

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Eine vom Bund und den Ländern gemeinsam
getragene Anstalt des öffentlichen Rechts

**Zulassungs- und Genehmigungsstelle
für Bauprodukte und Bauarten**

Datum:

04.06.2025

Geschäftszeichen:

III 55-1.42.1-2/25

Zulassungsnummer:

Z-42.1-455

Geltungsdauer

vom: **3. Juli 2025**

bis: **3. Juli 2030**

Antragsteller:

REHAU Industries SE & Co. KG

Ytterbium 4

91058 Erlangen

Zulassungsgegenstand:

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

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Dieser Bescheid umfasst sieben Seiten und neun Anlagen.

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender 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 ebenfalls Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.
- 5 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.
- 6 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.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller im Zulassungsverfahren zum Zulassungsgegenstand gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Zulassungsgrundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Regelungsgegenstand und Verwendungsbereich

Dieser Bescheid gilt für die Herstellung und Verwendung der Anschlussformstücke mit der Bezeichnung "AWADOCK POLYMER" bestehend aus:

- Polypropylen mit Kugelgelenk mit Innengewinde, inklusive dem Kulissenring und dem Haltering,
- elastomeren Dichtungen sowie
- der Innenhülse in der Nennweite DN 160.

Mit den Anschlussformstücken dürfen außen und innen glattwandige Abwasserrohre aus Kunststoff der Nennweite DN/OD 160 nachträglich an glattwandige Abwasserrohre

- der Nennweite DN 200 bis DN 1400 aus
 - PVC-U nach DIN EN 1401-1¹ in Verbindung mit DIN CEN/TS 1401-2²,
 - PP-MD nach DIN EN 14758-1³ in Verbindung mit DIN CEN/TS 14758-2⁴
 - PP nach DIN EN 1852-1⁵ in Verbindung mit in DIN CEN/TS 1852-2⁶,
 - PE nach DIN EN 12666-1⁷ in Verbindung mit DIN CEN/TS 12666-2⁸ oder
- der Nennweite DN 300 bis DN 1400 aus
 - glasfaserverstärktem Polyesterharz (UP-GFK) nach DIN EN 14364⁹

angeschlossen werden.

Abwasserleitungen mit Anschlussformstücken nach diesem Bescheid dürfen in der Regel nur als Freispiegleleitungen (drucklos) betrieben werden. Die Rohrleitungen dürfen nur für die

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 1401-1:2009; Ausgabe: 2023-11
2	DIN CEN/TS 1401-2	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen - Weichmacherfreies Polyvinylchlorid (PVC-U) - Teil 2: Empfehlungen für die Beurteilung der Konformität; Deutsche Fassung CEN/TS 1401-2:2020; Ausgabe: 2020-09
3	DIN EN 14758-1	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen - Polypropylen mit mineralischen Additiven (PP-MD) - Teil 1: Anforderungen an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem; Deutsche Fassung EN 14758-1:2012; Ausgabe: 2023-11
4	DIN CEN/TS 14758-2	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen - Polypropylen mit mineralischen Additiven (PP-MD) - Teil 2: Empfehlungen für die Beurteilung der Konformität; Deutsche Fassung CEN/TS 14758-2:2016; Ausgabe: 2016-11
5	DIN EN 1852-1	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen - Polypropylen (PP) - Teil 1: Anforderungen an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem; Deutsche Fassung EN 1852-1:2018+A1:2022; Ausgabe: 2023-07
6	DIN CEN/TS 1852-2	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen - Polypropylen (PP) - Teil 2: Empfehlungen für die Beurteilung der Konformität; Deutsche Fassung CEN/TS 1852-2:2019; Ausgabe: 2020-08
7	DIN EN 12666-1	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte Abwasserkanäle und -leitungen - Polyethylen (PE) - Teil 1: Anforderungen an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem; Deutsche Fassung EN 12666-1:2005+A1:2011, Ausgabe 2011-11
8	DIN CEN/TS 12666-2	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für erdverlegte drucklose Abwasserkanäle und -leitungen - Polyethylen (PE) - Teil 2: Empfehlungen für die Beurteilung der Konformität; Deutsche Fassung CEN/TS 12666-2:2012; Ausgabe 2012-11
9	DIN EN 14364	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für Abwasserleitungen und -kanäle mit oder ohne Druck - Glasfaserverstärkte duroplastische Kunststoffe (GFK) auf der Basis von ungesättigtem Polyesterharz (UP) - Festlegungen für Rohre, Formstücke und Verbindungen; Deutsche Fassung EN 14364:2013, Ausgabe 2013-05

Ableitung von Abwasser gemäß DIN 1986-3¹⁰ bestimmt sein, das keine höheren Temperaturen aufweist als die, die in DIN EN 476¹¹ festgelegt sind.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Allgemeines

Soweit nachfolgend nichts anderes festgelegt ist, gelten die Anforderungen von DIN 8087¹².

2.1.2 Abmessungen

Die Abmessungen der Anschlussformstücke entsprechen den Angaben in Anlage 1 bis Anlage 9.

