredited body for certification according to DIN EN ISO/IEC 17065 (2013) for certification of products for energy and water supply industry.

B-202

DW-8511C90383

Type	Technical Data	Remarks
Typ	Technische Daten	Bemerkungen
Conel Connect Inox	diameter: 15.0 mm	
Conel Connect Inox	diameter: 15.0 mm	
Conel Connect Inox	diameter: 22.0 mm	
Conel Connect Inox	diameter: 28.0 mm	
Conel Connect Inox	diameter: 35.0 mm	
Conel Connect Inox	diameter: 42.0 mm	
Conel Connect Inox	diameter: 54.0 mm	

certified components
zertifizierte Bauteile / Werkstoffe

Registr. No.	Component	Model/Type	Manufacturer
Regist.-Nr.	Bauteil (Produktart)	Modell/Typ	Hersteller
DW-8511C90383	sealing material for drinking water installations	T860-T87TMO-70	Technogomma International S.p.A.

Notes of Utilization / Remarks
Verwendungshinweise / Bemerkungen

The type testing was made with pipes made of stainless steel according to DVGW working sheet GW 541 (table 3), pressing medium: V and M.

41

DVGW PRÜFZEUGNISSE



DVGW
CERT

DVGW-Baumusterprüfzertifikat
DVGW type examination certificate

DV-7301BM3426
Registration number

Anwendungsbereich
Field of application

Produkte der Gas- und Wasserversorgung
products of gas and water supply

Vertreiber
distributor

CONEL GmbH
Margot-Kalinke-Straße 9, D-80939 München

Produktart
product category

Nichtrostende Rohre: Rohr aus nichtrostendem Stahl (7301)

Produktbeschreibung
product description

Rohr aus nichtrostendem Stahl (1.4404) für die Gas- und Trinkwasserinstallation

Modell
model

Conel Connect Inox

Prüfberichte
test reports

Ergänzungsprüfung: 20180227 vom 27.02.2018 (TTR)
Kontrollprüfung Labor: 1103752_007 vom 05.03.2018 (TTR)
Baumusterprüfung: 120002468-10 vom 03.09.2010 (MPM)

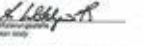
Prüfgrundlagen
test basis

DVGW GW 541 (01.10.2004)
UBA METALLE (26.03.2018)

Ablaufdatum / AZ
date of expiry / file no.

22.02.2021 / 18-0060-WNR

29.05.2018 GZ B-1/2



DVGW CERT GmbH
Dahlem, Berlin, ist, Leiter der Zertifizierungsstelle
Date, Berlin, ist, Head of Certification Body



DAKKS
Deutsche
Akzreditierungsstelle
D-20 14928-02-05

DVGW CERT GmbH
Zertifizierungsstelle
Joseph-Wilmer-Str. 1-3
52123 Bonn
Tel: +49 228 91 88 - 888
Fax: +49 228 91 88 - 883
www.dgwr-cert.com
info@dgwr-cert.com

DVGW CERT GmbH ist ein akkreditiertes Institut für Zertifizierung nach DIN EN ISO/IEC 17065 (2013) akkreditierte Stelle für die Zertifizierung von Produkten der Energie- und Wasserversorgung.
DVGW CERT GmbH is an accredited body for certification according to DIN EN ISO/IEC 17065 (2013) for certification of products for energy and water supply industry.



DVGW
CERT

DVGW type examination certificate
DVGW-Baumusterprüfzertifikat

DV-7301BM3426
Registration number

Field of Application
Anwendungsbereich

products of gas and water supply
Produkte der Gas- und Wasserversorgung

Distributor
Vertreiber

CONEL GmbH
Margot-Kalinke-Straße 9, D-80939 München

Product Category
Produktart

stainless tubes: stainless steel tube (7301)

Product Description
Produktbeschreibung

Tubes made of stainless steel (1.4404) for the gas- and drinking water installation

Model
Modell

Conel Connect Inox

Test Reports
Prüfberichte

supplement test: 20180227 from 27.02.2018 (TTR)
laboratory control test: 1103752_007 from 05.03.2018 (TTR)
type testing: 120002468-10 from 03.09.2010 (MPM)

Test Basis
Prüfgrundlagen

DVGW GW 541 (01.10.2004)
UBA METALLE (26.03.2018)

Date of Expiry / File No.
Ablaufdatum / Aktenzeichen

22.02.2021 / 18-0060-WNR

29.05.2018 GZ B-1/2



DVGW CERT GmbH
Dahlem, Berlin, ist, Leiter der Zertifizierungsstelle
Date, Berlin, ist, Head of Certification Body



