

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Deutsches Institut für Bautechnik
ANSTALT DES ÖFFENTLICHEN RECHTS

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten
Bautechnisches Prüfamt

Mitglied der Europäischen Organisation für
Technische Zulassungen EOTA und der Europäischen Union
für das Agrément im Bauwesen UEAtc

Tel.: +49 30 78730-0

Fax: +49 30 78730-320

E-Mail: dibt@dibt.de

Datum:

18. Juni 2010

Geschäftszeichen:

III 52-1.42.1-21/09

Zulassungsnummer:

Z-42.1-455

Geltungsdauer bis:

30. Juni 2015

Antragsteller:

REHAU AG + Co.

Ytterbium 4, 91058 Erlangen-Eltersdorf

Zulassungsgegenstand:

**Anschlusssattel "AWADOCK POLYMER CONNECT" für die nachträgliche Anbindung an
Abwasserkanäle und- leitungen aus Kunststoff**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst sieben Seiten und zwölf Anlagen.



I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Sofern in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Anforderungen an die besondere Sachkunde und Erfahrung der mit der Herstellung von Bauprodukten und Bauarten betrauten Personen nach den § 17 Abs. 5 Musterbauordnung entsprechenden Länderregelungen gestellt werden, ist zu beachten, dass diese Sachkunde und Erfahrung auch durch gleichwertige Nachweise anderer Mitgliedstaaten der Europäischen Union belegt werden kann. Dies gilt ggf. auch für im Rahmen des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) oder anderer bilateraler Abkommen vorgelegte gleichwertige Nachweise.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 4 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 5 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.
- 6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 7 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.



II. BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

Diese Zulassung gilt für das Anschlussformstück aus Polypropylen mit der Bezeichnung "AWADOCK POLYMER CONNECT". Das Anschlussformstück der Nennweite DN 160 besteht aus dem Kugelgelenk mit Innengewinde, inklusive dem Kulissenring, dem Haltering, den Dichtungen sowie der Innenhülse.

Mit den Anschlussformstücken dürfen Abwasserrohre der Nennweite DN 160 aus PVC-U nach DIN EN 1401-1¹ oder PP nach DIN EN 1852-1² nachträglich an glattwandige Abwasserrohre aus Kunststoff, deren Wanddicken der Tabelle 1 entsprechen, angeschlossen werden.

Tabelle 1:

Hauptrohr	glattwandige Rohrwanddicke min/max in [mm]
DN/OD 200	4,9 / 10,2
DN/OD 250	6,2 / 12,7
DN/OD 315	7,7 / 15,6
DN/OD 400	9,8 / 19,5
DN/OD 500	12,2 / 42,1
DN/OD 630	15,0 / 33,0

Abwasserleitungen mit Anschlussformstücken dieser Zulassung dürfen in der Regel nur als Freispiegelleitungen (drucklos) betrieben werden. Die Rohrleitungen dürfen nur für die Ableitung von vorwiegend häuslichem Abwasser bestimmt sein, das keine höheren Temperaturen aufweist als in DIN EN 476³ festgelegt sind.

2 Bestimmungen für die Anschlußformstücke

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Abmessungen

Die Abmessungen der Anschlussformstücke entsprechen den Angaben in Anlage 1 bis Anlage 8.

2.1.2 Beschaffenheit

Die Anschlussformstücke weisen eine dem Herstellverfahren entsprechende glatte Innen- und Außenoberfläche auf. Es dürfen z. B. keine eingefallenen Stellen, Lunken u.Ä. vorhanden sein. Die Anschlussformstücke sind durchgehend gleichmäßig eingefärbt.



- | | | |
|---|---------------|---|
| 1 | DIN EN 1401-1 | Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen - Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U) - Teil 1: Anforderungen an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem; Deutsche Fassung EN 1401-1:1998; Ausgabe:1998-12 |
| 2 | DIN EN 1852-1 | Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte Abwasserkanäle und -leitungen - Polypropylen (PP) - Teil 1: Anforderungen an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem (enthält Änderung A1:2002); Deutsche Fassung EN 1852-1:1997 + A1:2002; Ausgabe:2003-04 |
| 3 | DIN EN 476 | Allgemeine Anforderungen an Bauteile für Abwasserkanäle und -leitungen für Schwerkräftentwässerungssysteme; Deutsche Fassung EN 476:1997; Ausgabe:1997-08 |

2.1.3 Werkstoffeigenschaften des PP

Die Anschlussformstücke bestehen aus dem Werkstoff Polypropylen B (Typ 2) nach DIN 8078⁴. Er entspricht der Formmasse PP-M 012 nach DIN EN ISO 1874-1⁵ mit folgenden Kenndaten:

- Schmelzindex (MFR 230 °C/2,16 kg): über 0,5 g/10 min ≤ 1,5 g/10 min
- Dichte bei 23 °C: ≈ 0,90 g/cm³
- Linearer Ausdehnungskoeffizient: ≈ 1,5 · 10⁻⁴ K⁻¹
- Wärmeleitfähigkeit: ≈ 0,2 W/(m · K)
- Oberflächenwiderstand: > 10¹² Ω

2.1.4 Schmelzindex

Der Wert für den Schmelzindex (MFR 230 °C/2,16 kg) des verarbeiteten Polypropylens liegt zwischen 0,5 g/10 min und 1,5 g/10 min.

2.1.5 Dichte

Bei der Prüfung nach Abschnitt 2.3.2 muss die Dichte des verarbeiteten Polypropylens einen Wert von ca. 0,90 g/cm³ aufweisen.

2.1.6 Verhalten nach Warmlagerung

Bei der Prüfung nach Abschnitt 2.3.2 weisen die Anschlussformstücke keine Blasen, Aufblätterungen oder Risse auf.

2.1.7 Elastomerdichtungen

Die elastomeren Dichtungen müssen abmessungsseitig den Angaben der Anlagen 4 und 6 und hinsichtlich ihrer Eigenschaften den Anforderungen von DIN EN 681-1⁶ entsprechen.

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

Die Anschlussformstücke aus PP sind im Spritzgießverfahren herzustellen. Bei der Fertigung sind folgende Herstellungsparameter bei jeder neuen Charge und bei jedem Anfahren der Maschine zu kalibrieren und zu erfassen:

- Masstemperatur im Spritzgießwerkzeug
- Druckverlauf während des Spritzgießvorganges
- Volumenmenge des eingespritzten Werkstoffes
- Dauer des Spritzgießvorganges
- Maße

2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Die Anschlussformstücke sind so zu verpacken, zu lagern und zu transportieren, dass sie sich nicht schädlich verformen.

2.2.3 Kennzeichnung

Die Anschlussformstücke müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) einschließlich der Zulassungsnummer Z-42.1-455 nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 zum Übereinstimmungsnachweis erfüllt sind.