2.1.3 Beschaffenheit

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

2.1.4 Werkstoffeigenschaften des PP

Die Anschlussformstücke bestehen aus dem Werkstoff Polypropylen B (Typ 2) nach DIN 8078¹². Der Werkstoff entspricht der Formmasse PP-M 012 nach DIN EN ISO 16396-1¹³ mit folgenden Kenndaten:

- Schmelzindex (MFR 230 °C/2,16 kg): $\leq 1,5 \text{ g/10 min}$
- Dichte bei 23 °C: $\approx 0,90 \text{ g/cm}^3$
- Linearer Ausdehnungskoeffizient: $\approx 1,5 \cdot 10^{-4} \text{ K}^{-1}$
- Wärmeleitfähigkeit: $\approx 0,2 \text{ W/(m} \cdot \text{K)}$
- Oberflächenwiderstand: $> 10^{12} \Omega$

2.1.5 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.

2.1.6 Dichte

Die Dichte des verarbeiteten Polypropylens muss einen Wert von ca. 0,90 g/cm³ nach DIN EN ISO 1183-1¹⁴ aufweisen.

2.1.7 Verhalten nach Warmlagerung

Die Anschlussformstücke weisen entsprechend DIN EN ISO 2505¹⁵ keine Blasen, Aufblätterungen oder Risse auf.

- | | | |
|----|--------------------|--|
| 10 | DIN 1986-3 | Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 3: Regeln für Betrieb und Wartung; Ausgabe: 2024-05 |
| 11 | DIN EN 476 | Allgemeine Anforderungen an Bauteile für Abwasserleitungen und -kanäle; Deutsche Fassung EN 476:2022; Ausgabe: 2022-09 |
| 12 | DIN 8078 | Rohre aus Polypropylen (PP) - PP-H, PP-B, PP-R, PP-RCT - Allgemeine Güteanforderungen, Prüfung; Ausgabe: 2008-09 |
| 13 | DIN EN ISO 16396-1 | Kunststoffe - Polyamid (PA)-Formmassen für das Spritzgießen und die Extrusion - Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen (ISO 16396-1:2022); Deutsche Fassung EN ISO 16396-1:2022; Ausgabe 2023-02 |
| 14 | DIN EN ISO 1183-1 | Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen - Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren (ISO 1183-1:2019, korrigierte Fassung 2019-05); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2019; Ausgabe:2019-09 |
| 15 | DIN EN ISO 2505 | Rohre aus Thermoplasten - Längsschrumpf - Prüfverfahren und Kennwerte (ISO 2505: 2023); Deutsche Fassung EN ISO 2505: 2023; Ausgabe: 2024-01 |

2.1.8 Elastomerdichtungen

Die elastomeren Dichtungen müssen hinsichtlich ihrer Abmessungen den Angaben der Anlagen 4 und 6 und hinsichtlich ihrer Eigenschaften den Anforderungen von DIN EN 681-1¹⁶ 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:

- Massetemperatur 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, die Verpackung, der Beipackzettel oder der Lieferschein müssen vom Antragsteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden, einschließlich der Bescheidnummer Z-42.1-455. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 zum Übereinstimmungsnachweis erfüllt sind.

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

- Nennweite DN 160
- Herstellwerk/Antragsteller
- Herstellungsjahr.

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Anschlussformstücke mit den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung durch eine anerkannte Überwachungsstelle einschließlich einer Erstprüfung der Anschlussformstücke nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikates und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Antragsteller der Anschlussformstücke eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung des Bauprodukts mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

¹⁶ 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

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats 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 Antragsteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten 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 2.1.4 hierzu getroffenen Festlegungen entsprechen. Dazu hat sich der Antragsteller vom Vorlieferanten bei jeder Lieferung Werksbescheinigungen 2.1 in Anlehnung an DIN EN 10204¹⁷ 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:

- 2.1.2 Die Übereinstimmung der in Abschnitt 2.1.2 getroffenen Festlegungen zu den Abmessungen der Anschlussformstücke sind ständig je Maschine zu überprüfen.
- 2.1.3 Die Übereinstimmung mit den in Abschnitt 2.1.3 getroffenen Festlegungen zur Beschaffenheit und Einfärbung der Anschlussformstücke ist ständig je Maschine zu überprüfen.
- 2.1.5 Die Feststellungen in Abschnitt 2.1.5 zum Schmelzindex sind einmal je Fertigungsmonat sowie bei jedem Werkzeug- und Rohstoffwechsel nach DIN EN ISO 1133¹⁸ zu überprüfen.
- 2.1.6 Die Einhaltung des in Abschnitt 2.1.6 genannten Wertes für die Dichte ist nach dem dort genannten Verfahren zu prüfen.
- 2.1.7 Die Formstücke sind nach dem dort genannten Verfahren hinsichtlich der Beanspruchung nach Wärmebehandlung dahingehend zu prüfen, ob die Feststellungen nach Abschnitt 2.1.7 an die Beschaffenheit gemäß dem dort genannten Prüfverfahren eingehalten werden (einmal je Fertigungswoche von jeder Maschine, je gefertigter Nennweite sowie bei Änderung von fertigungsabhängigen Parametern).
- 2.1.8 Dichtungen
Zur Überprüfung der Übereinstimmung mit den in Abschnitt 2.1.8 getroffenen Feststellungen zu den elastomeren Dichtungen hat sich der Antragsteller bei jeder Lieferung davon zu überzeugen, dass die Elastomerdichtungen bzw. deren Begleitdokumente die CE-Kennzeichnung sowie die spezifischen Angaben nach DIN EN 681-1¹⁶ aufweisen.
- 2.2.3 Kennzeichnung
Die Einhaltung der Festlegungen zur Kennzeichnung in Abschnitt 2.2.3 sind ständig während der Fertigung zu überprüfen.

