

DEUTSCHES INSTITUT FÜR BAUTECHNIK

Anstalt des öffentlichen Rechts

10829 Berlin, 22. Dezember 2005

Kolonnenstraße 30 L

Telefon: 030 78730-275

Telefax: 030 78730-320

GeschZ.: IV 55-1.42.1-36/05

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsnummer:

Z-42.1-323

Antragsteller:

Poloplast GmbH & Co. KG

Poloplast-Straße 1

4060 Leonding

ÖSTERREICH

Zulassungsgegenstand:

Abwasserrohre und Formstücke mit der Bezeichnung "POLO ECO Plus" für die Erdverlegung in den Nennweiten DN 110 bis DN 500 aus mineralverstärktem Polypropylen

Geltungsdauer bis:

30. September 2010

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen. *
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst 14 Seiten und 16 Anlagen.



* Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung vom 28. August 2004.

I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit 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 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.
- 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.



II. BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gilt für Abwasserrohre und Formstücke mit der Bezeichnung "POLO ECO Plus" in den Nennweiten DN 110 bis DN 500. Die Abwasserrohre weisen in den Nennweiten DN 110 bis DN 500 und die aus Rohrteilen hergestellten Formstücke in den Nennweiten DN 160 bis DN 500 einen dreischichtigen Wandaufbau aus Polypropylen auf. Die jeweilige mittlere Schicht ist mineralverstärkt ausgeführt. Diese Zulassung gilt auch für Formstücke in den Nennweiten DN 110 bis DN 200 mit homogener Wandung aus mineralverstärktem Polypropylen.

Die Abwasserrohre und Formstücke dürfen für Abwasserkanäle und -leitungen, die in der Regel als erdverlegte Freispiegelleitungen (drucklos) betrieben werden, auch im Baukörper ohne äußere Beanspruchung (z. B. im Fundamentkörper bei Verlegung im Rohrkanal) verwendet werden.

Die Rohrleitungen dürfen nur für die Ableitung von Abwasser bestimmt sein, das keine höheren Temperaturen aufweist, als in DIN EN 476¹ festgelegt sind. Das Abwasser darf nur Stoffe enthalten, die DIN 1986-3² entsprechen.

2 Bestimmungen für die Abwasserrohre und Formstücke

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Abmessungen

Die Abmessungen der Abwasserrohre entsprechen den Angaben in den Anlagen 2 und 3, die der Formstücke den Angaben in den Anlagen 4 bis 8 und 11 bis 14. Die Muffenmaße der geschweißten Formstücke entsprechen den Angaben in Anlage 3.

2.1.2 Werkstoffe

Die Zusammensetzung der PP-Außenschicht mit der Bezeichnung "AS1" bzw. "AS2" und die der PP-Innenschicht mit der Bezeichnung "IS1" bzw. "IS2" sowie die des mineralverstärkten Polypropylens der Zwischenschicht (Kernschicht) mit den Bezeichnungen "KS1", "KS2" bzw. "KSP01" und "KSP02", sowie die des mineralverstärkten Polypropylens der Formstücke mit homogener Wandung entspricht den beim Deutschen Institut für Bautechnik und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegten Rezepturen.

Werkstoff unkontrollierter Zusammensetzung darf nicht verwendet werden. Die Verwendung von Umlaufmaterial gleicher Rezeptur aus Fertigungsstätten des Antragstellers ist nur unter folgenden Bedingungen zulässig:

1. Umlaufmaterial aus der Fertigung der Abwasserrohre darf nur der mittleren mineralverstärkten Schicht der Rohrwand mit einem maximalen Anteil von 10 % beigemischt werden.
2. Umlaufmaterial aus der Fertigung mineralverstärkter Formstücke darf nur diesen beigemischt werden.

2.1.3 Dichte

Die Schichten der Abwasserrohre weisen folgende Dichten:

- Außen- und Innenschicht $> 0,90 \text{ g/cm}^3 < 0,94 \text{ g/cm}^3$



1	DIN EN 476	Allgemeine Anforderungen an Bauteile für Abwasserkanäle und -leitungen für Schwerkraftentwässerungssysteme; Deutsche Fassung EN 476:1997; Ausgabe:1997-08
2	DIN 1986-3	Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke; Regeln für Betrieb und Wartung; Ausgabe: 2004-11

- mineralverstärkte Zwischenschicht $> 1,15 \text{ g/cm}^3 < 1,35 \text{ g/cm}^3$. Die Einhaltung der Anforderungen an die Dichte ist an den Werkstoffen vor deren Verarbeitung zu prüfen. Formstücke mit homogener Wandung aus mineralverstärktem Polypropylen weisen eine Dichte von $> 1,10 \text{ g/cm}^3 < 1,30 \text{ g/cm}^3$ auf.

2.1.4 Schmelzindex und thermische Stabilität

Der Schmelzindex des Polypropylens für die Außen-, Zwischen- und Innenschicht liegt zwischen 0,20 g/10 min und 0,60 g/10 min.

Der mineralverstärkte Polypropylen-Formstückwerkstoff weist einen Schmelzindex von $> 1,0 \text{ g/10 min}$ bis $< 2,0 \text{ g/10 min}$ auf.

Die Oxidations-Induktionszeit (OIT-Wert) des Materials der Rohre und Formstücke weist mindestens einen Wert $\geq 20 \text{ min}$ bei $200 \text{ }^\circ\text{C}$ bei der Prüfung nach Abschnitt 2.3.2 Ziffer 3 auf.

2.1.5 Farbe

Die Außen- und Innenschicht der Abwasserrohre und Formstücke sind durchgehend gleichmäßig gefärbt.

2.1.6 Beschaffenheit

Die Rohre und Formstücke weisen eine dem Herstellungsverfahren entsprechende glatte Innen- und Außenfläche auf. Geringfügige flache Riefen und Wellen sowie Unregelmäßigkeiten in der Wanddicke sind zulässig. Die Mindestwerte der Wanddicke dürfen nicht unterschritten werden. Unzulässig sind in jedem Fall scharfkantige Riefen und eingefallene Stellen.

2.1.7 Schlagfestigkeit

2.1.7.1 Schlagfestigkeit der Abwasserrohre

Die Abwasserrohre weisen bei der Kugelfallprüfung im Umfangsverfahren nach Abschnitt 2.3.2 eine Bruchrate $\leq 10 \%$ auf. Bei Prüfung der Abwasserrohre im Stufenverfahren nach Abschnitt 2.3.2 liegt der H_{50} -Wert $\geq 1,5 \text{ m}$.

2.1.7.2 Schlagfestigkeit der gespritzten Formstücke

Die gespritzten Formstücke weisen bei Prüfung nach Abschnitt 2.3.2 eine Bruchrate von $\leq 10 \%$ auf.

2.1.8 Verhalten nach Warmlagerung

Bei der Prüfung nach Abschnitt 2.3.2 wird von den Rohren und Formstücken eine zulässige Maßänderung von 2% nicht überschritten. Beschädigungen (auch Delaminationen) aufgrund dieser Prüfung dürfen nicht auftreten.