- | | | |
|---|-------------------|--|
| 4 | DIN 8078 | Rohre aus Polypropylen (PP) – PP-H, PP-B, PP-R, PP-RCT - Allgemeine Güteanforderungen, Prüfung; Ausgabe:2007-05 |
| 5 | DIN EN ISO 1874-1 | Kunststoffe – Polyamid (PA)-Formmassen – Teil 1: Bezeichnung (ISO 1874-1:1992); Deutsche Fassung EN ISO 1874-1:2000; Ausgabe:2001-02 |
| 6 | DIN EN 681-1 | Elastomer-Dichtungen - Werkstoff-Anforderungen für Rohrleitungs-Dichtungen für Anwendungen in der Wasserversorgung und Entwässerung – Teil 1: Vulkanisierter Gummi; Deutsche Fassung EN 681-1:1996 + A1:1998 + A2:2002 + AC:2002 + A3:2005; Ausgabe: 2006-11 |

Die Anschlussformstücke sind zusätzlich deutlich sichtbar und dauerhaft jeweils mindestens einmal wie folgt zu kennzeichnen mit:

- Nennweite
- Herstellwerk/Hersteller
- Herstellungsjahr.

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Anschlussformstücke mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung der Anschlussformstücke nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der Formstücke eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen.

- Beschreibung und Überprüfung des Ausgangsmaterials und der Bestandteile:

Die Eigenschaften des verwendeten Werkstoffes mit der Bezeichnung PP Typ 2 muss den in Abschnitt 2.1.3 hierzu getroffenen Festlegungen entsprechen. Dazu hat sich der Hersteller vom Vorlieferanten bei jeder Lieferung Werksbescheinigungen 2.1 in Anlehnung an DIN EN 10204⁷ vorlegen zu lassen.

- Kontrolle und Prüfungen, die während der Herstellung durchzuführen sind:

Es sind die in Abschnitt 2.2.1 genannten Festlegungen einzuhalten.

- Nachweise und Prüfungen, die am fertigen Bauprodukt durchzuführen sind:

Es sind mindestens die Festlegungen der folgenden Abschnitte zu prüfen:

- 2.1.1 Die Übereinstimmung der in Abschnitt 2.1.1 getroffenen Festlegungen zu den Abmessungen der Anschlussformstücke sind ständig je Maschine zu überprüfen.
- 2.1.2 Die Übereinstimmung mit den in Abschnitt 2.1.2 getroffenen Festlegungen zur Beschaffenheit und Einfärbung der Anschlussformstücke ist ständig je Maschine zu überprüfen.



- 2.1.4 Die Feststellungen in Abschnitt 2.1.4 zum Schmelzindex sind einmal je Fertigungsmonat sowie bei jedem Werkzeug- und Rohstoffwechsel nach DIN EN ISO 1133⁸ zu überprüfen.
- 2.1.5 Die Einhaltung des in Abschnitt 2.1.5 genannten Grenzwertes für die Dichte ist nach DIN EN ISO 1183-1⁹ zu prüfen.
- 2.1.6 Die Formstücke sind nach DIN EN ISO 2505¹⁰ hinsichtlich der Beanspruchung nach Wärmebehandlung dahingehend zu prüfen, ob die Feststellungen nach Abschnitt 2.1.6 an die Beschaffenheit eingehalten werden (einmal je Fertigungswoche von jeder Maschine, je gefertigter Nennweite sowie bei Änderung von fertigungsabhängigen Parametern).
- 2.1.7 Dichtungen
Zur Überprüfung der Übereinstimmung mit den in Abschnitt 2.1.7 getroffenen Feststellungen zu den elastomeren Dichtmitteln hat sich der Antragsteller bei jeder Lieferung davon zu überzeugen, dass die Elastomerdichtungen bzw. deren Begleitdokumente die CE-Konformitäts-kennzeichnung sowie die spezifischen Angaben nach DIN EN 681-1⁶ aufweisen.
- 2.2.3 Kennzeichnung
Die Einhaltung der Festlegungen zur Kennzeichnung in Abschnitt 2.2.3 sind ständig während der Fertigung zu überprüfen.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsprodukts und der Bestandteile
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu prüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich. Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Anschlussformstücke durchzuführen. Außerdem sind im Rahmen der Fremdüberwachung die Anforderungen des Abschnitts 2.3.2 und des Abschnitts 2.2.1 stichprobenartig zu prüfen.

- | | | |
|----|-------------------|---|
| 8 | DIN EN ISO 1133 | Kunststoffe - Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten (ISO 1133:2005); Deutsche Fassung EN ISO 1133:2005; Ausgabe:2005-09 |
| 9 | DIN EN ISO 1183-1 | Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen - Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren (ISO 1183-1:2004); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2004; Ausgabe:2004-05 |
| 10 | DIN EN ISO 2505 | Rohre aus Thermoplasten - Längsschrumpf - Prüfverfahren und Kennwerte (ISO 2505:2005); Deutsche Fassung EN ISO 2505:2005; Ausgabe:2005-08 |



Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

3 Bestimmungen für die Ausführung

Die Anschlussformstücke dürfen nur gemeinsam mit der jeweils dazugehörenden elastomeren Dichtung ausgeliefert werden. Die Anforderungen nach dem Abschnitt 2.2.2 sind zu beachten.

Für die Aufnahme der Anschlussformstücke sind in die Kunststoffhauptleitungen, die den Angaben der Tabelle 1 entsprechen, kreisrunde Öffnungen mit einem Durchmesser von $162 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$ zu bohren. Das Bohrloch ist zu entgraten und zu säubern.

Das Anschlussformstück sind unter Beachtung der Einbauanleitung gemäß Anlage **10** bis **12** in die kreisrunden Öffnungen einzusetzen. Dabei ist darauf zu achten, dass das Anschlussformstück unter Verwendung der zum Radius des Hauptrohres jeweils vorgesehenen Haltering, Anschlussdichtung und Innenhülse zentrisch von Hand eingeschraubt wird. Danach ist das Formstück mit dem Werkzeug nach Anlage **9** so anzuziehen, dass es unverrückbar in der Elastomerdichtung sitzt.

Außerdem sind die Festlegungen von DIN 1986-100¹¹ und die von DIN EN 1610¹² zu beachten.