17	DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung EN 10204:2004, Ausgabe: 2005-01
18	DIN EN ISO 1133-1	Kunststoffe - Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten - Teil 1: Allgemeines Prüfverfahren (ISO 1133-1: 2022); Deutsche Fassung EN ISO 1133-1: 2022; Ausgabe: 2022-10

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 oder der Bestandteile,
- 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 Antragsteller 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

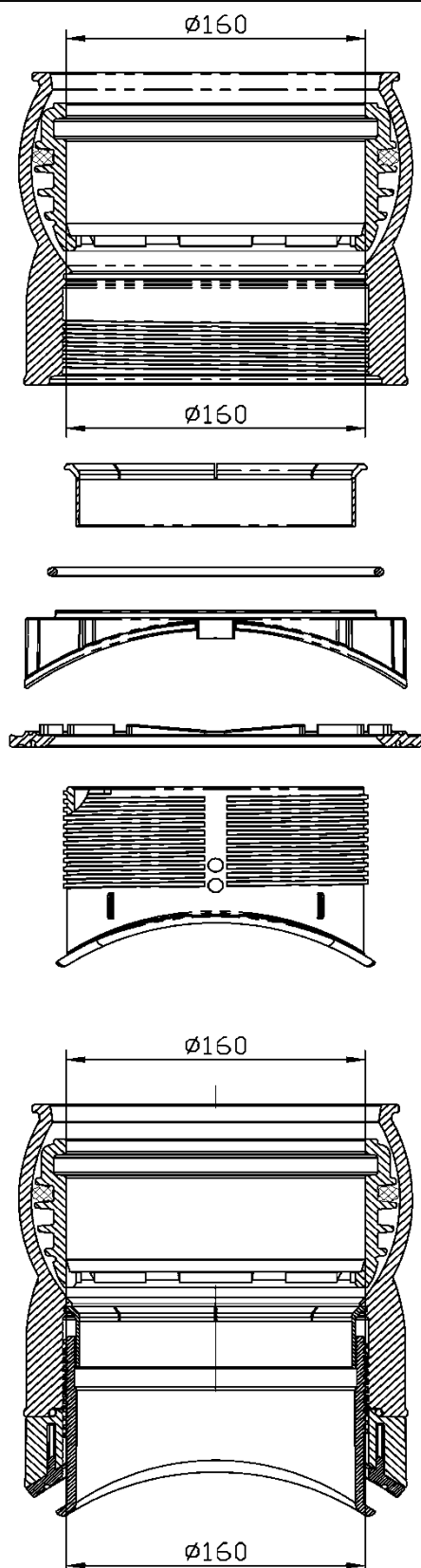
In jedem Herstellwerk sind das Werk und die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu prüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich. Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Anschlussformstücke durchzuführen. Außerdem sind im Rahmen der Fremdüberwachung die Anforderungen des Abschnitts 2.3.2 und des Abschnitts 2.2.1 zu prüfen und es können auch Proben für Stichprobenprüfungen entnommen werden.

Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. Bei der Fremdüberwachung sind auch die Werksbescheinigungen "2.1" in Anlehnung an DIN EN 10204¹⁷ zu überprüfen.

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.

