

SCHUCK EINBAU-/BETRIEBSANLEITUNG

Werkstoff-Übergangsverbinder

Typ PES-R1 / Typ PESV / Typ SPVFIT



Für künftige
Verwendung
aufbewahren!

Einleitung

Diese Anleitung ist für das Bedien-, Instandhaltungs- und Überwachungspersonal bestimmt.

In dieser Anleitung werden auch Bauteile und Nebenaggregate beschrieben, die im Lieferumfang nicht oder nur teilweise enthalten sein können.

Die bildliche Darstellung von Systemen, Baugruppen und einzelnen Komponenten kann abweichen.

Die projektspezifische Ausführung und Konfiguration ist den jeweilig mitgelieferten Maßzeichnungen und Schaltplänen, sowie der Zulieferdokumentation zu entnehmen.

Die Anleitung muss vom Bedienpersonal gelesen, verstanden und beachtet werden. Wir weisen darauf hin, dass die Franz Schuck GmbH für Schäden und Betriebsstörungen, die sich aus der Nichtbeachtung dieser Anleitung ergeben, keine Haftung übernimmt.

Gegenüber Darstellungen und Angaben in dieser Anleitung sind technische Änderungen vorbehalten, die zur Verbesserung der Bauteile notwendig sind.

Urheberrecht

Das Urheberrecht an dieser Anleitung verbleibt bei der Franz Schuck GmbH.

Die enthaltenen Vorschriften und Zeichnungen dürfen weder vollständig noch teilweise vervielfältigt, verbreitet oder zu Wettbewerbszwecken unbefugt verwendet oder anderen mitgeteilt werden.

Kontaktadresse

Franz Schuck GmbH
Daimlerstraße 5 – 7
89555 Steinheim
DEUTSCHLAND
Tel. +49 (7329) 950-0
Fax +49 (7329) 950-161

info@schuck-group.com
www.schuck-group.com



Vertrieb in Österreich:
BAMMER Handels GmbH
Armaturen und Pipelinezubehör

Linzer Strasse 89-91
A-3003 Gablitz

Tel.: +43(0)2231/62640-0
Fax: +43(0)2231/62640-50
office@bammer-gmbh.at
www.bammer-gmbh.at

Inhaltsverzeichnis

Kapitel 1	Zu dieser Anleitung	2-1
1.1	Rechtliche Hinweise	2-1
1.2	Geltungsbereich	2-1
Kapitel 2	Sicherheit	2-2
2.1	Grundsatz	2-2
2.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	2-2
Kapitel 3	Beschreibung und Ausführungen	3-1
3.1	Ausführungen	3-1
3.1.1	Übersicht	3-1
Kapitel 4	Montage und Einbau	4-1
4.1	Einbau	4-2
4.1.1	PE verbinden	4-2
4.1.2	Metall verbinden	4-3
Kapitel 5	Bedienung	7-1
5.1	Allgemeine Hinweise	7-1
Kapitel 6	Instandhaltung	7-1
Kapitel 7	Anhang	7-1

1 Zu dieser Anleitung

HINWEIS

Gefahr von Folgeschäden bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung / Handhabung!

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass wir für Schäden und Betriebsstörungen, die sich aus der Nichtbeachtung dieser Anleitung ergeben, keine Haftung übernehmen.

⇒ Alle Hinweise in dieser Anleitung befolgen!

Die Nichtbeachtung dieser Hinweise gefährdet die Garantie- und Gewährleistungspflicht der Franz Schuck GmbH.

Die Hinweise im Kapitel "Sicherheit" sind zu beachten.

Diese Anleitung soll Monteuren und Anwendern die zur Montage und Einstellung notwendigen Informationen geben und helfen, die Arbeiten schnell und richtig auszuführen.

Lesen Sie die Anleitung zu Ihrer eigenen Sicherheit aufmerksam durch und beachten Sie besonders die hervorgehobenen Hinweise. Bewahren Sie in jedem Fall diese Anleitung griffbereit auf.

Lesen Sie besonders genau alle Sicherheitshinweise in dieser Anleitung. Sicherheitshinweise finden Sie in Kapitel 2, in den Einleitungen der Kapitel und vor Handlungsanweisungen. Für alle Lieferungen und Leistungen der Franz Schuck GmbH gelten, auch für alle zukünftigen Geschäfte, ausschließlich die Allgemeinen Geschäftsbedingungen des Unternehmens.

1.1 Rechtliche Hinweise

Einbau des Bauteils darf nur durch fachkundiges Personal erfolgen.