2.1.9 Festigkeitseigenschaften

2.1.9.1 Ringsteifigkeit der Rohre und Formstücke

Die Rohre weisen bei der Prüfung nach Abschnitt 2.3.2 mindestens folgende Ringsteifigkeiten nach DIN 16961-2³ (Prüfung mit konstanter Last) auf:

Abwasserrohre nach Anlage 2

(wandverdickte Ausführung):

$$S_{R1\text{min}} \geq 120 \text{ kN/m}^2$$

$$S_{R24\text{h}} \geq 63 \text{ kN/m}^2$$

Abwasserrohre nach Anlage 3:

$$S_{R1\text{min}} \geq 65 \text{ kN/m}^2$$

$$S_{R24\text{h}} \geq 31,5 \text{ kN/m}^2$$

Die Abwasserrohre weisen bei der Prüfung nach Abschnitt 2.3.2 außerdem mindestens folgende Kurzzeit-Ringsteifigkeitswerte nach DIN EN ISO 9969⁴ (Prüfung mit konstanter Geschwindigkeit) auf:



3	DIN 16961-2	Rohre und Formstücke aus thermoplastischen Kunststoffen mit profilierter Wandung und glatter Rohrrinnenfläche - Teil 2: Technische Lieferbedingungen; Ausgabe: 2000-03
4	DIN EN ISO 9969	Thermoplastische Rohre - Bestimmung der Ringsteifigkeit (ISO 9969:1994); Ausgabe: August 1995; Deutsche Fassung EN ISO 9969:1995

Abwasserrohre nach Anlage 2:

SN \geq 12 kN/m²

Abwasserrohre nach Anlage 3:

SN \geq 8 kN/m²

Die Ringsteifigkeit der Formstücke bei der Prüfung nach ISO 13967 beträgt \geq 12 kN/m².

2.1.9.2 Zeitstand-Innendruckverhalten

Bei der Prüfung des Zeitstand-Innendruckverhaltens der Rohre nach DIN EN 921 darf kein Bruch bei den in Abschnitt 2.3.2, Ziffer 9, Tabelle 5 genannten Bedingungen auftreten.

2.1.9.3 Ringflexibilität

Bei der Prüfung der Ringflexibilität nach Abschnitt 2.3.2 treten keine Risse oder Delaminationen auf.

2.1.10 Gleichmäßigkeit des Wandaufbaus

Der Wandaufbau der Rohre und Formstücke weist eine gleichmäßige Struktur auf und stimmt mit dem beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Dünnschnitt bzw. dem Schnittbild überein.

2.1.11 Schichthaftung

Die koextrudierten Schichten der Rohrwandung sind dauerhaft miteinander verbunden.

2.1.12 Schweißverbindungen der Formstücke

Die Schweißverbindungen der aus Rohrteilen bzw. Rohrsegmenten hergestellten Formstücke nach den Anlagen 4 bis 9 erfüllen bei Prüfung nach Abschnitt 2.3.2 die in DIN EN 12256⁵ genannten Festigkeitsanforderungen und die Anforderungen an die Schlagzähigkeit nach DIN EN 12061⁶ in Verbindung mit DIN EN 1852-1⁷.

2.1.13 Dichtungen

Die vom Antragsteller mitzuliefernden Elastomerdichtungen und die Rohrverbindungen entsprechen den Anforderungen von DIN EN 681-1⁸.

2.2 Herstellung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1.1 Herstellung

Die Rohre und Formstücke sind aus mineralverstärktem Polypropylen mit Eigenschaften nach Abschnitt 2.1 herzustellen.

Bei der Herstellung des mineralverstärkten Polypropylengranulats ist die gleichmäßige Durchmischung der Komponenten sicherzustellen. Dabei sind folgende Parameter ständig zu kontrollieren und zu erfassen:

- Einstellung der Dosierwaagen
- Menge des Polypropylens in Gewichtsprozenten
- Menge des mineralischen Verstärkungsstoffes in Gewichtsprozenten

Die Abwasserrohre sind durch Koextrusion unter Verwendung von drei Extrudern im Extrusionsverfahren zu fertigen. Dabei sind bei jeder neuen Charge und bei jedem neuen Anfahren der Extruder die folgenden Herstellungsparameter zu kontrollieren und zu erfassen:



5	DIN EN 12256	Kunststoff-Rohrleitungssysteme - Formstücke aus Thermoplasten - Prüfverfahren der mechanischen Festigkeit oder Elastizität von handgefertigten Formstücken; Ausgabe: Juli 1998-07; Deutsche Fassung EN 12256:1998
6	DIN EN 12061	Kunststoff-Rohrleitungssysteme - Formstücke aus Thermoplasten - Prüfverfahren der Schlagzähigkeit; Ausgabe: März 1999; Deutsche Fassung EN 12061:1999
7	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
8	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; Ausgabe: 2003-05 mit Berichtigung; Ausgabe: 2003-08

- Temperaturen an den Extrudern
- Schneckendrehzahlen
- Drehmoment (über Motorleistung bzw. Stromaufnahme)
- Dosierung
- Massedruck
- Massetemperatur
- Maße (einschließlich Maße der Einzelschichten bei den Rohren).

Bei den im Spritzgussverfahren hergestellten Formstücken sind bei der Fertigung folgende Parameter bei jeder neuen Charge und bei jedem Anfahren der Spritzgussmaschine zu kalibrieren und zu erfassen:

- Temperaturen der Heizzonen
- Massedruck (Spritzdruck und Nachdruck)
- Spritzgusszeit
- Nachdruckzeit
- Kühlzeit
- Maße

Die Fertigungsdaten der Herstellungsparameter sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt und sind der fremdüberwachenden Stelle bei der Durchführung der Fremdüberwachung nach Abschnitt 2.3.3 mitzuteilen.

2.2.1.2 Formstückherstellung aus Rohrteilen

Formstücke nach den Anlagen 4 und 5 sowie 7 bis 9 sind aus Rohrabschnitten bzw. Rohrsegmenten mittels Spiegelschweißung werksseitig herzustellen. Die Spiegelschweißverbindungen (Heizelementschweißungen) sind unter Beachtung der Richtlinie DVS 2207-11⁹ auszuführen.

Die Abzweigformstücke nach Anlage 6 sind unter Beachtung der Richtlinie DVS 2207-4¹⁰ mittels Extrusionsschweißen aus Rohrabschnitten herzustellen.

Bei der Herstellung der Schweißverbindungen ist darauf zu achten, dass keine Schweißwülste entstehen, die zum Festsetzen oder Festhängen von im Abwasser enthaltenen Stoffen führen können.

Die Schweißverbindungen der Formstücke sind unter Aufsicht von Kunststoffschweißern auszuführen, die hierüber eine gültige Bescheinigung nach der Richtlinie DVS 2212-11¹¹ oder einen gleichwertigen Nachweis besitzen. Die zu führenden Schweißprotokolle sind auch der fremdüberwachenden Stelle im Rahmen der Fremdüberwachung vorzulegen.

2.2.2 Transport und Lagerung

Die Abwasserrohre und Formstücke sind so zu lagern und zu transportieren, dass sie sich nicht schädlich verformen; Muffen müssen allseitig frei liegen. Die Stapelhöhe der Rohre auf der Baustelle oder im Zwischenlager soll, auch wenn Zwischenhölzer eingelegt werden, 2,00 m nicht übersteigen. Die Rohre und Formstücke dürfen im Freien gelagert werden. Die Rohre und Formstücke sind bei Temperaturen um 0 °C und darunter wegen der verminderten Schlagfestigkeit entsprechend vorsichtig zu behandeln.