Ronny Schmidt
Referatsleiter

Beglaubigt
Griese



AWADOCK Kugelgelenk
mit Innengewinde

Kulissenring

O-Ring-Dichtung

Haltering

Anschlussdichtung

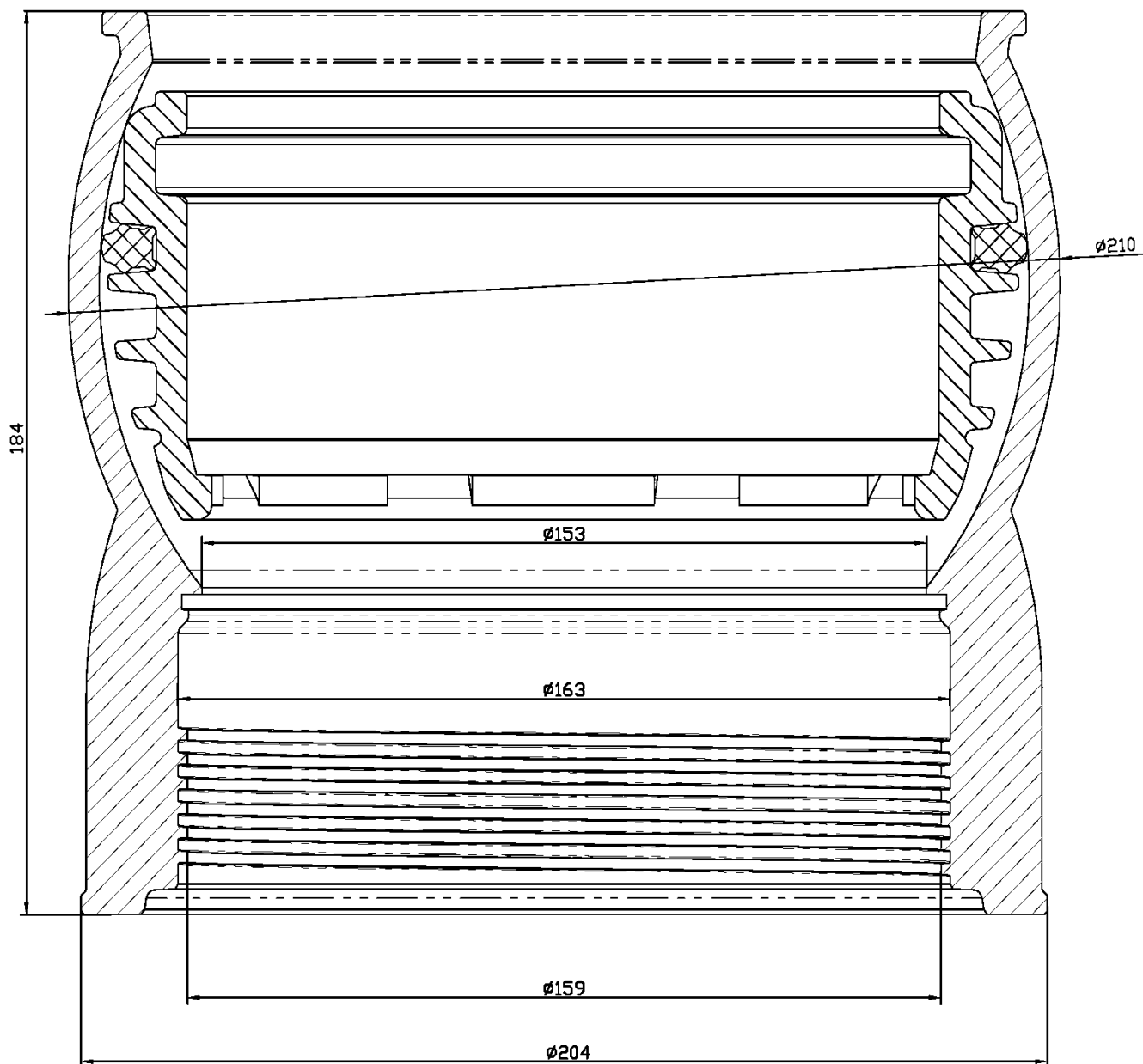
Innenhülse

zusammengebauter
Zustand

Anschlussformstück "AWADOCK POLYMER" für die nachträgliche Anbindung an
Abwasserkanäle und -leitungen aus Kunststoff