Bitte prüfen Sie die Teile nach Erhalt auf eventuell aufgetretene Transportschäden. Nur einwandfreie Teile dürfen eingebaut oder verwendet werden.

Eigenmächtige Umbaumaßnahmen sind von der Franz Schuck GmbH generell untersagt. Bei Nichtbeachtung entfällt die Herstellergarantie!

1.2 Geltungsbereich

Die vorliegende Betriebsanleitung gilt für das in dieser Anleitung beschriebene Produkt der Franz Schuck GmbH.

Für optionales Zubehör sind die dazugehörigen Betriebsanleitungen ebenfalls zu beachten.

Diese Betriebsanleitungen liegen der Gesamtdokumentation bei, wenn das Zubehör zum Lieferumfang der Franz Schuck GmbH gehört.

2 Sicherheit

2.1 Grundsatz

An dem Bauteil dürfen ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers keine Veränderungen vorgenommen werden, die die Sicherheit beeinträchtigen können.
Bei Nichtbeachtung entfällt die Garantiezusage!



- Dieses Produkt wurde nach den anerkannten Regeln der Technik und nach dem hauseigenen Schuck-Qualitätsmaßstäben hergestellt und hat das Werk in einwandfreiem technischen Zustand verlassen
- Von Bauteilen können dennoch Gefahren für Menschen, Sachwerte und Umwelt ausgehen, wenn sie vom Montagepersonal unsachgemäß oder nicht zu bestimmungsgemäßem Gebrauch eingesetzt werden
- Jede Person, die mit Montage des Bauteils befasst ist, muss die komplette Anleitung gelesen und verstanden haben, sowie die fachliche Qualifikation zur Ausführung der Arbeiten nachweisen können
- Beim Einbau des Bauteils ist auf die Einhaltung der gültigen Unfallverhütungsvorschriften zu achten
- Bei Ausführung der Arbeiten ist geeignete und erforderliche Schutzausrüstung zu tragen
- Bei auftretenden Störungen unverzüglich die Franz Schuck GmbH in Kenntnis setzen und geeignete Maßnahmen ergreifen
- Verschmutzung oder Beschädigung des Bauteils vermeiden
- Lagerung:
 - UV-geschützt
 - vor Feuchtigkeit geschützt

2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Verbindung von metallischen auf PE-Leitungen im Gasnetz.

3 Beschreibung und Ausführungen

Bedingt durch die Einbausituation vor Ort ergeben sich die nachstehend beschriebenen Einbauvarianten.

3.1 Ausführungen

3.1.1 Übersicht

Aufgabe

Der Werkstoff-Übergangsverbinder ist ein einbaufertiger Übergang zur Verbindung von Metallrohren mit PE-Rohren nach DVGW G5600.