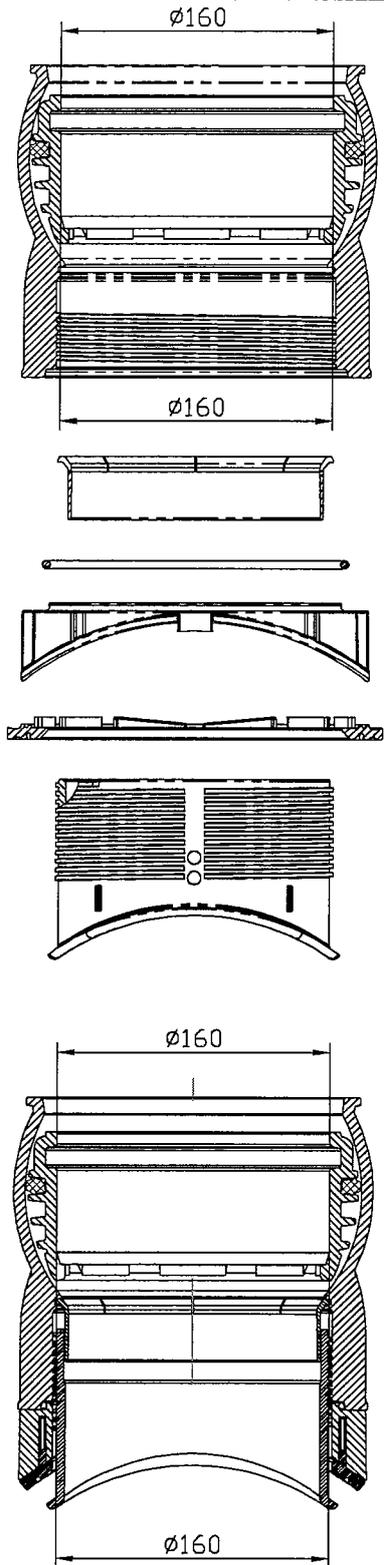
Der Antragsteller hat in seinen Prospekten und Unterlagen auf die zuvor dargestellten Bedingungen bei der Baustellenmontage und auf die Art der Bohrausführung hinzuweisen.

Prof. Hopp

Beglaubigt



- | | | |
|----|--------------|--|
| 11 | DIN 1986-100 | Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 100: Zusätzliche Bestimmungen zu DIN EN 752 und DIN EN 12056; Ausgabe:2002-03 in Verbindung mit DIN 1986-100 Berichtigung 1; Ausgabe:2002-12 |
| 12 | DIN EN 1610 | Verlegung und Prüfung von Abwasserleitungen und -kanälen; Deutsche Fassung EN 1610: 1997; Ausgabe:1997-10 in Verbindung mit DIN EN 1610 Beiblatt 1; Ausgabe:1997-10 |



**AWADOCK Kugelgelenk
mit Innengewinde**

Kulissenring

O-Ring-Dichtung

Haltering

Anschlussdichtung

Innenhülse



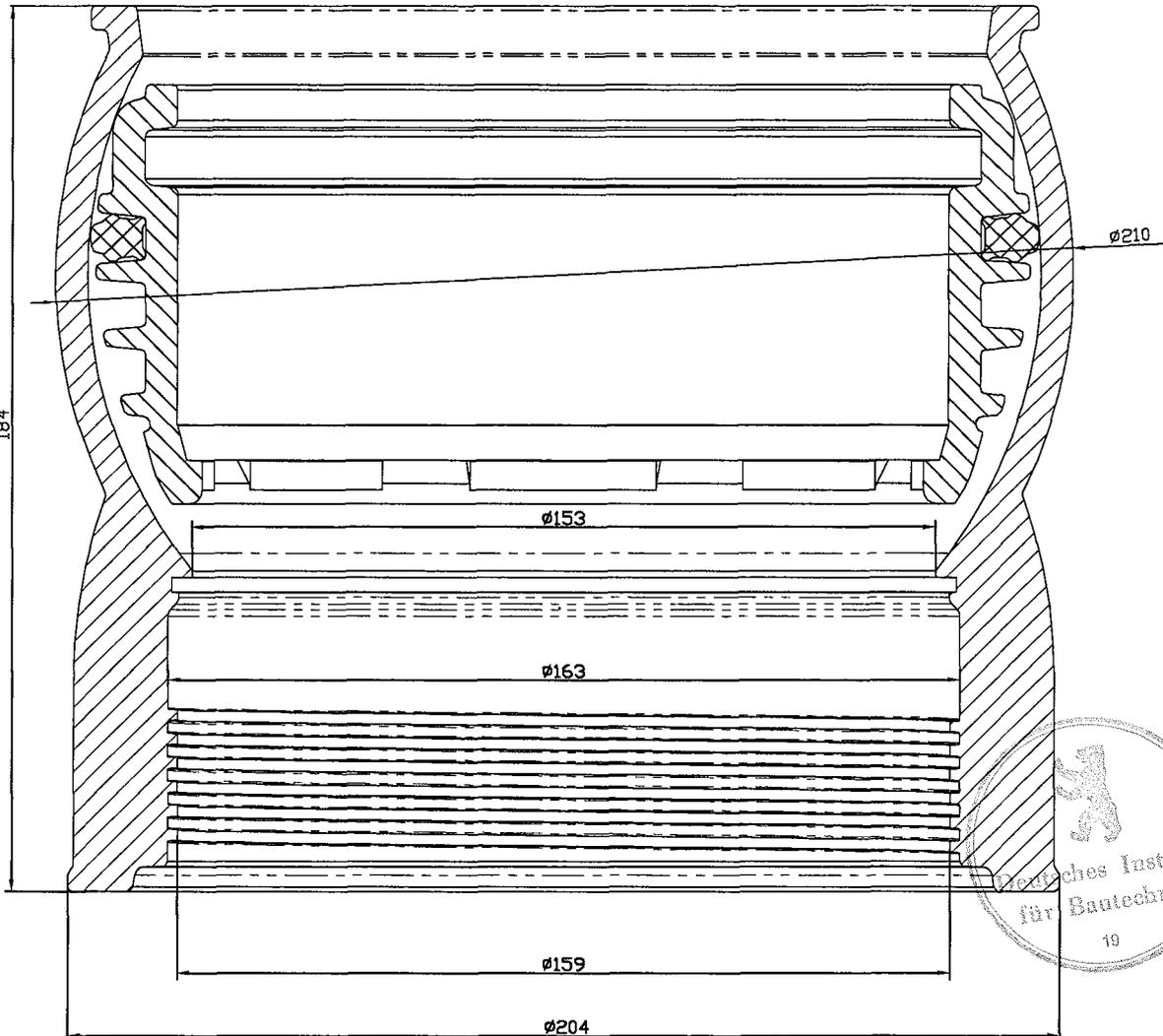
**zusammengebauter
Zustand**

Anlage *A*
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. *Z 42.1-455*
vom *18. Juni 2010*