Einzelteile

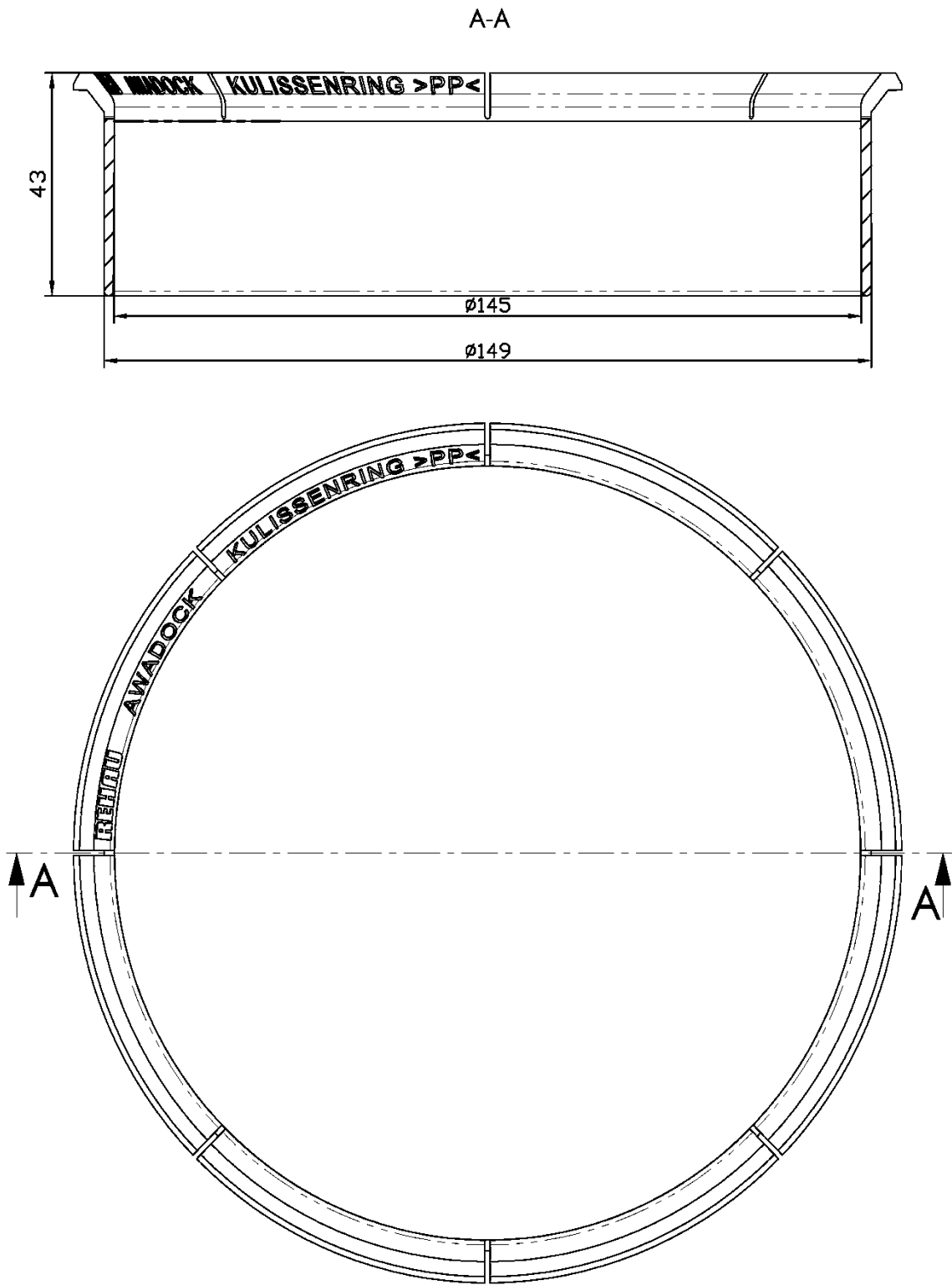
Anlage 1



Anschlussformstück "AWADOCK POLYMER" für die nachträgliche Anbindung an
Abwasserkanäle und -leitungen aus Kunststoff

Oberteil Schraubkrone

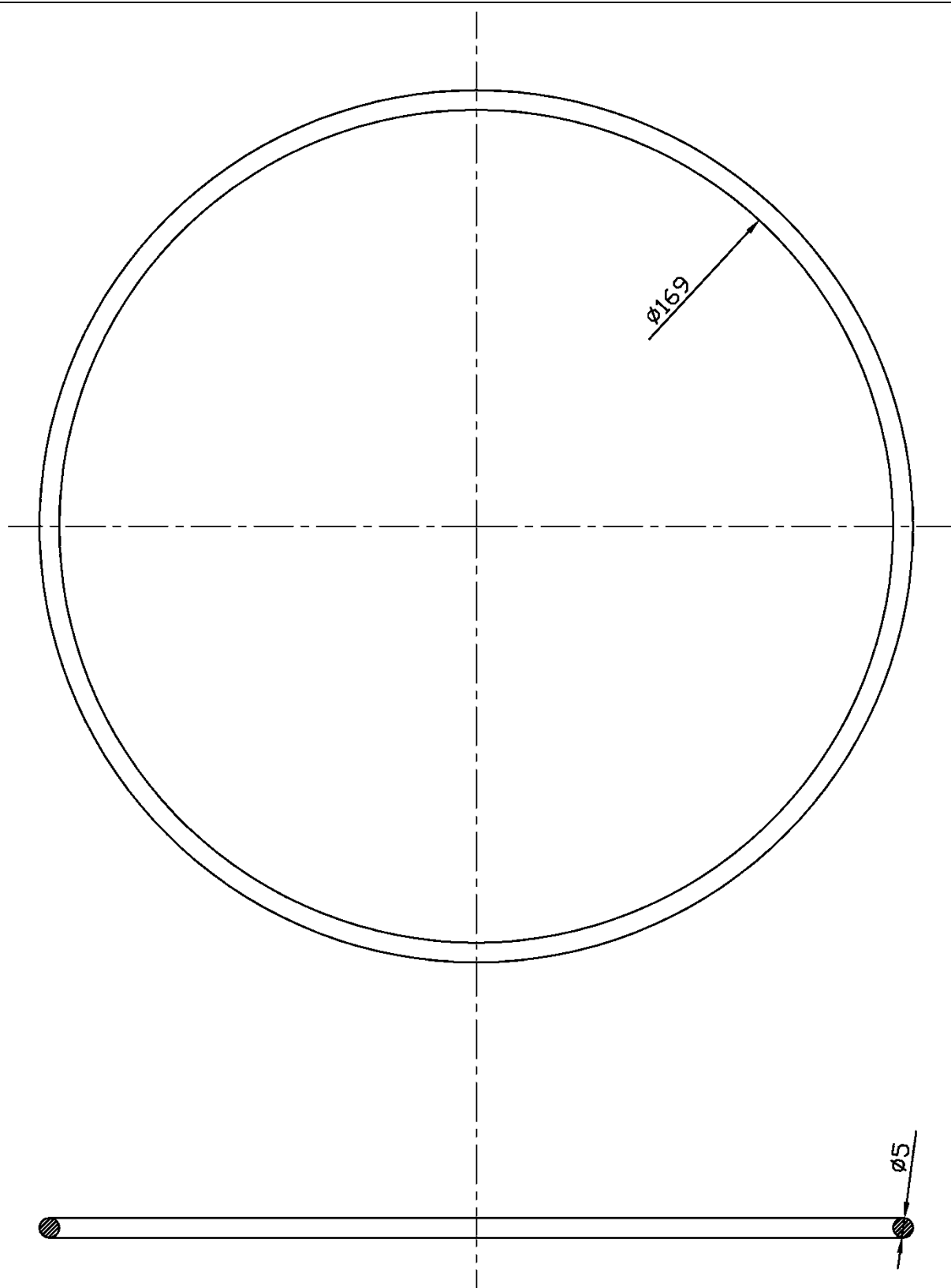
Anlage 2



Anschlussformstück "AWADOCK POLYMER" für die nachträgliche Anbindung an
Abwasserkanäle und -leitungen aus Kunststoff