Komponenten, Variante 1

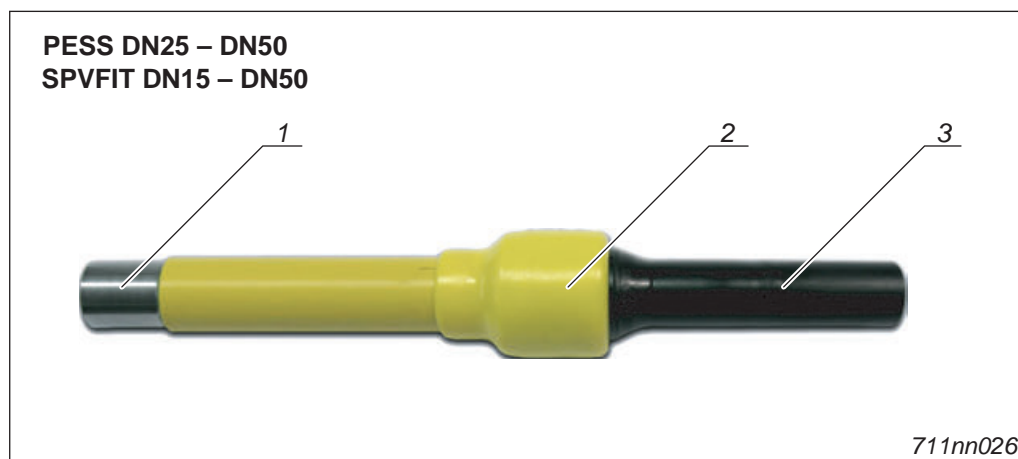


Fig. 3-1 PESS DN25 – DN50

- 1 Anschluss metallseitig
- 2 Übergangsbereich
- 3 Anschluss PE-seitig

Komponenten, Variante 2

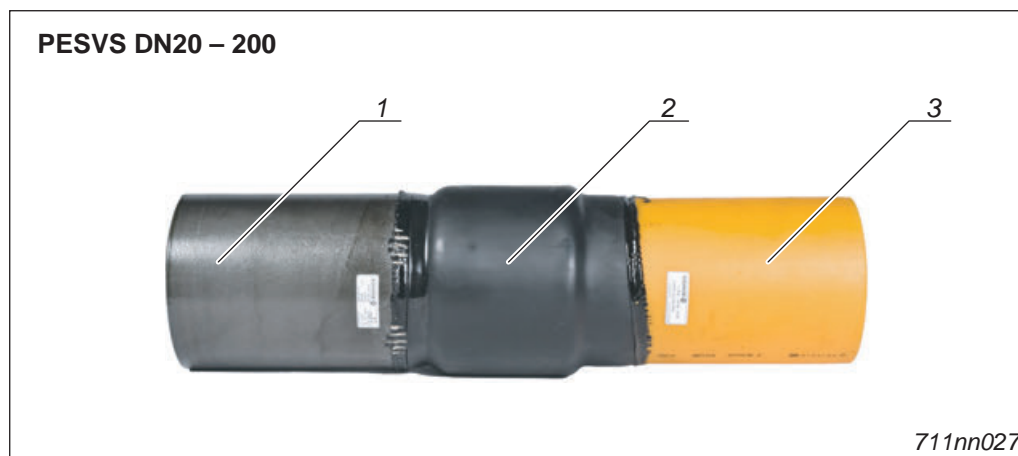


Fig. 3-2 PESVS DN20 – 200

- 1 Stahlanschweißende
- 2 Übergangsbereich
- 3 PE-Anschweißende

As of: 2016-10-25 (Release 2.9)
Revision: -

Author: Franz Schuck GmbH
Editor: bitplant.de GmbH

Codeword: XML_Source_700_Verteilssysteme_de.xml
Created with: TeXML v.schuck-latex-160725

4 Montage und Einbau

Bitte wenden Sie sich bei Fragen zur Montage und Einbau an:

Franz Schuck GmbH

Daimlerstraße 5 – 7

89555 Steinheim

DEUTSCHLAND

Tel. +49 (7329) 950-0

Fax +49 (7329) 950-161

info@schuck-group.com

www.schuck-group.com

Entsprechendes Zubehör der Firma Franz Schuck GmbH finden Sie im Produktkatalog oder auf unserer Internetseite.



4.1 Einbau

HINWEIS

Gefahr einer geringeren Nutzungsdauer durch unsachgemäße Montage!

- ⇒ Einbau nach den aktuell geltenden DIN EN – Normen und DVGW-Richtlinie durchführen. Er darf nur durch geschultes Personal erfolgen.
- ⇒ Bitte prüfen Sie den Werkstoff-Übergangsverbinder nach Erhalt auf eventuell aufgetretene Transportschäden.
- ⇒ Nur einwandfrei Teile dürfen eingebaut werden.

4.1.1 PE verbinden

HINWEIS

Gefahr einer geringeren Nutzungsdauer durch unsachgemäße Montage!

- ⇒ Sicherstellen, dass sich keine Schmutzpartikel sowie Öl- oder Fettrückstände auf den Schweißflächen befinden.
- ⇒ Sicherstellen, dass beim Spiegelverschweißen die Schweißverbindung während der Füge- und Kühlzeit keinen starken Erschütterungen oder Seit- und Rotationsbewegungen ausgesetzt wird.

Vorgehensweise

- Der Einbau hat nach den aktuell geltenden DIN EN – Normen und der DVGW-Richtlinie zu erfolgen und darf nur durch geschultes Personal ausgeführt werden
- Anschweißende wird entsprechend den allgemein gültigen Vorschriften (DVS 2207, 2208 und DIN 16932) für das Verschweißen von PE-HD-Rohren vorbereitet
- Oxidhaut, im Schweißbereich, mit geeignetem Schäl- bzw. Schabwerkzeug entfernen und die Rohrenden reinigen

Bei Verwendung von Elektroschweißfittingen und anderen Verbindungssystemen sind die entsprechenden Herstellerangaben zu beachten.



As of: 2016-10-25 (Release 2.9)
Revision: -

Author: Franz Schuck GmbH
Editor: bitplant.de GmbH

Codeword: XML_Source_700_Verteilssysteme_de.xml
Created with: TeXML v.schuck-latex-160725

4.1.2 Metall verbinden

HINWEIS

Gefahr einer geringeren Nutzungsdauer durch unsachgemäße Montage!