2.2.3 Kennzeichnung

Die Abwasserrohre und Formstücke müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) und der Zulassungsnummer Nr. Z-42.1-323 nach den Übereinstim-



9	DVS Richtlinie R 2207-11	Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen- Heizelementschweißen von Rohren, Rohrleitungsteilen und Tafeln aus PP; Ausgabe: 1999-02
10	DVS Richtlinie R 2207-4	Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen – Extrusionsschweißen von Rohren, Rohrleitungsteilen und Tafeln, Verfahren, Anforderungen
11	DVS Richtlinie R 2212-1	Prüfung von Kunststoffschweißern, Prüfgruppe I+II; Ausgabe: 2005-09

mungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

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

- Nennweite (DN)
- Winkel (bei Formstücken)
- Wanddicke (bei Rohren)
- Herstellwerk
- Herstellungsjahr und -monat
- $S_{R24h} \geq 31,5 \text{ kN/m}^2$ nach DIN 16961
- SN 8 nach DIN EN ISO 9969
- $S_{R24h} \geq 63 \text{ kN/m}^2$ nach DIN 16961 (nur Rohre in wandverdickter Ausführung nach Anlage 2)
- SN 12 nach DIN EN ISO 9969 (nur Rohre in wandverdickter Ausführung nach Anlage 2)

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Abwasserrohre 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 Abwasserrohre und Formstücke nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der Abwasserrohre 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 Einhaltung der in Abschnitt 2.1.2 getroffenen Feststellung ist bei jeder Lieferung des PP-Rohstoffgranulats sowie der mineralischen Verstärkungsmaterialien, deren Identität mit den Angaben in der beim DIBt und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegten Rezeptur zu überprüfen; dazu hat sich der Antragsteller vom Vorlieferanten bei jeder Lieferung mindestens Werkszeugnisse 2.2 in Anlehnung an DIN EN 10204¹² vorlegen zu lassen. Außerdem sind vom Antragsteller die werkstoffbezogenen Prüfungen bei jeder Rohstofflieferung durchzuführen.



- 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:
 1. Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.1 getroffenen Feststellung zu den Abmessungen der Abwasserrohre und Formstücke ist gemäß den Angaben in den nachstehenden Tabellen 1 und 2 zu überprüfen.

Tabelle 1 Rohre und Formstücke mit dreischichtigem Wandaufbau:

Eigenschaft	Kurzbezeichnung	Häufigkeit der Prüfungen
Außendurchmesser	d_1	alle 8 Stunden
Gesamtwanddicke	s_1	
Muffeninnendurchmesser	d_2	
Sickeninnendurchmesser	d_3	
Dicke der Außenschicht	s_{1a}	Produktionsstart und
Dicke der Innenschicht	s_{1i}	1x je Fertigungswoche
Muffenwanddicke	s_2	1x jährlich und bei Werkzeugänderungen
Sickenwanddicke	s_3	
Länge hinter der Sicke	u_{min}	
Winkel bei Formstücken	α	beim Fertigungsbeginn

Tabelle 2: Bei Formstücken mit homogener Wandung:

Eigenschaft	Kurzbezeichnung	Häufigkeit der Prüfungen
Außendurchmesser	d_1	alle 8 Fertigungsstunden
Gesamtwanddicke	s_1	
Muffeninnendurchmesser	d_2	
Sickeninnendurchmesser	d_3	
Muffenwanddicke	s_2	1x jährlich und bei Werkzeugänderungen
Sickenwanddicke	s_3	
Länge hinter der Sicke	u_{min}	
Winkel bei Formstücken	α	

2. Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.3 getroffenen Feststellungen zur Dichte der mineralverstärkten Materialien ist an den Rohmaterialchargen nach DIN EN ISO 1183-1¹³ oder DIN EN ISO 1183-2¹⁴ mindestens einmal viertel jährlich zu prüfen.
3. Die Überprüfung des Schmelzindex im Abschnitt 2.1.4 ist nach DIN EN ISO 1133¹⁵ bei 230°C/2,16 kg je Produktionscharge der Materialien durchzuführen.
Die Einhaltung der im Abschnitt 2.1.4 getroffenen Feststellung zum OIT-Wert ist an gefertigten Rohren und Formstücken viermal im Fertigungsjahr je Maschine und

-
- | | | |
|----|-------------------|--|
| 13 | 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); Ausgabe: 2004-05; Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2004 |
| 14 | DIN EN ISO 1183-2 | Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen - Teil 2: Verfahren mit Dichtegradientensäule (ISO 1183-2:2004); Ausgabe: Oktober 2004 (in Vorbereitung) Deutsche Fassung EN ISO 1183-2:2004 |
| 15 | DIN EN ISO 1133 | Kunststoffe - Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten (ISO 1133:1997); Ausgabe: 2000-02; Deutsche Fassung EN ISO 1133:1999 |



Dimension durch Prüfung nach DIN EN 728¹⁶ nachzuweisen.

4. Die Einhaltung der Feststellungen in Abschnitt 2.1.5 zur Färbung ist ständig während der Fertigung je Maschine und Dimension zu überprüfen.
5. Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.6 getroffenen Feststellungen zur Beschaffenheit sind ständig je Maschine und Dimension zu überprüfen.
6. Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.7.1 getroffenen Feststellungen zur Schlagfestigkeit der Abwasserrohre ist einmal je Fertigungswoche von jeder Maschine und Dimension bzw. nach dem Anfahren zu überprüfen. Dazu ist die Schlagfestigkeit mittels Kugelfalltest nach DIN EN 744¹⁷ zu prüfen.

Die Bruchrate bei der Kugelfallprüfung nach Tabelle 3 bei $(0 \pm 1)^\circ\text{C}$ und einer Konditionierungsdauer von einer Stunde darf bei einer Fallhöhe von 2 m nicht größer sein als 10 %. Es ist die in Tabelle 3 angegebene Anzahl der Probestücke mit einer Länge von ca. 200 mm aus einem Rohr zu entnehmen. Alle Proben sind mit einer gemeinsamen Nulllinie zu markieren. Die weiteren Linien sind auf der Probe fortschreitend auf der Außenseite zu markieren, so dass bei der Kugelfallprüfung der gesamte Rohrumfang geprüft wird. Das Fallgewicht muss in der Form den Festlegungen von DIN EN 744¹⁷ entsprechen (Kugelkalotte R = 50 mm). Bei der Prüfung dürfen auch keine Schichtablösungen erfolgen.

Tabelle 3:

DN	Anzahl der Proben	Anzahl der Schläge	Fallgewicht (kg)
110	4	24	2,0
125	4	24	2,0
160	4	32	3,2
200	3	36	4,0
250	3	36	5,0
315	3	48	6,3
400	2	48	8,0
500	2	48	10,0

Wird die zulässige Bruchrate überschritten, so ist aus den vorher gefertigten Rohren dieser Abmessung die Prüfung an der doppelten Anzahl der Rohrproben zu wiederholen. Die Bruchrate des ersten und zweiten Versuches zusammen ist maßgebend. Wird abermals die Bruchrate überschritten, so ist die gesamte Herstellmenge zwischen der letzten bestandenen Prüfung und der nicht bestandenen Prüfung zu verwerfen.