Kulissenring

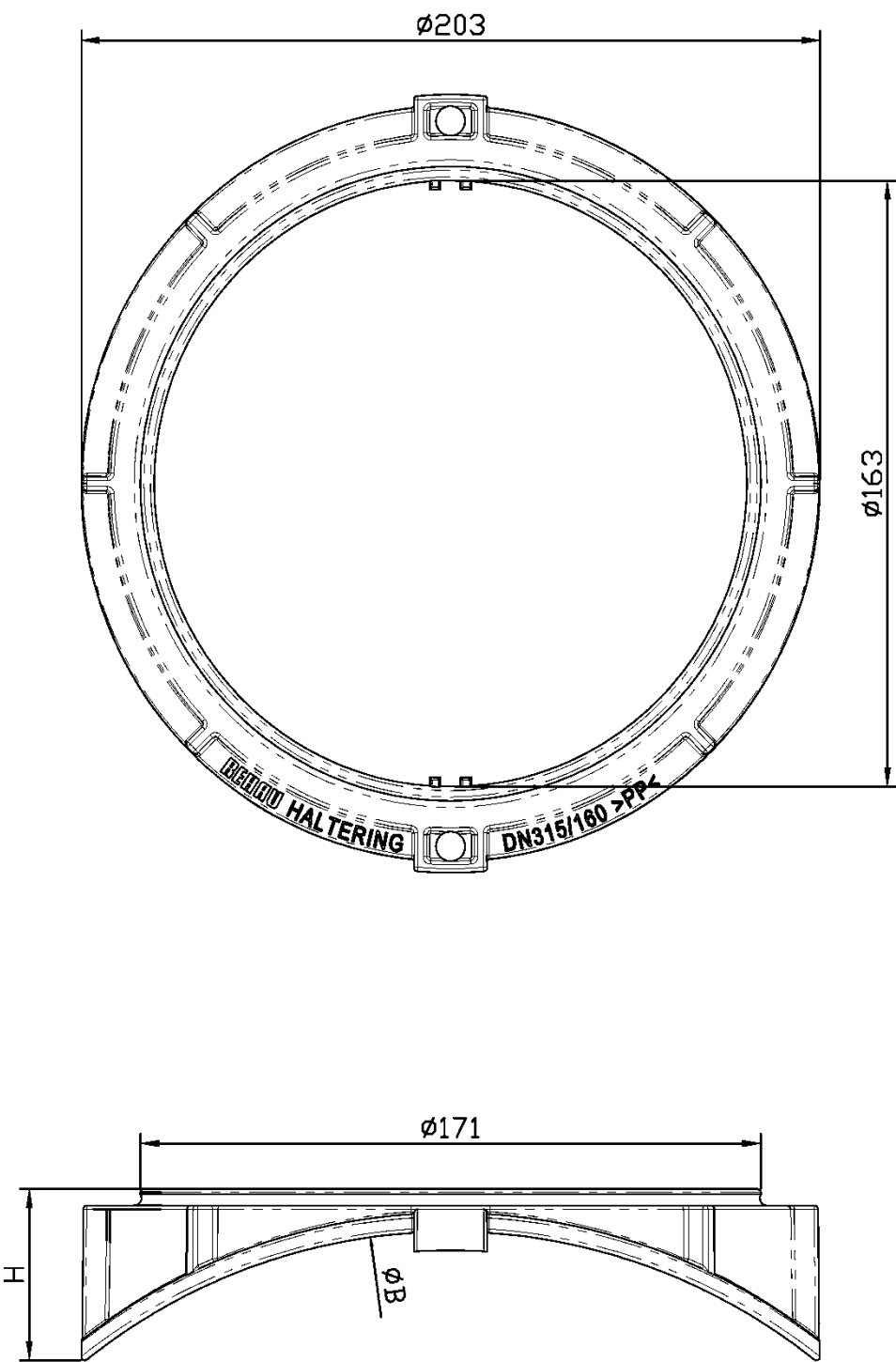
Anlage 3



Anschlussformstück "AWADOCK POLYMER" für die nachträgliche Anbindung an
Abwasserkanäle und -leitungen aus Kunststoff