⇒ Sicherstellen, dass sich keine Schmutzpartikel sowie Öl- oder Fettrückstände auf den Schweißflächen befinden.

Vorgehensweise

- Der Einbau hat nach den aktuell geltenden DIN EN – Normen und der DVGW-Richtlinie zu erfolgen und darf nur durch geschultes Personal ausgeführt werden
- Anschweißenden werden entsprechend den allgemein gültigen Vorschriften für das Verschweißen von Stahlrohren vorbereitet. Wobei eine entsprechende Schweißnahtvorbereitung werkseitig angebracht ist
- Gewinde und Flanschanschlüsse werden nach den allgemein gültigen Vorschriften verbunden
- Metallenden, die für gängige Presssysteme geeignet sind, werden nach Herstellerangaben verpresst
- Kupferenden können auch durch Löten verbunden werden. Dabei ist darauf zu achten, dass die Temperatur im Übergangsbereich nicht unzulässig ansteigt. Es ist ein geeignetes Lot zu verwenden

Nach dem Verbinden des Werkstoffübergangs-Verbinders müssen alle metallischen Teile vor Korrosion geschützt werden.



5 Bedienung

5.1 Allgemeine Hinweise

Werkstoff-Übergangsverbinder

Bei einem Werkstoff-Übergangsverbinder handelt es sich um ein passives Bauteil, das nicht bedient werden muss.



6 Instandhaltung

Instandhaltungsmaßnahmen sind nicht notwendig.



7 Anhang

Informationen zu weiteren Bauvarianten und entsprechendem Zubehör finden Sie in unserem Produktkatalog oder auf der Internetseite unter:
<http://www.schuck-group.com>



ZERTIFIKAT



СЕРТИФИКАТ



CERTIFICAT



CERTIFICATE



ZERTIFIKAT



CE -Konformitätserklärung

Declaration of Conformity

Gemäß Anh. II der Richtlinie 2014/68/EU

acc. attachment II of Directive 2014/68/EU

Franz Schuck GmbH
Daimlerstraße 5-7
89555 Steinheim, Deutschland
Fon +49. (0) 7329. 950 -0
Fax +49. (0) 7329. 950 -161
www.schuck-group.com

Die Franz Schuck GmbH erklärt hiermit, dass das gelieferte Druckgerät mit der Richtlinie 2014/68/EU übereinstimmt und nur unter Beachtung der „Schuck- Einbau- und Betriebsanleitung“ betrieben werden darf.

The Franz Schuck GmbH herewith declares, that the delivered pressure equipment complies with the requirements of directive 2014/68/EU and has to operate in compliance with the „Schuck Installation/ and operating instructions“.

Angewendete Normen und Regelwerke:

applied norm and rules:

DIN EN 12007-3,
DIN EN 12266-1, DIN 3230-5, AD-2000 Regelwerk

DVGW G5600-1

Typbeschreibung und technische Merkmale:

Type description and technical characteristics:

Werkstoffübergangsverbinder (Stahl- PE Übergang)

Steel- PE connector

Typ PES R1

Anmerkung: Diese Herstellererklärung gilt für alle Typvarianten von Schuck-Werkstoffübergangsverbinder PES R1

Remark: This declaration applies to all Schuck types Steel- PE connector PES R1

Angewendete Konformitätsbewertungsverfahren:

applied conformity assessment procedures:

Nach Anhang II der Richtlinie 2014/68/EU:

Kat. I: Modul A2

Acc. attachment II of 2014/68/EU:

category I module A2

Name der notifizierten Stelle:

Name of notified body:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Benzstraße 17, D-89079 Ulm

Kennnummer der notifizierten Stelle:

Code number of notified body

CE 0036

Steinheim, 18.07.2016

Franz Schuck GmbH

Michael Schuck

Geschäftsführer / Chairman of the board

ZERTIFIKAT



СЕРТИФИКАТ



CERTIFICAT



CERTIFICATE



ZERTIFIKAT



CE -Konformitätserklärung

Declaration of Conformity

Gemäß Anh. II der Richtlinie 2014/68/EU

acc. attachment II of Directive 2014/68/EU

Franz Schuck GmbH
Daimlerstraße 5-7
89555 Steinheim, Deutschland
Fon +49. (0) 7329. 950 -0
Fax +49. (0) 7329. 950 -161
www.schuck-group.com

Die Franz Schuck GmbH erklärt hiermit, dass das gelieferte Druckgerät mit der Richtlinie 2014/68/EU übereinstimmt und nur unter Beachtung der „Schuck- Einbau- und Betriebsanleitung“ betrieben werden darf.