DAKKS
Deutsche
Akzreditierungsstelle
D-20 14928-02-05

DVGW CERT GmbH
Zertifizierungsstelle
Joseph-Wilmer-Str. 1-3
52123 Bonn
Tel: +49 228 91 88 - 888
Fax: +49 228 91 88 - 883
www.dgwr-cert.com
info@dgwr-cert.com

DVGW CERT GmbH ist ein akkreditiertes Institut für Zertifizierung nach DIN EN ISO/IEC 17065 (2013) akkreditierte Stelle für die Zertifizierung von Produkten der Energie- und Wasserversorgung.
DVGW CERT GmbH is an accredited body for certification according to DIN EN ISO/IEC 17065 (2013) for certification of products for energy and water supply industry.



DVGW
CERT

DVGW type examination certificate
DVGW-Baumusterprüfzertifikat

DW-8511C90383
Registration number

Field of Application
Anwendungsbereich

products of water supply
Produkte der Wasserversorgung

Distributor
Vertreiber

CONEL GmbH
Margot-Kalinke-Straße 9, D-80939 München

Product Category
Produktart

Installation systems and system joints: pipe joint for pipes in drinking water installation systems (8511)

Product Description
Produktbeschreibung

system connector as compression connector made of stainless steel, type M-MM, for pipes made of stainless steel according to DVGW working sheet GW 541 (table 3), unpressed leaky

Model
Modell

Conel Connect Inox

Test Reports
Prüfberichte

supplement test: 20180227 from 27.02.2018 (TTR)
type testing: 20170901 from 01.09.2017 (TTR)

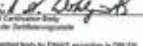
Test Basis
Prüfgrundlagen

DVGW W 534-(P) (01.07.2015)
DVGW CERT ZP 8500 (09.03.2017)
UBA METALLE (26.03.2018)
UBA ELASTOM (19.03.2016)
DVGW W 270 (01.11.2007)

Date of Expiry / File No.
Ablaufdatum / Aktenzeichen

01.09.2022 / 18-0060-WNR

29.05.2018 GZ B-1/2



DVGW CERT GmbH
Dahlem, Berlin, ist, Leiter der Zertifizierungsstelle
Date, Berlin, ist, Head of Certification Body



DAKKS
Deutsche
Akzreditierungsstelle
D-20 14928-02-05

DVGW CERT GmbH
Zertifizierungsstelle
Joseph-Wilmer-Str. 1-3
52123 Bonn
Tel: +49 228 91 88 - 888
Fax: +49 228 91 88 - 883
www.dgwr-cert.com
info@dgwr-cert.com

DVGW CERT GmbH ist ein akkreditiertes Institut für Zertifizierung nach DIN EN ISO/IEC 17065 (2013) akkreditierte Stelle für die Zertifizierung von Produkten der Energie- und Wasserversorgung.
DVGW CERT GmbH is an accredited body for certification according to DIN EN ISO/IEC 17065 (2013) for certification of products for energy and water supply industry.

B-202

DW-8511C90383

Type	Technical Data	Remarks
Typ	Technische Daten	Bemerkungen
Conel Connect Inox	diameter: 15.0 mm	
Conel Connect Inox	diameter: 15.0 mm	
Conel Connect Inox	diameter: 22.0 mm	
Conel Connect Inox	diameter: 28.0 mm	
Conel Connect Inox	diameter: 35.0 mm	
Conel Connect Inox	diameter: 42.0 mm	
Conel Connect Inox	diameter: 54.0 mm	

certified components
zertifizierte Bauteile / Werkstoffe

Registr. No.	Component	Model/Type	Manufacturer
Regist.-Nr.	Bauteil (Produktart)	Modell/Typ	Hersteller
DW-8511C90383	sealing material for drinking water installations	T860-T87TMO-70	Technogomma International S.p.A.

Notes of Utilization / Remarks
Verwendungshinweise / Bemerkungen

The type testing was made with pipes made of stainless steel according to DVGW working sheet GW 541 (table 3), pressing medium: V and M.

conel.de

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal blue lines across its entire width. The paper is otherwise completely empty, with no margins, text, or other markings.

conel.de

CONEL

DER BESTE FREUND DES INSTALLATEURS.

CONEL CONNECT INOX TH/1.0/04-19/ Sämtliche Bild-, und Produkt-, Maß- und Ausführungsangaben entsprechen dem Tag der Drucklegung.
Technische Änderungen vorbehalten. Modell- und Produktansprüche können nicht geltend gemacht werden.
CONEL GmbH / Margot-Kalinke-Straße 9 / 80939 München / www.conel.de