Zusätzlich ist die Schlagzähigkeit der Rohre im Stufenverfahren gemäß DIN EN 1411¹⁸ mindestens einmal jährlich je Maschine und Dimension zu überprüfen. Die Parameter der nachstehenden Tabelle sind einzuhalten:



16 DIN EN 728 Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme - Rohre und Formstücke aus Polyolefinen - Bestimmung der Oxidations-Induktionszeit Ausgabe:1997-03

17 DIN EN 744 Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme - Rohre aus Thermoplasten - Prüfverfahren für die Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung im Umfangersverfahren; Ausgabe: August 1995; Deutsche Fassung EN 744:1995

18 DIN EN 1411 Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme - Rohre aus Thermoplasten - Prüfverfahren für die Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung im Stufenverfahren; Ausgabe: März 1996; Deutsche Fassung EN 1411:1996

Tabelle 4

Eigenschaft	Anforderungen	Prüfparameter		Prüfverfahren
Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung (Stufenverfahren)	H ₅₀ -Wert ≥ 1,5 m maximal ein Bruch unterhalb 1,0 m	Prüf- und Konditionierungstemperatur	0 °C	DIN EN 1411
		Art des Fallgewichtes	d90	
		Masse des Fallgewichtes bei:		
		d _n = 110 mm	4 kg	
		d _n = 125 mm	5 kg	
		d _n = 160 mm	8 kg	
		d _n = 200 mm	10 kg	
d _n ≥ 250 mm	12,5 kg			

7. Die Einhaltung der Feststellungen in Abschnitt 2.1.7.2 zur Schlagfestigkeit der gespritzten Formstücke ist durch Fallprüfung mindestens einmal je Fertigungswoche von jeder Maschine und Dimension bzw. nach jedem Anfahren der Maschine zu überprüfen.

Dazu sollten Fallprüfungen an mindestens fünf Formstücken durchgeführt werden. Dazu sind die gespritzten Formstücke bei (0 ± 2) °C im freien Fall aus einer Fallhöhe von (1 ± 0,05) m, jeweils verschieden ausgerichtet, auf einen ebenen Betonboden fallen zu lassen. Wird dabei kein Bruch festgestellt, gilt die Prüfung als bestanden. Bricht ein Formteil, so ist die Prüfung auf fünf zusätzliche Formstücke zu erweitern. Brechen mehr als 10 % der Prüflinge, so ist die betroffene Produktionsmenge bis zur zuletzt bestandenen Prüfung zu verwerfen.

8. Die Abwasserrohre sind nach DIN EN ISO 2505¹⁹, die im Spritzguss gefertigten Formstücke nach DIN EN ISO 580²⁰ Verfahren A hinsichtlich der Beanspruchung nach Wärmebehandlung dahingehend zu prüfen, ob die Feststellungen nach Abschnitt 2.1.8 an die Beschaffenheit eingehalten werden (1x je Fertigungswoche von jeder Maschine, je gefertigter Nennweite sowie nach jedem Anfahren der Maschine). Die Warmlagerung ist bei 150 °C ± 3 °C durchzuführen. Die Beanspruchungsdauer beträgt bei Rohren 120 min ± 2 min und bei Formstücken 30 min ± 2 min.

9. Die Prüfung der in Abschnitt 2.1.9.1 genannten Werte für die Kurzzeitringsteifigkeit nach DIN EN ISO 9969⁴ ist einmal pro Fertigungswoche je Maschine und Dimension bzw. nach jedem Anfahren der Maschine durchzuführen. Die in Abschnitt 2.1.9.1 genannten Werte für die Ringsteifigkeit S_{R 24h} nach DIN 16961-2³ sind außerdem mindestens einmal pro Fertigungsmonat je Maschine und Dimension zu überprüfen.

Zur Überprüfung der Feststellungen in Abschnitt 2.1.9.1 ist die Kurzzeitringsteifigkeit der Rohre nach DIN EN ISO 9969⁴ (Prüfung mit konstanter Geschwindigkeit) zu ermitteln.

Für SR gilt folgende Beziehung:

$$SR = \frac{E \cdot I}{d_m^3} \cdot 100$$



19 DIN EN ISO 2505 Rohre aus Thermoplasten –Längsschrumpverfahren - Prüfverfahren und Kennwerte; Ausgabe: 2005-08; Deutsche Fassung EN ISO 2505:2005

20 DIN EN ISO 580 Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme - Spritzguss-Formstücke aus Thermoplasten - Verfahren für die visuelle Beurteilung der Einflüsse durch Warmlagerung Ausgabe 2005-06; Deutsche Fassung EN ISO 580:2005

(d_m = Schwerpunktdurchmesser)

Zur Überprüfung der Feststellungen in Abschnitt 2.1.9.1 ist die Ringsteifigkeit der Rohre ist nach 24 Stunden entsprechend DIN 16961-2³ (Prüfung mit konstanter Last) zu ermitteln.

Für SR gilt folgende Beziehung:

$$SR = \frac{E \cdot I}{r_m^3} \cdot 100$$

(r_m = Schwerpunktradius)

Die Einhaltung der Festlegungen zur Ringsteifigkeit an Formstücken ist durch Prüfung der Abzweige und Bogen gemäß ISO 13967 einmal jährlich je produzierter Dimension nachzuweisen.

10. Die Einhaltung der Festlegungen zum Zeitstand-Innendruckverhalten der Rohre nach DIN EN 921 sind einmal jährlich je Produktionsanlage zu prüfen; dabei gelten die folgenden Festlegungen:

Tabelle 5:

Prüftemperatur	Anforderung	Prüfparameter	
80 °C	Kein Bruch der Probekörper ≤ 140 Stunden	Verschlussstücke: Art der Prüfung Anzahl der Probekörper Lage der Prüfkörper: Prüfspannung	Typ a oder Typ b Wasser/Wasser 3 frei 4,0 MPa
80 °C	Kein Bruch der Probekörper ≤ 1000 Stunden	Verschlussstücke: Art der Prüfung Anzahl der Probekörper Lage der Prüfkörper: Prüfspannung	Typ a oder Typ b Wasser/Wasser 3 Frei 3,2 MPa
oder 95 °C		Prüfspannung	2,4 MPa

11. Die Feststellungen zur Ringflexibilität in Abschnitt 2.1.9.2 sind nach DIN EN 1446²¹ bei einer Verformung von 30 % zu überprüfen. Dabei darf die Prüfkraft nicht abfallen und in der Rohrwand dürfen bei Inaugenscheinnahme keine Risse feststellbar sein.

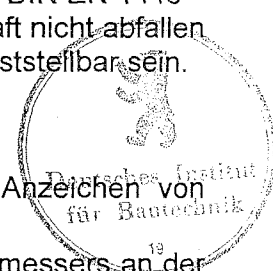
Nach der Prüfung müssen folgende Anforderungen erfüllt sein:

- Es darf sich keine Delamination an der Rohrwand zeigen.
- Der Probekörper darf nicht zu Bruch gehen oder andere Anzeichen von Schädigungen aufweisen.
- 30 Minuten nach Entlastung muss der Mindestwert des Durchmessers an der Innenseite des Rohres mindestens 80 % des ursprünglichen mittleren Durchmessers der Innenseite aufweisen.

Es darf keine bleibende Richtungsänderung der Krümmung (Beulen oder Dellen) auftreten.

Die Ringflexibilität ist zweimal pro Fertigungsjahr je Maschine und Dimension, zu prüfen.

12. Die Einhaltung der Feststellungen in Abschnitt 2.1.10 zum Wandaufbau sollte an 10- bis 20-facher Vergrößerungen beurteilt werden. Außerdem sind die Wanddicken der Einzelschichten dahingehend zu überprüfen, ob die Anforderungen nach den Anlagen 2 und 3 eingehalten werden. Die Überprüfung ist mindestens einmal je



21

DIN EN 1446

Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme -Rohre aus Thermoplasten - Bestimmung der Ringflexibilität; Ausgabe: März 1996; Deutsche Fassung EN 1446:1996

Fertigungswoche je Maschine und Dimension bzw. nach jedem Anfahren der Maschine durchzuführen.

13. Die Einhaltung der Feststellungen in Abschnitt 2.1.12 zu den Schweißverbindungen der aus Rohrteilen bzw. Rohrsegmenten hergestellten Formstücke ist nach DIN EN 12256⁵ und DIN EN 12061⁶ in Verbindung mit DIN EN 1852-1⁷ je Produktionscharge zu prüfen.