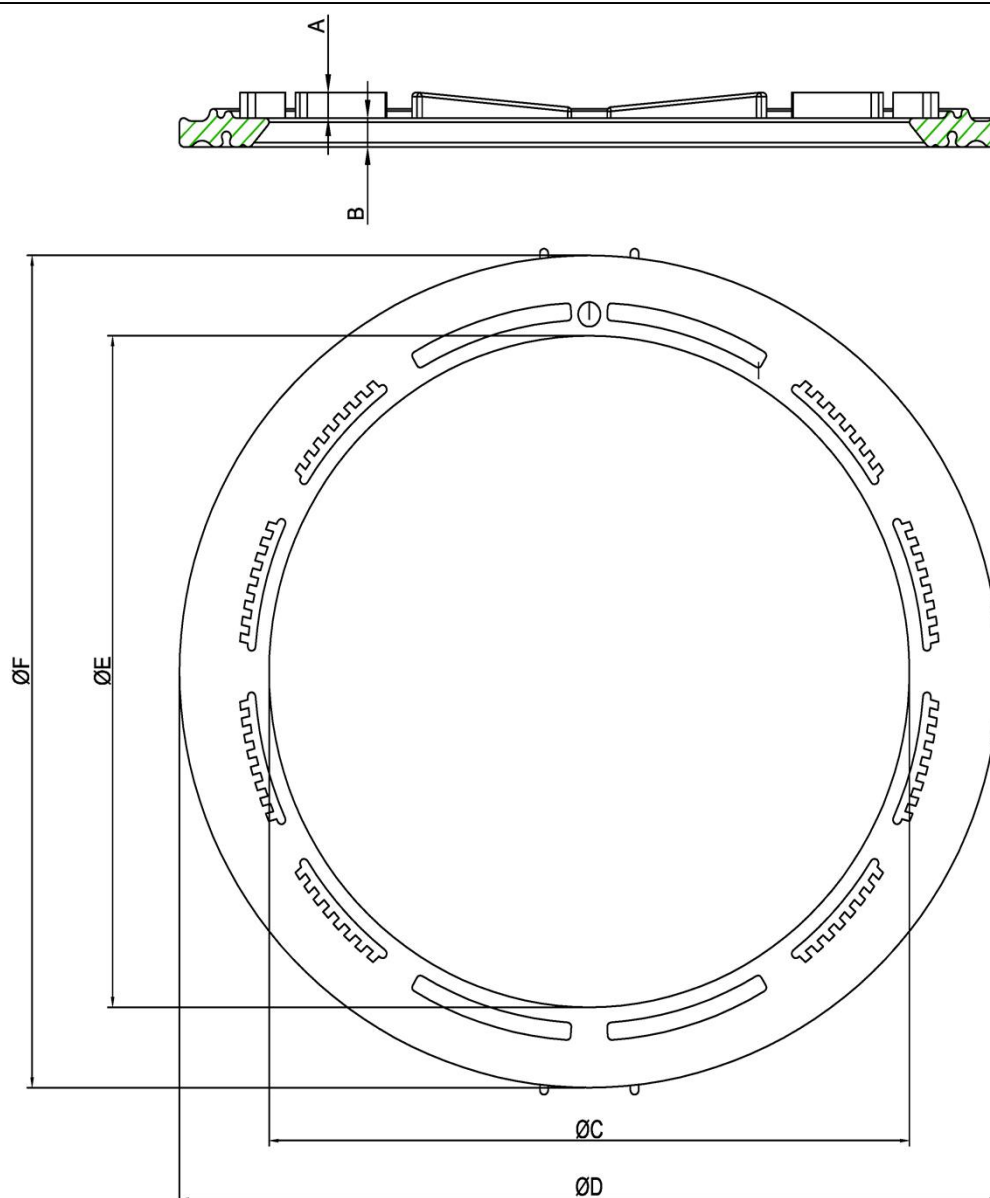
O-Ring

Anlage 4



	Ø B	H
DN 200	Ø 210	75
DN 250	Ø 260	59
DN 315	Ø 325	46
DN 400	Ø 410	38
DN 500	Ø 510	32
DN 630	Ø 640	28
DN 800	Ø 850	24
DN 1000	Ø 1048	21

Anschlussformstück "AWADOCK POLYMER" für die nachträgliche Anbindung an Abwasserkanäle und -leitungen aus Kunststoff	Anlage 5
Haltering	

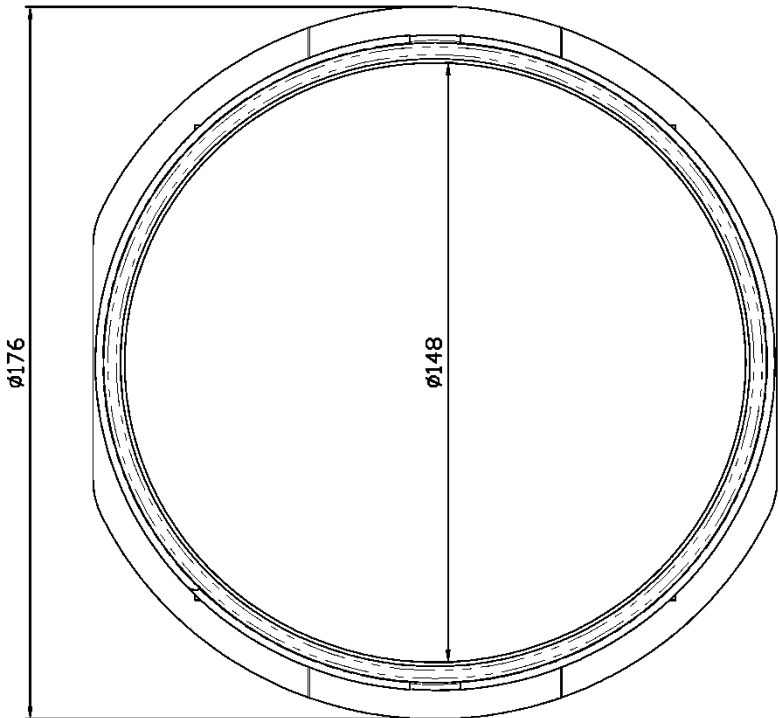
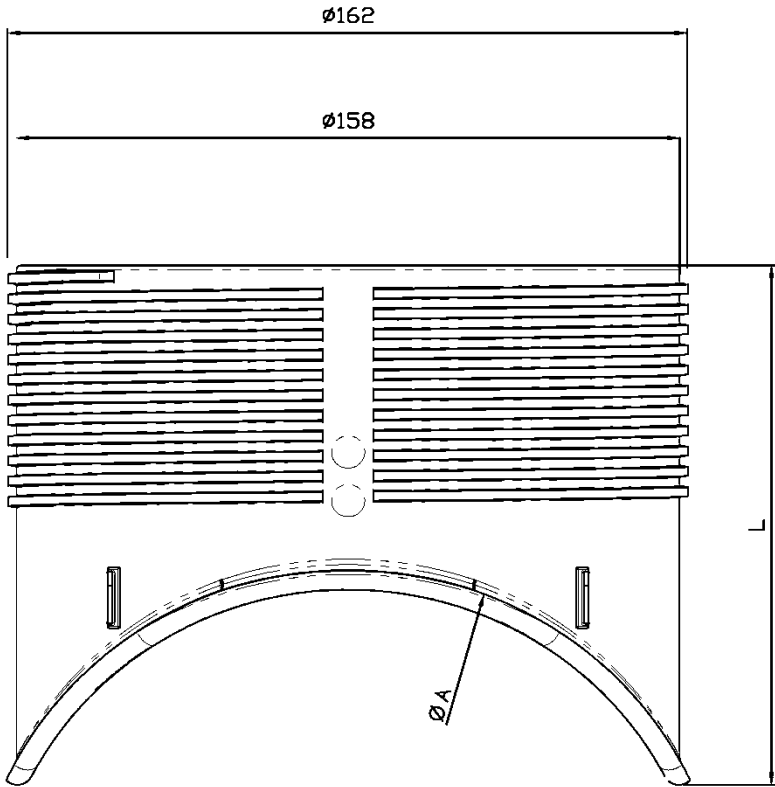