Rehau AG+Co.
Ytterbium 4
91058 Erlangen

**AWADOCK Polymer
Connect DN 160**
mit Kugelgelenk
Einzelteile



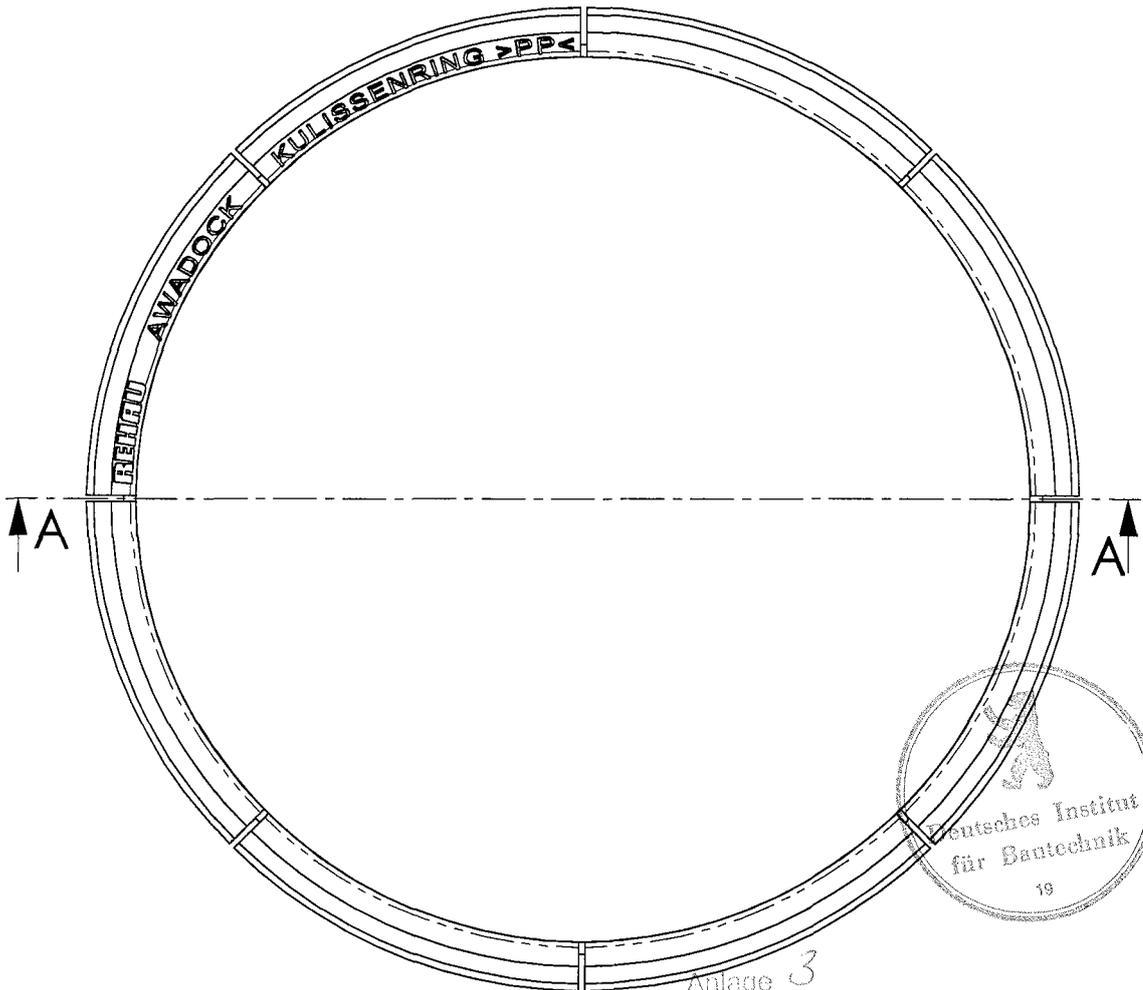
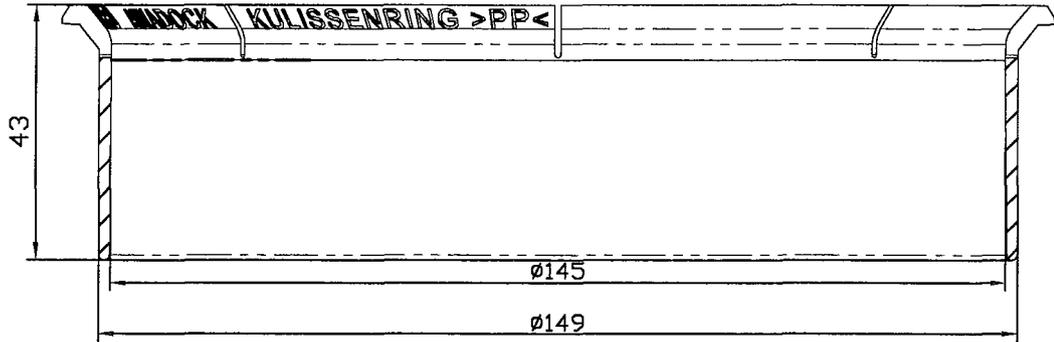
Anlage 2
 zur allgemeinen bauaufsichtlichen
 Zulassung Nr. Z-42.1-455
 vom 18. Juni 2010