Die nach der Richtlinie DVS 2207-4¹⁰ notwendigen Schweißprotokolle sind zu führen.

Die Prüfung nach DIN EN 12256⁵ ist an einem Formstück je Produktionscharge durchzuführen.

14. Der Antragsteller hat sich bei jeder Lieferung von Elastomerdichtungen davon zu überzeugen, dass die Feststellungen in Abschnitt 2.1.13 eingehalten sind. Hierfür hat er bei jeder Lieferung die Konformitätsbescheinigung bzw. deren Begleitdokumente mit den spezifischen Angaben entsprechend DIN EN 681-1⁸ zu sichten und zu seinen Unterlagen zu nehmen.

15. Die Einhaltung der Festlegungen zur Kennzeichnung in Abschnitt 2.2.3 ist ständig während der Fertigung zu überprüfen.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. 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 überprüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich.

Die Rohre und Formstücke sind entsprechend den in Abschnitt 2.3.2 genannten Anforderungen zu prüfen. Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Abwasserrohre und Formstücke durchzuführen. Die Probenahme und Prüfungen im Rahmen der Fremdüberwachung 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 Bemessung

Für die Bemessung gilt das Arbeitsblatt ATV-DVWK 127²² unter Beachtung der nachfolgenden Festlegungen.

Zur statischen Berechnung von Abwasserleitungen (Rohre und Formstücke) sind folgende Werte für die Ringsteifigkeit zu berücksichtigen (siehe auch Abschnitt 2.1.9):

Rohre nach Anlage 2:

$S_R = 120 \text{ kN/m}^2$, Kurzzeitwert (1-Minutenwert)

$S_R = 18 \text{ kN/m}^2$, Langzeitwert

Rohre nach Anlage 3:

$S_R = 65 \text{ kN/m}^2$, Kurzzeitwert (1-Minutenwert)

$S_R = 9 \text{ kN/m}^2$, Langzeitwert

Die vertikale Durchmesseränderung darf

- beim Kurzzeittestnachweis 4 %
- beim Langzeittestnachweis 6 %

nicht überschreiten.

Sofern kein genauere Nachweis erfolgt, sind bei der statischen Berechnung für die Biegefestigkeit folgende Werte zu berücksichtigen:

$\sigma_{BK} = 24 \text{ N/mm}^2$

$\sigma_{BL} = 11 \text{ N/mm}^2$

4 Bestimmungen für Entwurf und Ausführung

4.1 Allgemeines

Soweit nachfolgend nichts anderes festgelegt ist, gelten für die Ausführung von Abwasserleitungen DIN 1986-100²³ und DIN EN 1610²⁴.

Die vom Antragsteller mitzuliefernde Verlegeanleitung und die Festlegungen in Abschnitt 2.2.2 sind zu beachten.

4.2 Steckmuffenverbindungen

Bei der Herstellung der Steckmuffenverbindungen ist das Folgende zu beachten:

- a) Einsteckende (Spitzende) außen sowie Muffe und Dichtringkammer (Sicke) bzw. bereits werksseitig eingelegten Dichtring mit Lappen oder ähnlichem von Schmutz säubern.
- b) Elastomerdichtung in die Sicke einlegen (falls nicht bereits werksseitig erfolgt).
- c) Anchrägung des Einsteckendes und Innenflächen des Dichtringes dünn und gleichmäßig mit dem vom Antragsteller mitzuliefernden Gleitmittel bestreichen; keine Öle oder Fette verwenden.
- d) Einsteckende bis zum Anschlag in die Steckmuffe einschieben und am Muffenrand mit Blei- oder Filzstift markieren, dann das Rohrende um ca. 3 mm pro 1 m verlegter Baulänge aus der Muffe herausziehen, mindestens jedoch um 10 mm.

Steckmuffenverbindungen können auch zwischen Rohrteilen oder zwischen Rohren mit einseitig angeformter Muffe bzw. Formstücken mit einseitigen Muffen mittels Doppelsteckmuffe nach Anlage 8 sowie 9 hergestellt werden.



22	ATV-DVWK-M 127	Statische Berechnung von Abwasserkanälen und -leitungen; Ausgabe August 2000
23	DIN 1986-100	Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke - Teil 100: Zusätzliche Bestimmungen zu DIN EN 752 und DIN EN 12056; Ausgabe: März 2002
24	DIN EN 1610	Verlegung und Prüfung von Abwasserleitungen und -kanälen; Deutsche Fassung EN 1610:1997; Ausgabe: Oktober 1997

4.3 Nachträgliche Anschlüsse

Nachträgliche Anschlüsse (siehe Anlage 16) an verlegte Rohrleitungen sind mittels Abzweigformstücken nach Anlagen 6 mit einer oder mit zwei Überschiebmuffen (siehe Anlage 16 Beispiel a) und b) herstellbar.

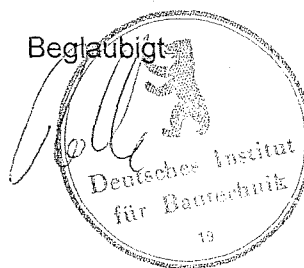
4.4 Kürzen von Rohren

Rohre dürfen nur mit einer feingezahnten Säge gekürzt werden, und zwar nur so, dass die Schnittflächen senkrecht zur Rohrachse liegen; nötigenfalls ist eine geführte Säge (z. B. Schneidlade) zu verwenden. Die Schnittkanten sind zu entgraten und die Rohrenden mit einem Ansträgwerkzeug oder einer grobhebigem Feile unter einem Winkel von ca. 15° abzuschrägen. Das Anformen von Muffen ist unzulässig.

4.5 Ausführung von Schachtanschlüssen

Unter Beachtung der in DIN 4034-1²⁵ getroffenen Festlegungen ist der Anschluss der Abwasserleitungen an Schächte aus Betonfertigteilen gelenkig auszuführen.

Kersten



25 DIN V 4034-1(Vornorm) Schächte aus Beton-, Stahlfaserbeton- und Stahlbetonfertigteilen für Abwasserleitungen und -kanäle - Typ 1 und Typ 2 - Teil 1: Anforderungen, Prüfung und Bewertung der Konformität; Ausgabe: August 2004

POLO ECO plus SN8 / SN12 Kanalrohrsystem

ROHRE mit angeformter Muffe

und

FORMSTÜCKE, aus Rohren hergestellt
in geschweißter Ausführung



Anlage *A*
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. *2-42.1-323*
vom *22. Dezember 2005*

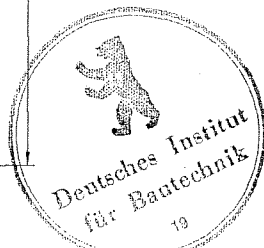
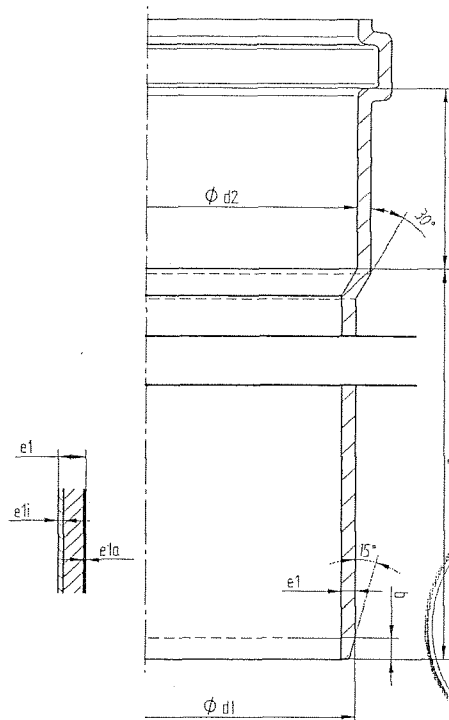
poloplast 