The Franz Schuck GmbH herewith declares, that the delivered pressure equipment complies with the requirements of directive 2014/68/EU and has to operate in compliance with the „Schuck Installation/ and operating instructions“.

Angewendete Normen und Regelwerke:

applied norm and rules:

DIN EN 12007-3,

DIN EN 12266-1, DIN 3230-5, AD-2000 Regelwerk

DVGW G5600-1

Typbeschreibung und technische Merkmale:

Type description and technical characteristics:

Werkstoffübergangsverbinder (Stahl- PE Übergang)

Steel- PE connector

Typ PESV

Anmerkung: Diese Herstellererklärung gilt für alle Typvarianten von Schuck-Werkstoffübergangsverbinder PESV

Remark: This declaration applies to all Schuck types Steel- PE connector PESV

Angewendete Konformitätsbewertungsverfahren:

applied conformity assessment procedures:

Nach Anhang II der Richtlinie 2014/68/EU:

Kat. I: Modul A2

Acc. attachment II of 2014/68/EU:

category I module A2

Name der notifizierten Stelle:

Name of notified body:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH


Benzstraße 17, D-89079 Ulm

Kennnummer der notifizierten Stelle:

Code number of notified body

CE 0036

Steinheim, 18.07.2016



Franz Schuck GmbH
Michael Schuck
Geschäftsführer / Chairman of the board

CE -Konformitätserklärung

Declaration of Conformity

Gemäß Anh. II der Richtlinie 2014/68/EU

acc. attachment II of Directive 2014/68/EU

Die Franz Schuck GmbH erklärt hiermit, dass das gelieferte Druckgerät mit der Richtlinie 2014/68/EU übereinstimmt und nur unter Beachtung der „Schuck- Einbau- und Betriebsanleitung“ betrieben werden darf.

The Franz Schuck GmbH herewith declares, that the delivered pressure equipment complies with the requirements of directive 2014/68/EU and has to operate in compliance with the „Schuck Installation/ and operating instructions“.

Angewendete Normen und Regelwerke:

applied norm and rules:

DIN EN 12007-3,

DIN EN 12266-1, DIN 3230-5, AD-2000 Regelwerk

DVGW G5600-1

Typbeschreibung und technische Merkmale:

Type description and technical characteristics:

Werkstoffübergangsverbinder (Stahl- PE Übergang)

Steel- PE connector

Typ SPVFIT

Anmerkung: Diese Herstellererklärung gilt für alle Typvarianten von Schuck-Werkstoffübergangsverbinder SPVFIT

Remark: This declaration applies to all Schuck types Steel- PE connector SPVFIT

Angewendete Konformitätsbewertungsverfahren:

applied conformity assessment procedures:

Nach Anhang II der Richtlinie 2014/68/EU:

Kat. I: Modul A2

Acc. attachment II of 2014/68/EU:

category I module A2

Name der notifizierten Stelle:

Name of notified body:

TÜV SÜD Industrie Service GmbH

Benzstraße 17, D-89079 Ulm

Kennnummer der notifizierten Stelle:

Code number of notified body

CE 0036

Steinheim, 18.07.2016

Franz Schuck GmbH

Michael Schuck

Geschäftsführer / Chairman of the board

ZERTIFIKAT



СЕРТИФИКАТ



CERTIFICATE



CERTIFICATE



ZERTIFIKAT

SCHUCK FREIRAUM

Platz für Ihre Notizen



SCHUCK FREIRAUM

Platz für Ihre Notizen





SCHUCK GROUP
Franz Schuck GmbH
Daimlerstraße 5-7
89555 Steinheim, Deutschland
Fon +49. (0) 7329. 950 -0
Fax +49. (0) 7329. 950 -161
info@schuck-group.com
www.schuck-group.com

In über 50 Ländern, mit 5 internationalen Niederlassungen und über 40 Jahren Erfahrung fertigen und vertreiben wir Komponenten zur Verbindung von Rohrleitungssystemen.

Sie möchten mehr zu einem bestimmten Produkt erfahren? Rufen Sie uns an oder besuchen Sie uns auf unsere Internetseite unter www.schuck-group.com.



Vertrieb in Österreich:
BAMMER Handels GmbH
Armaturen und Pipelinezubehör

Linzer Strasse 89-91
A-3003 Gablitz

Tel.: +43(0)2231/62640-0
Fax: +43(0)2231/62640-50
office@bammer-gmbh.at
www.bammer-gmbh.at



SCHUCK GROUP

DESIGN
ENGINEERING
MANUFACTURING
MADE IN GERMANY