Rehau AG+Co.
 Ytterbium 4
 91058 Erlangen

**AWADOCK Polymer
 Connect DN 160**
 Kugelgelenk mit
 Innengewinde

A-A



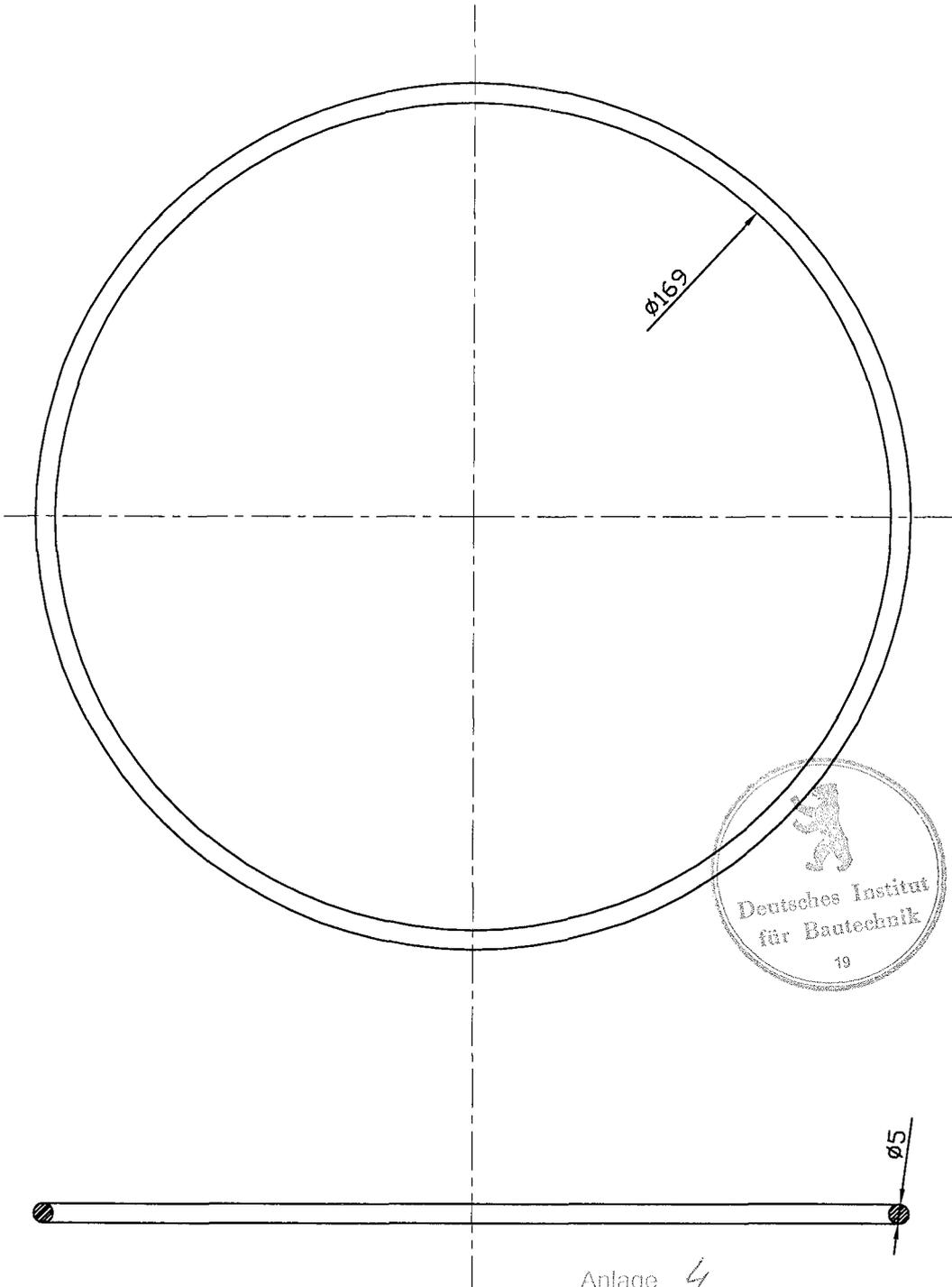
Anlage 3

zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. Z-42.1-455
vom 18. Juni 2010



Rehau AG+Co.
Ytterbium 4
91058 Erlangen

AWADOCK Polymer
Connect DN 160
Kulissenring

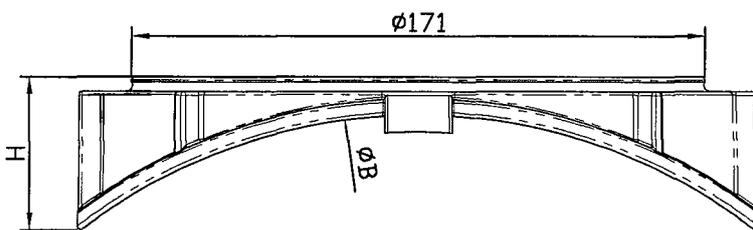
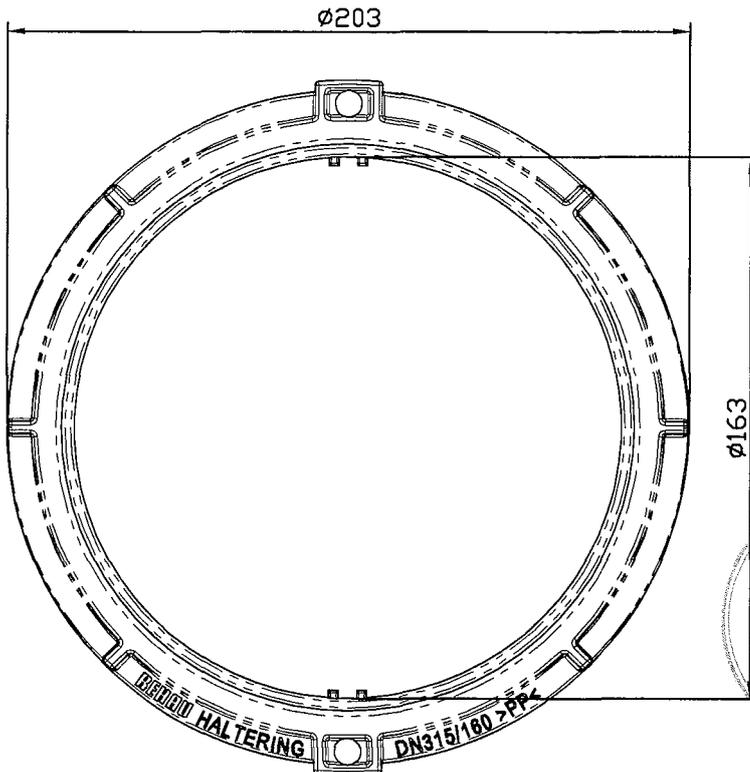


Anlage 4
 zur allgemeinen bauaufsichtlichen
 Zulassung Nr. Z-42.1-455
 vom 18. Juni 2010



Rehau AG+Co.
 Ytterbium 4
 91058 Erlangen

AWADOCK Polymer
Connect DN 160
 O- Ring Dichtung



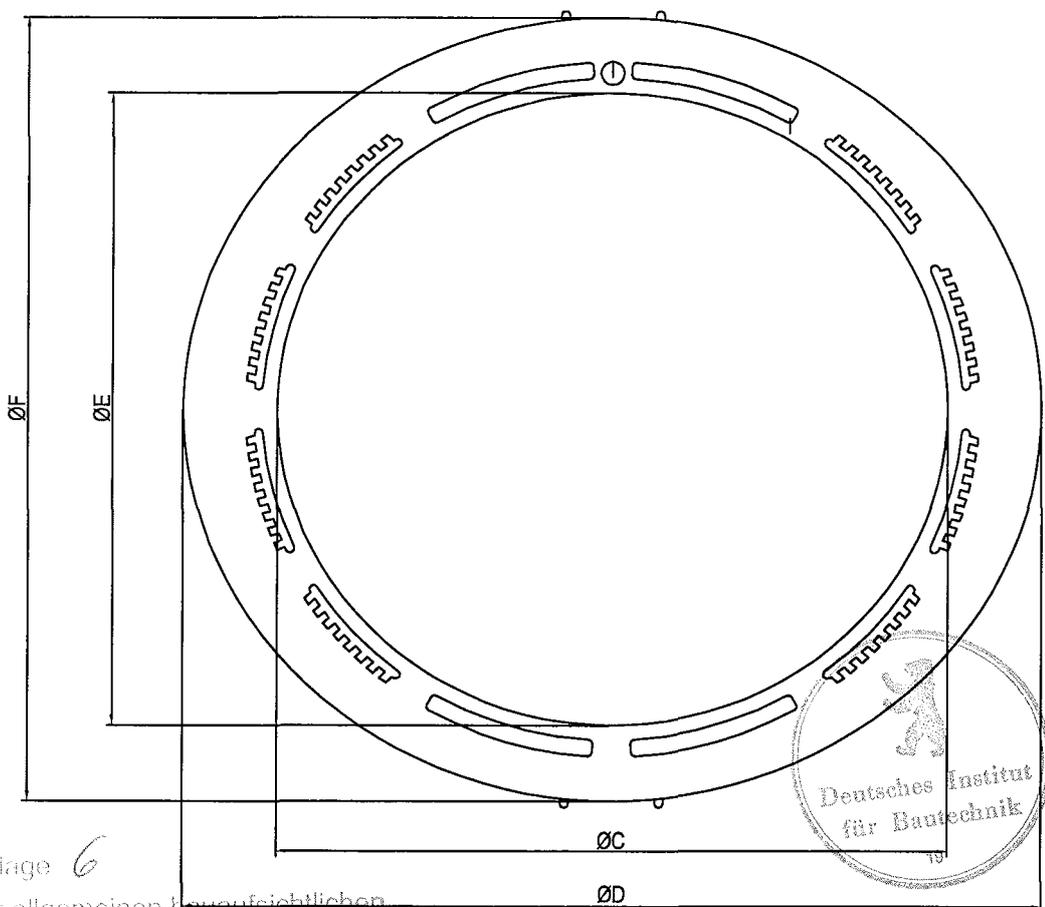
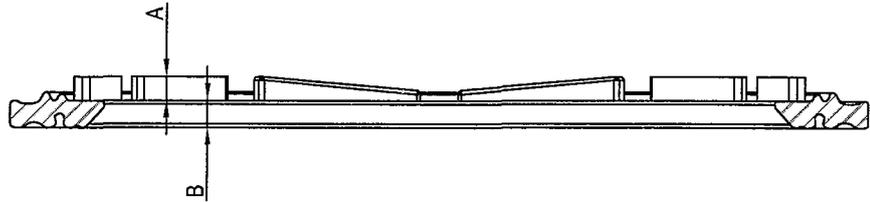
	$\varnothing B$	H
DN 200	$\varnothing 210$	75
DN 250	$\varnothing 260$	59
DN 315	$\varnothing 325$	46
DN 400	$\varnothing 410$	38
DN 500	$\varnothing 510$	32
DN 630	$\varnothing 640$	28