GmbH & Co. KG

A-4060 Leonding
Postfach 1
Poloplast-Straße 1

POLO ECO plus SN8/SN12
Kanalrohrsysteme

Ausgabe 05.07.2005




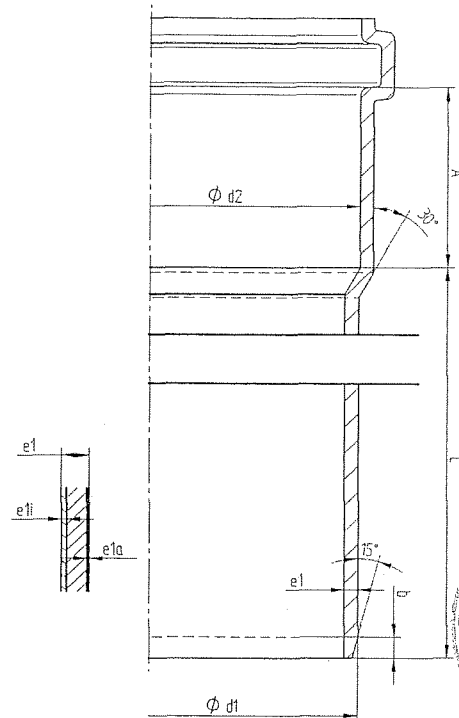
DN			160 x 6,1	200 x 7,5
d1 min/max			160 / 160,4	200 / 200,5
Ovalität d1			1,7	2,1
d2 min/max			160,6 / 161,1	200,7 / 201,3
A min			56,2	69,0
e1 min/max			6,1 / 7,0	7,5 / 8,5
e1i min			0,9	1,2
e1a min			0,5	0,5
b min / max			8,5 / 12,5	9,0 / 13,0

DN	250 x 9,4	315 x 11,9	400 x 15,0	500 x 18,8
d1 min/max	250 / 250,5	315 / 315,6	400 / 400,7	500 / 500,9
Ovalität d1	2,6	3,2	4,1	5,1
d2 min/max	250,8 / 252,0	316,0 / 317,2	401,2 / 402,6	501,5 / 504,0
A min	84,5	107	138	168
e1 min/max	9,4 / 10,6	11,9 / 13,3	15,0 / 16,7	18,8 / 20,9
e1i min	1,4	1,7	2,1	2,6
e1a min	0,6	0,7	0,8	0,9
b min / max	12,0 / 16,0	16,0 / 20,0	21,0 / 25,0	26,0 / 30,0

Baulängen:

Nennlänge mm	1000	3000	6000
Toleranz mm	+ 14	+ 22	+ 34

<p>poloplast </p> <p>GmbH & Co. KG</p> <p>A-4060 Leonding Postfach 1 Poloplast-Straße 1</p>	<p>Rohr SN12</p>	<p>Anlage 2</p> <p>zur allgemeinen bauaufsichtlichen</p> <p>Zulassung Nr. <i>Z-42.1-323</i></p> <p>vom <i>22. Dezember 2005</i></p>	<p>Ausgabe 05.07.2005</p>
	<p>POLO ECO plus SN8/SN12</p> <p>Kanalrohrsysteme</p>		



DN	110	125	160 x 5,5	200 x 6,8
d1 min/max	110,0 / 110,3	125,0 / 125,3	160 / 160,4	200 / 200,5
Ovalität d1	1,2	1,3	1,7	2,1
d2 min/max	110,5 / 111,3	125,5 / 126,4	160,6 / 161,1	200,7 / 201,3
A min	52,0	53,0	56,2	69,0
e1 min/max	3,9 / 4,4	4,4 / 5,0	5,5 / 6,1	6,8 / 7,6
e1i min	0,7	0,8	0,9	1,2
e1a min	0,5	0,5	0,5	0,5
b min / max	6,0 / 10,0	6,5 / 10,5	8,5 / 12,5	9,0 / 13,0
DN	250 x 8,6	315 x 10,7	400 x 13,5	500 x 16,8
d1 min/max	250 / 250,5	315 / 315,6	400 / 400,7	500 / 500,9
Ovalität d1	2,6	3,2	4,1	5,1
d2 min/max	250,8 / 252,0	316,0 / 317,2	401,2 / 402,6	501,5 / 504,0
A min	84,5	107	138	168
e1 min/max	8,6 / 9,6	10,7 / 11,9	13,5 / 15,0	16,8 / 18,5
e1i min	1,4	1,7	2,1	2,6
e1a min	0,6	0,7	0,8	0,9
b min / max	7,4 / 12,4	9,3 / 15,3	12,5 / 18,5	15,3 / 23,3

Baulängen:

Nennlänge mm	1000	3000	6000
Toleranz mm	+ 14	+ 22	+ 34

poloplast

GmbH & Co. KG

A-4060 Leonding
Postfach 1
Poloplast-Straße 1

Rohr SN8

Anlage 3

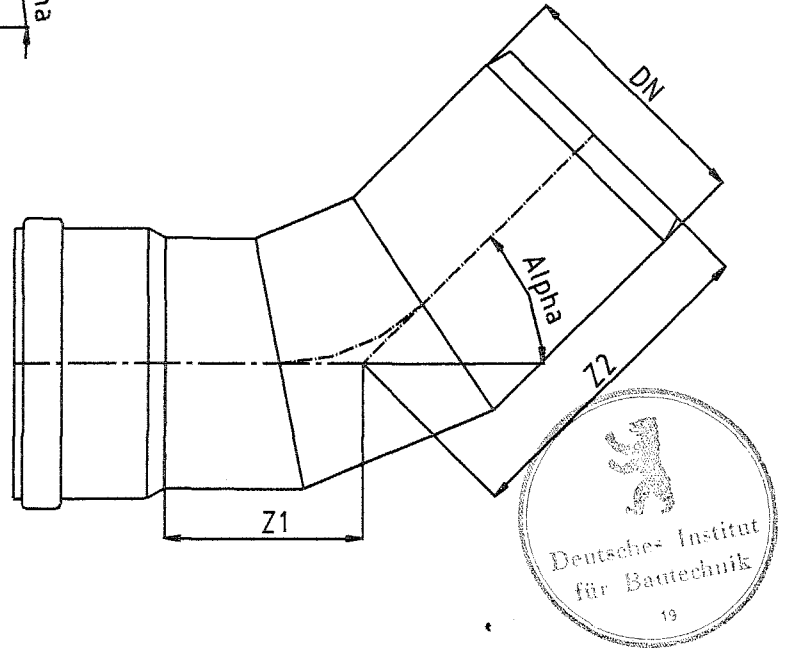
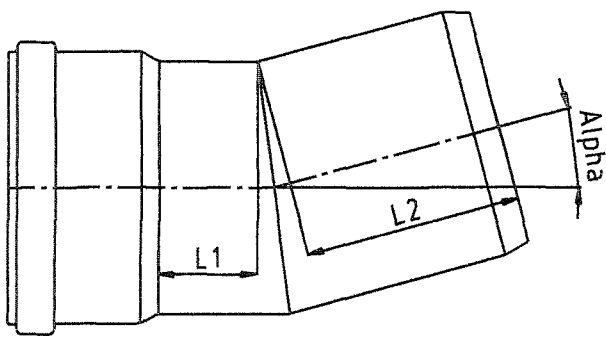
zur allgemeinen bauaufsichtlichen