	A	B	ØC	ØD	ØE	ØF
DN 200	14	7	189	236	160	198
DN 250	14	7	180	224	164	202
DN 315 bis 630	6	7	171	219	163	202
DN 800 bis 1000	6	7	165	202	166	212

Anschlussformstück "AWADOCK POLYMER" für die nachträgliche Anbindung an
Abwasserkanäle und -leitungen aus Kunststoff

Anschlussdichtung

Anlage 6



	Ø A	L
DN 200	Ø 190	125
DN 250	Ø 238	110
DN 315	Ø 300	103
DN 400	Ø 380	96
DN 500	Ø 500	92
DN 630	Ø 600	89
DN 800	Ø 800	86
DN 1000	Ø 1000	84

Anschlussformstück "AWADOCK POLYMER" für die nachträgliche Anbindung an
Abwasserkanäle und -leitungen aus Kunststoff

Innenhülse

Anlage 7

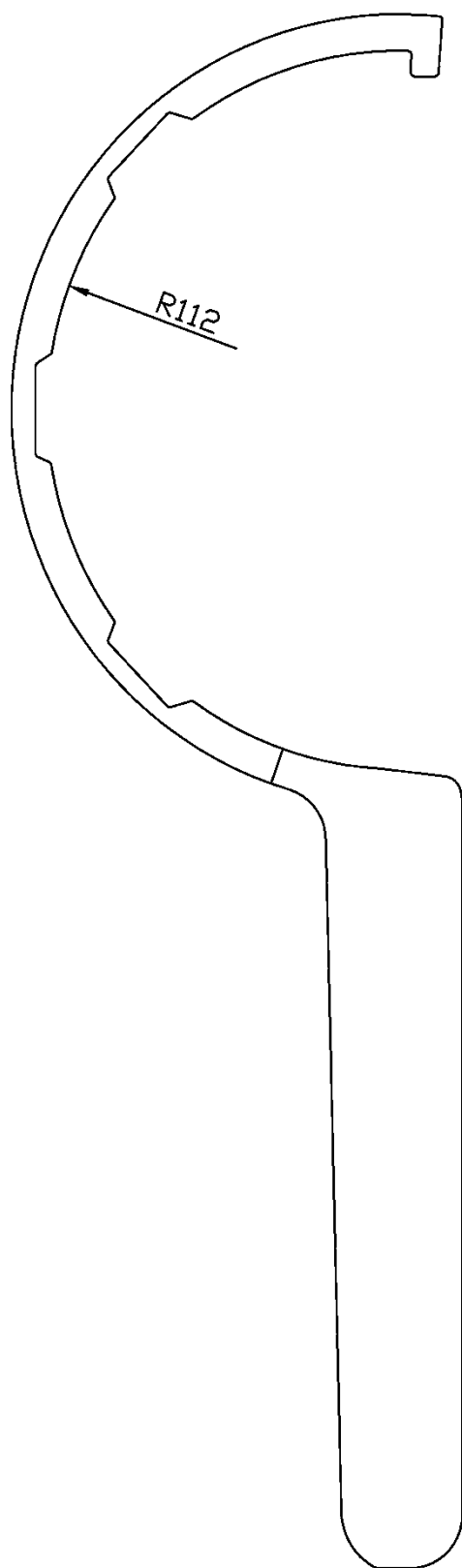
Anschlussmöglichkeiten

Artikelnummer	Hauptrohr / Anschlussrohr DN/OD [mm]	Rohrwanddicke min. - max. [mm]
11715511200	200 / 160	4,9 - 11
11715611250	250 / 160	6 - 22
11715711315	301 - 390 / 160	6 - 23
11715811400	391 - 490 / 160	8 - 27
11715911500	491 - 620 / 160	8 - 32
11716011630	621 - 700 / 160	10 - 33
11720111800	700 - 900 / 160	11 - 33
11712021999	900 - 1400 / 160	13 - 33

Anschlussformstück "AWADOCK POLYMER" für die nachträgliche Anbindung an
Abwasserkanäle und -leitungen aus Kunststoff

Anschlussmöglichkeiten

Anlage 8



Anschlussformstück "AWADOCK POLYMER" für die nachträgliche Anbindung an
Abwasserkanäle und -leitungen aus Kunststoff

Montageschlüssel

Anlage 9