Anlage 5
 zur allgemeinen bauaufsichtlichen
 Zulassung Nr. Z-42.1-455
 vom 18. Juni 2010



Rehau AG+Co.
 Ytterbium 4
 91058 Erlangen

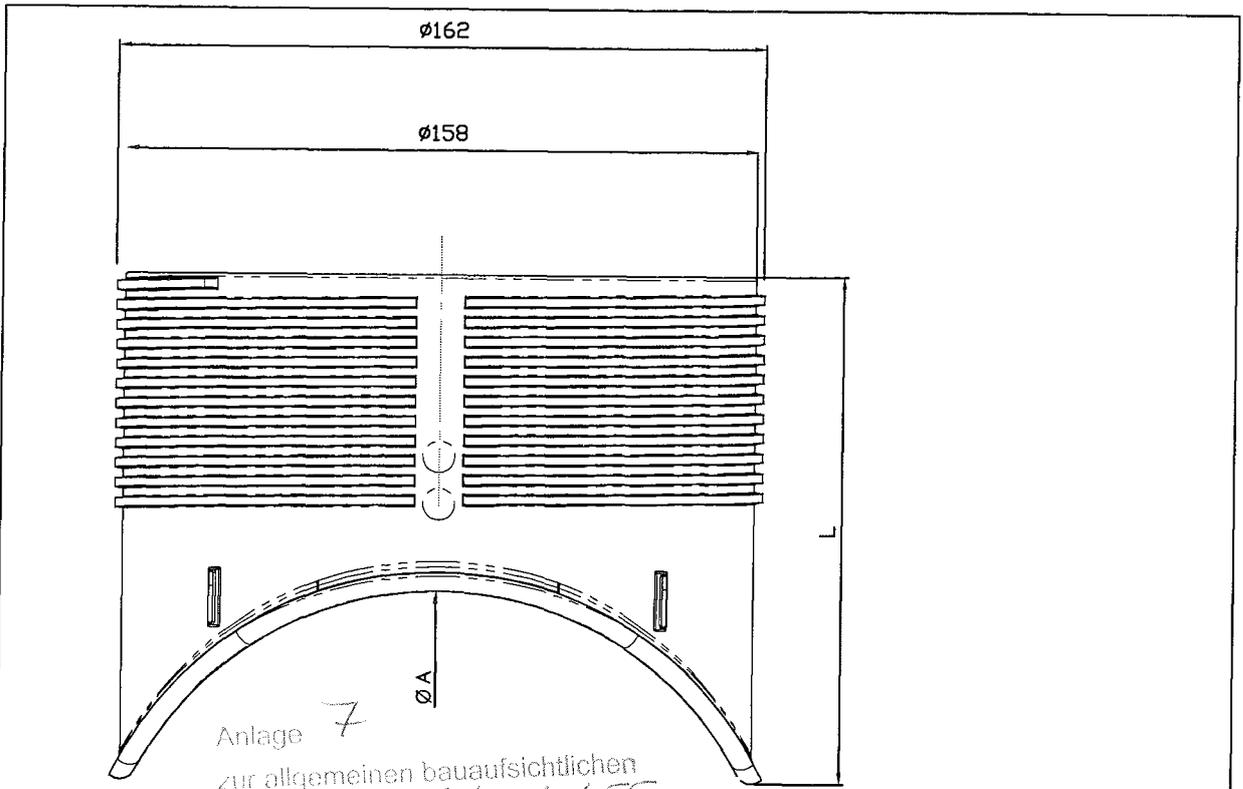
AWADOCK Polymer
Connect DN 160
 Haltering
 DN 200 - DN 630



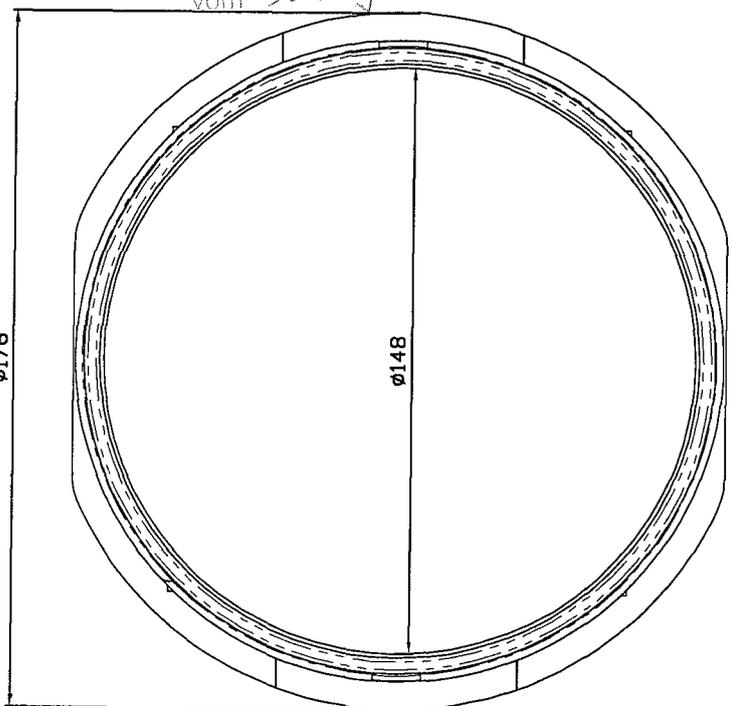
Anlage 6
 zur allgemeinen bauaufsichtlichen
 Zulassung Nr. Z-42.1-455
 vom 18. Juni 2010