Zulassung Nr. *2-42.1-323*

vom *22. Dezember 2005*

POLO ECO plus SN8/SN12
Kanalrohrsysteme

Ausgabe 05.07.2005



DN	Alpha	Z1	Z2	L1	L2
160	7,5	58	153	50	145
200	7,5	40	155	30	145
250	7,5	64	189	55	175
200	15	68	153	55	140
250	15	72	197	55	180
315	15	91	251	70	230
400	15	256	291	230	265
500	15	233	383	200	320
200	30	82	167	55	140
250	30	88	213	55	180
315	30	112	272	70	230
400	30	282	317	230	265
500	30	265	384	200	320

poloplast 
 GmbH & Co. KG

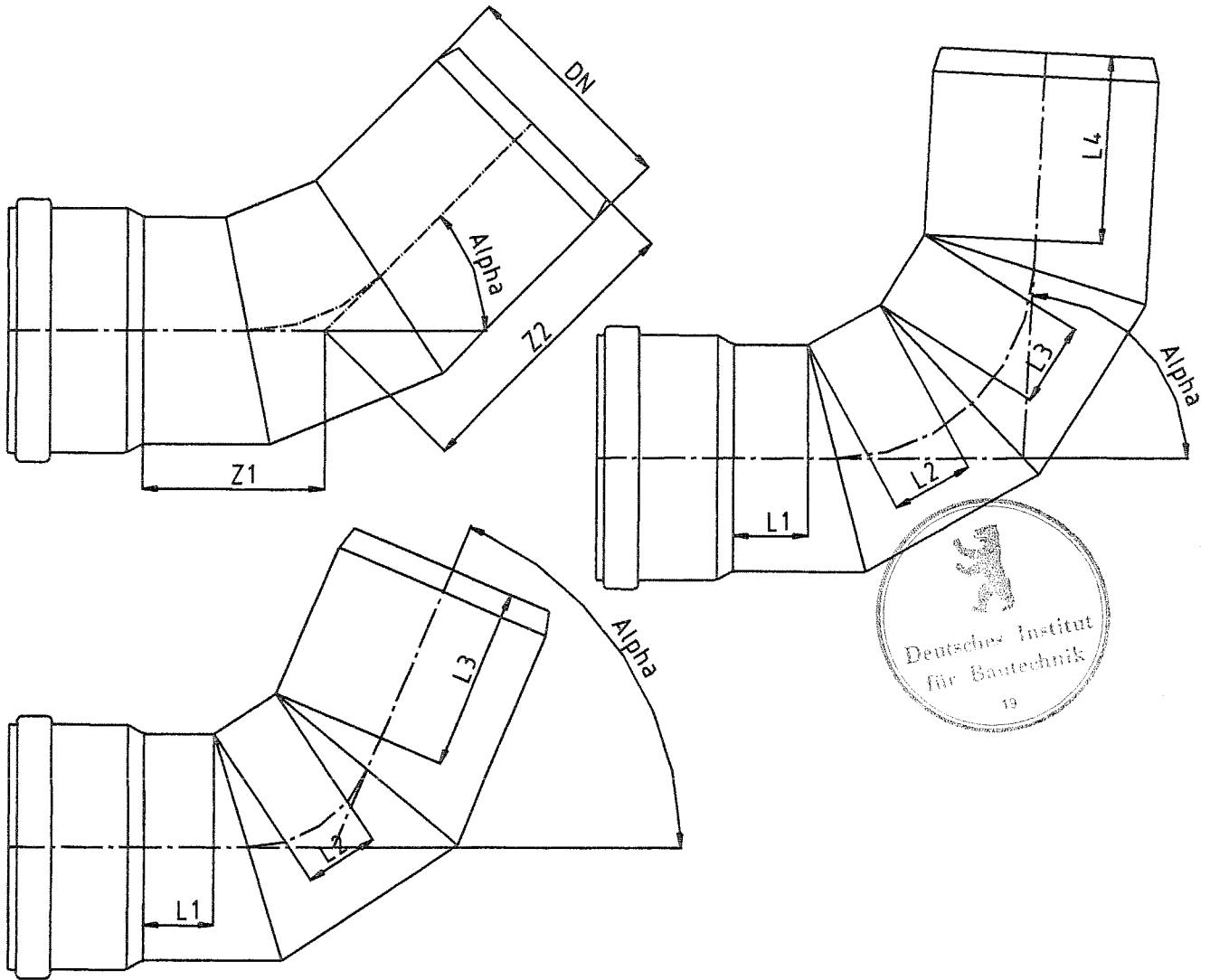
A-4060 Leonding
 Postfach 1
 Poloplast-Straße 1

Bogen geschweißt
 7,5°, 15°, 30°

POLO ECO plus SN8/SN12
 Kanalrohrsysteme

Art. Nr. 4
 zur allgemeinen bauaufsichtlichen
 Zulassung Nr. 2-42.1-323
 vom 22. Dezember 2005

Ausgabe 05.07.2005



DN	Alpha	Z1	Z2	L1	L2	L3	L4
200	45	132	217	55	65	140	-
250	45	145	270	55	70	180	-
315	45	184	344	70	90	230	-
400	45	421	456	230	199	265	-
500	45	418	538	200	211	320	-
200	67	174	249	65	70	140	-
200	87	243	328	55	70	70	140
250	87	267	392	55	70	70	180
315	87	353	513	70	100	100	230
400	87	655	690	230	176	176	265
500	87	720	840	200	212	212	320

poloplast 
GmbH & Co. KG

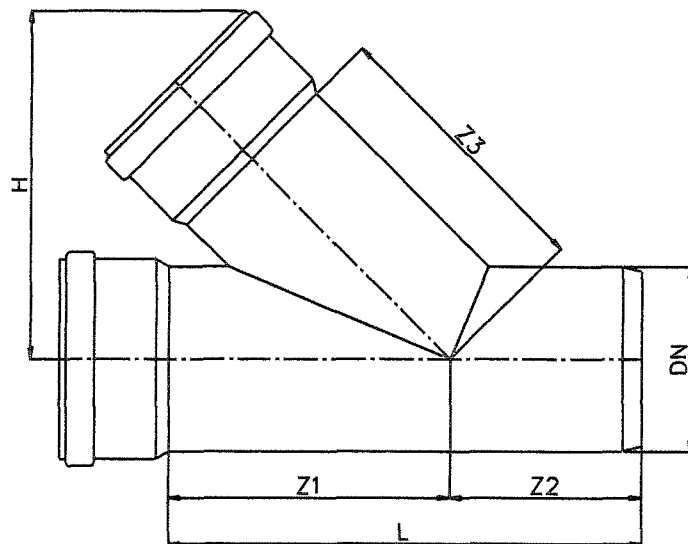
A-4060 Leonding
Postfach 1
Poloplast-Straße 1

Bogen geschweißt
45°, 67,5°, 87,5°

POLO ECO plus SN8/SN12
Kanalrohrsysteme

Antrag 5
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. *Z-42.1-323*
vom *22. Dezember 2005*