	A	B	ØC	ØD	ØE	ØF
DN 200	14	7	189	236	160	198
DN 250	14	7	180	224	164	202
DN 315 bis 630	6	7	171	219	163	202

 <p>REHAU Rehau AG+Co. Ytterbium 4 91058 Erlangen</p>	<p>AWADOCK Polymer Connect DN 160 Anschlussdichtung</p>	
--	--	--



Anlage 7
 zur allgemeinen bauaufsichtlichen
 Zulassung Nr. Z-42.1-455
 vom 18. Juni 2010



	$\varnothing A$	L
DN 200	$\varnothing 190$	128
DN 250	$\varnothing 238$	113
DN 315	$\varnothing 300$	106
DN 400	$\varnothing 380$	100
DN 500	$\varnothing 478$	95
DN 630	$\varnothing 600$	92



Rehau AG+Co.
 Ytterbium 4
 91058 Erlangen

**AWADOCK Polymer
 Connect DN 160**

Innenhülse
 DN 200 - DN 630



Anschlussmöglichkeiten

<u>Artikelnummer</u>	<u>Hauptrohr/ Anschlussrohr DN/OD</u>	<u>Rohrwanddicke innen und außen glattwandiges Hauptrohr min/max</u>
171551-200	200 / 160	4,9 / 10,2
171561-250	250 / 160	6,2 / 12,7
171571-315	315 / 160	7,7 / 15,6
171581-400	400 / 160	9,8 / 19,5
171591-500	500 / 160	12,2 / 24,1
171601-630	630 / 160	15,0 / 33,0

Anlage 8

zur allgemeinen bauaufsichtlichen

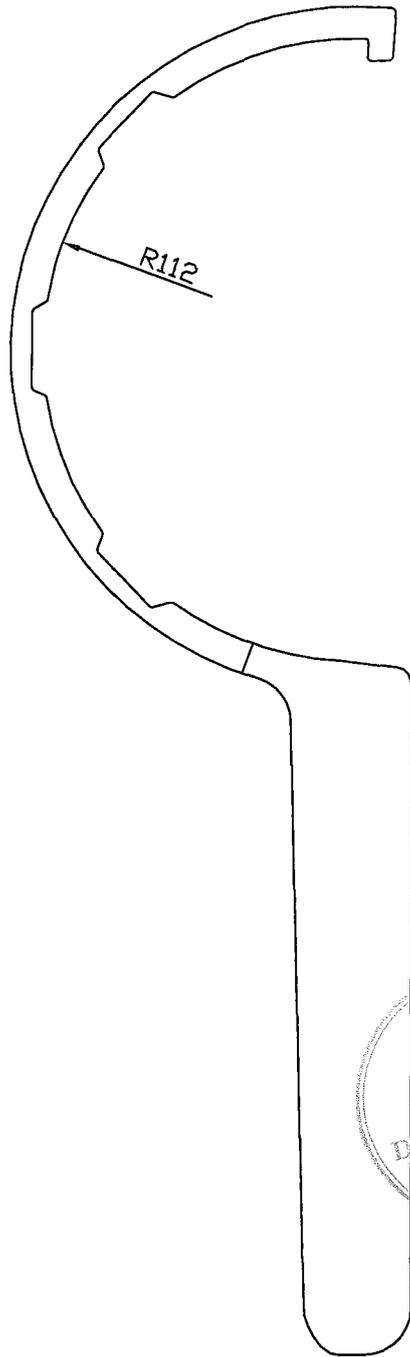
Zulassung Nr. Z-42.1-455

vom 18. Juni 2010



Rehau AG+Co.
Ytterbium 4
91058 Erlangen

AWADOCK Polymer
Connect DN 160
Nennweiten Hauptrohr



Anlage 9
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. Z-42.1-455
vom 18. Juni 2010

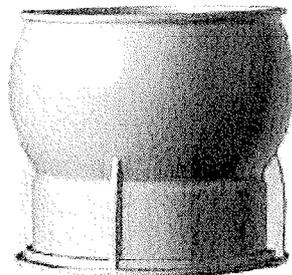


Rehau AG+Co.
Ytterbium 4
91058 Erlangen

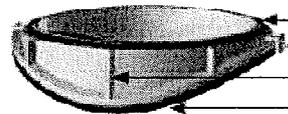
AWADOCK Polymer
Connect DN 160
Einbauschlüssel

AWADOCK POLYMER CONNECT

MONTAGEANLEITUNG



Schraubkrone mit integriertem Kugelgelenk



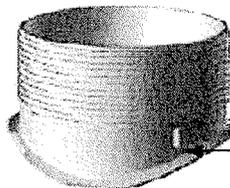
Haltering

O-Ringdichtung

Abstandhalter

Steg

Anschlussdichtung mit O-TE-C

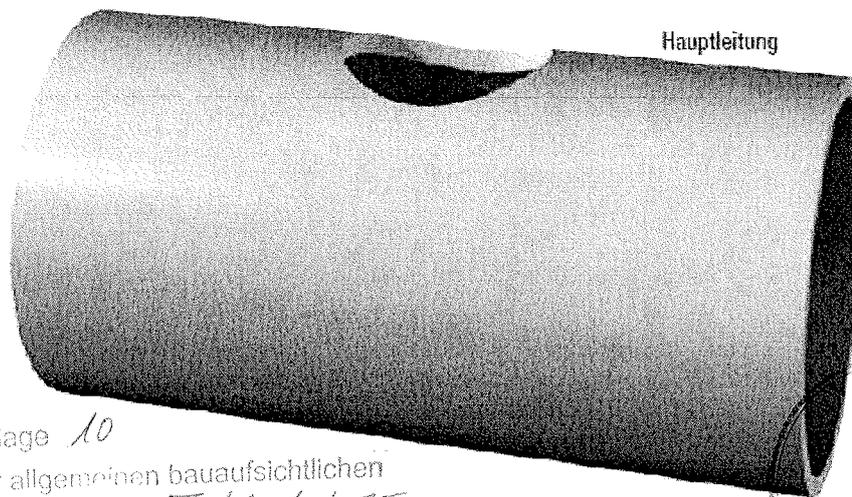


Innenhülse

Nut

Innenanschlag

Hakenase



Hauptleitung

Anlage 10

zur allgemeinen bauaufsichtlichen

Zulassung Nr. Z-42.1-455

vom 18. Juni 2010



Rehau AG+Co.
Ytterbium 4
91058 Erlangen

AWADOCK Polymer
Connect DN 160
Montageanleitung 1

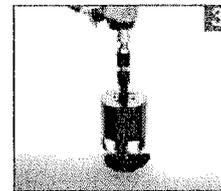
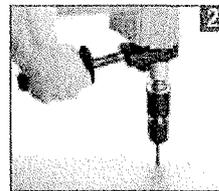
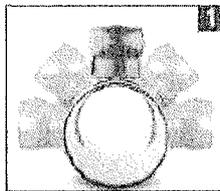
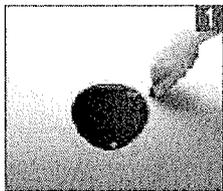


Einbauhinweise:

- Überprüfen Sie Ihr Set AWADOCK POLYMER CONNECT auf Vollständigkeit.
- Hauptleitung vor Montage auf Abwasserrückstau untersuchen.
- Achten Sie auf Sauberkeit während der Montage
- Schützen Sie den Haltering mit Dichtung, bis zum endgültigen Einbau, vor Nässe.
- Für den richtigen Einbau ist ein Montagegeschlüsselset notwendig.
Dieses finden Sie im AWADOCK Zubehör-Programm, Art.-Nr. 190497-001.
- Angaben zu Durchmessern und Rohrwanddicke sind zu prüfen und mit dem Hauptrohr zu vergleichen.

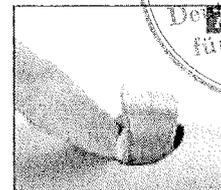
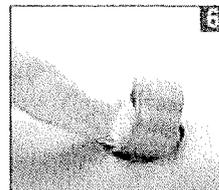
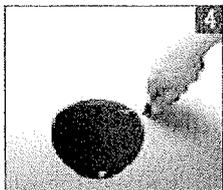
DE

Artikelnummer	Hauptrohr/ Anschlussrohr DN/OD	Rohrwanddicke		Material des Anschluss- und Hauptrohres
		Minimal	Maximal	
171551-200	300/160	4,9	10,2	PVC nach EN 1401 PP nach EN 1852 PP-MD nach EN 14753
171561-250	250/160	6,2	12,7	
171571-315	315/160	7,7	15,6	
171581-400	400/160	9,9	19,6	
171591-500	500/160	12,2	24,1	
171601-630	630/160	15,0	33,0	

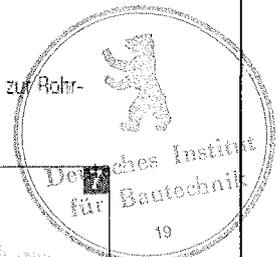


Gehen Sie nun wie folgt vor

- 1 Anschlussposition mit einem geeigneten Stift markieren (zwischen 90° und 270°) siehe Skizze.
- 2 Markierte Stelle mit einem 8 mm Bohrer vorbohren
- 3 Zentrierdorn-/bohrer in die vorgebohrte Bohrung einführen. Bohrung mit Lochsäge im 90° Winkel zur Rohr-
achse, Bohrdurchmesser muss 162 ± 1 mm betragen



- 4 Entgraten Sie die Bohrung innen und außen mit einem geeignetem Werkzeug
- 5 Halten Sie die Innenhülse wie oben gezeigt. Wir empfehlen, Handschuhe zu tragen
- 6 Innenhülse am Bohrloch ansetzen
- 7 Drücken Sie die Innenhülse kräftig in das Bohrloch.

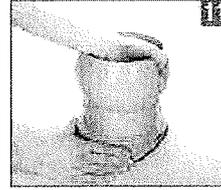
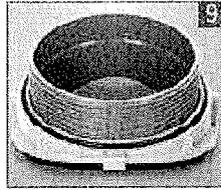
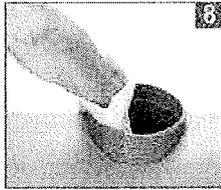


Anlage M
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. 2-42.1-455
vom 18. Juni 2010



Rehau AG+Co.
Ytterbium 4
91058 Erlangen

AWADOCK Polymer
Connect DN 160
Montageanleitung 2



8 Drehen Sie die Innenhülse so, dass die Nut parallel zur Rohrachse steht. Nun ziehen Sie die Innenhülse hoch

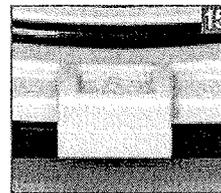
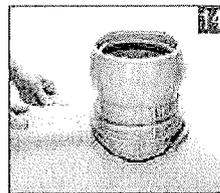
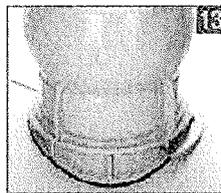
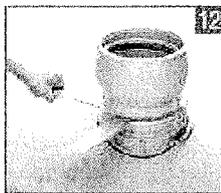


Achten Sie darauf, dass die Dichtungen und Dichtflächen vollkommen sauber sind!

9 Setzen Sie den Haltering mit der Anschlussdichtung und der O-Ring Dichtung auf die Innenhülse auf

10 Bestreichen Sie die Dichtfläche der Schraubkrone mit Gleitmittel.

11 Schrauben Sie die Schraubkrone zunächst per Hand auf die Innenhülse.
Fixieren Sie mit der anderen Hand den Haltering

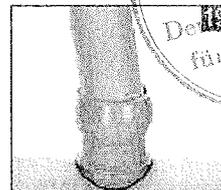
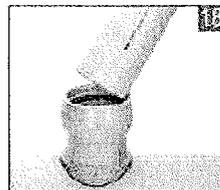
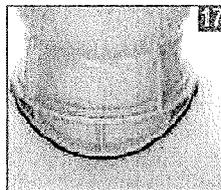
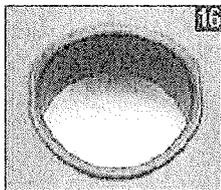


12 Setzen Sie die zwei Montageschlüssel wie im Bild dargestellt an

13 Achten Sie darauf, dass der erste Montageschlüssel am Steg des Halterings greift. Dieser dient zur Fixierung und wird nicht gedreht.

14 Mit dem zweiten Montageschlüssel die Schraubkrone fest anziehen

15 Ein Abstandshalter am Haltering dient als „Drehmoment-Begrenzer“.

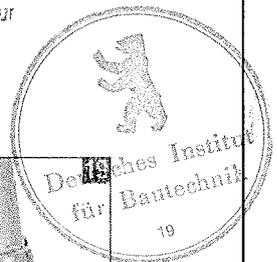


16 Prüfen Sie, ob der Innenanschlag gleichmäßig am Rohr anliegt

17 Prüfen Sie den korrekten Sitz der Dichtung

18 Bestreichen Sie das Anschlussrohr mit Gleitmittel und stecken es bis zum Anschlag in die Schraubkrone ein

19 Je nach Einbausituation, kann das Anschlussrohr stufenlos horizontal oder vertikal um $\pm 7,5^\circ$ abgewinkelt werden



Anlage 12
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. Z-46.1-455
vom 18. Juni 2010



Rehau AG+Co.
Ytterbium 4
91058 Erlangen

AWADOCK Polymer
Connect DN 160
Montageanleitung 3