Ausgabe 05.07.2005



Grundkörper DN	Abzweig DN	Alpha	L	Z1	Z2	Z3	H*
200	160	45	427	263	164	271	345
200	200	45	484	291	193	291	373
250	160	45	457	288	169	306	392
250	200	45	514	316	198	327	421
250	250	45	585	352	233	351	456
315	160	45	487	321	166	352	447
315	200	45	544	349	195	373	476
315	250	45	615	384	231	398	512
315	315	45	707	430	277	430	557
400	160	45	1000	363	637	413	535
400	200	45	1000	391	609	433	563
400	250	45	1000	427	573	458	598
400	315	45	1000	473	527	490	644
400	400	45	1000	533	467	533	705
500	160	45	1000	413	587	484	623
500	200	45	1000	441	559	504	651
500	250	45	1000	477	523	529	686
500	315	45	1000	523	477	561	732
500	400	45	1000	583	417	604	792

poloplast 

GmbH & Co. KG

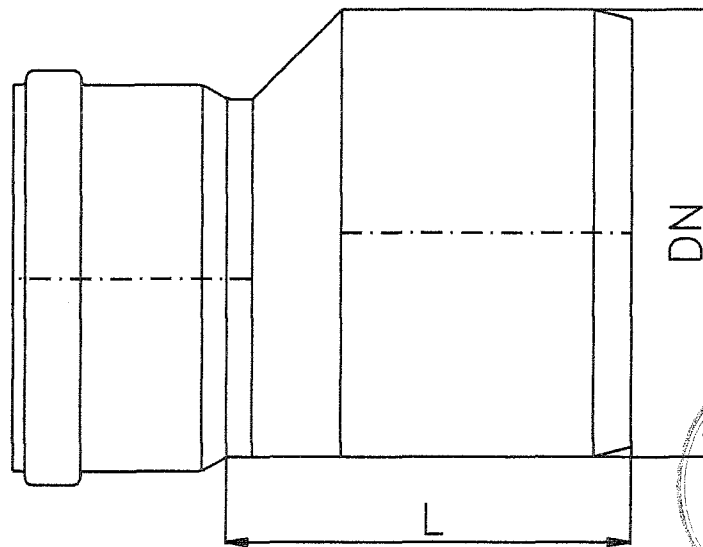
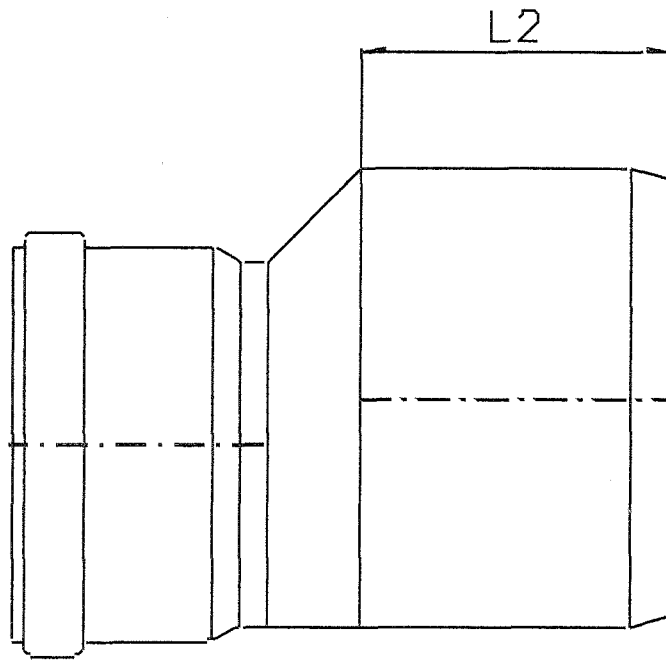
A-4060 Leonding
Postfach 1
Poloplast-Straße 1

Abzweig geschweißt

Anlage G
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. 2-42.1-323
vom 22. Dezember 2005

POLO ECO plus SN8/SN12
Kanalrohrsysteme

Ausgabe 05.07.2005



DN		L	L2
200	160	240	150
250	160	320	180
250	200	280	180
315	250	325	210

poloplast 

GmbH & Co. KG

A-4060 Leonding
Postfach 1
Poloplast-Straße 1

Übergangsrrohr geschweißt

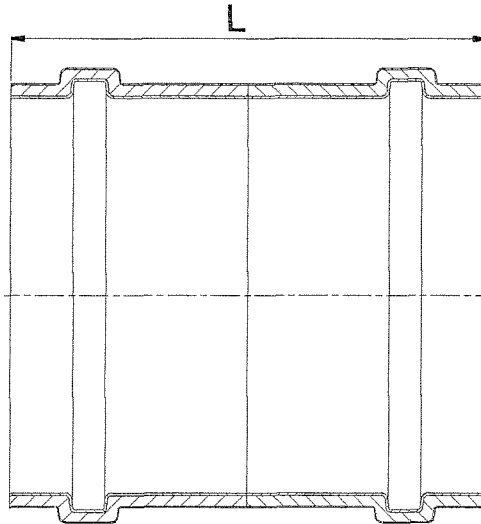
Anlage

7

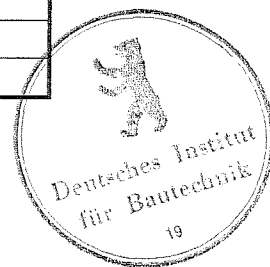
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. *2-42.1-323*
vom *22. Dezember 2005*

POLO ECO plus SN8/SN12
Kanalrohrsysteme

Ausgabe 05.07.2005



DN	L
200	280
250	356
315	452
400	538
500	649



poloplast 
GmbH & Co. KG

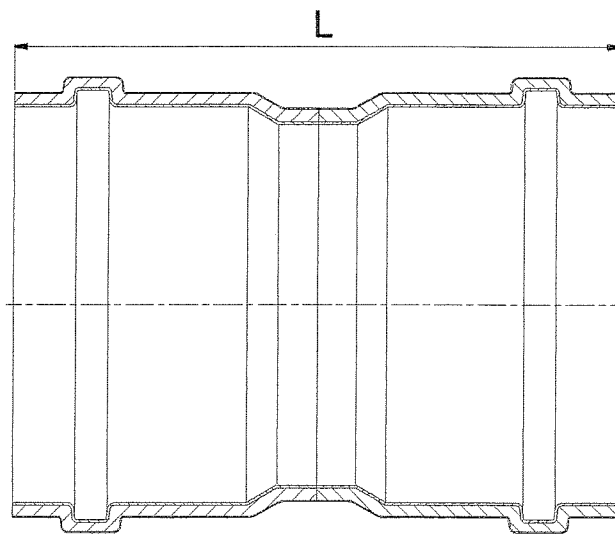
A-4060 Leonding
Postfach 1
Poloplast-Straße 1

**Überschiebmuffe
geschweißt**

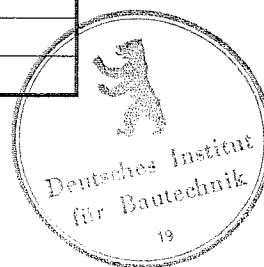
POLO ECO plus SN8/SN12
Kanalrohrsysteme

Anlage 8
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. 2-42.1-323
vom 22. Dezember 2005

Ausgabe 05.07.2005



DN	L
200	220
250	290
315	355
400	460
500	561



poloplast 

GmbH & Co. KG

A-4060 Leonding
Postfach 1
Poloplast-Straße 1

Doppelmuffe geschweißt

POLO ECO plus SN8/SN12
Kanalrohrsysteme

Anlage *9*
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. *Z-42.1-323*
vom *22. Dezember 2005*

Ausgabe 05.07.2005

POLO ECO plus SN8 / SN12 Kanalrohrsystem

FORMSTÜCKE aus Spritzguss



Anlage *10*
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. *Z-42.1-323*
vom *22. Dezember 2005*

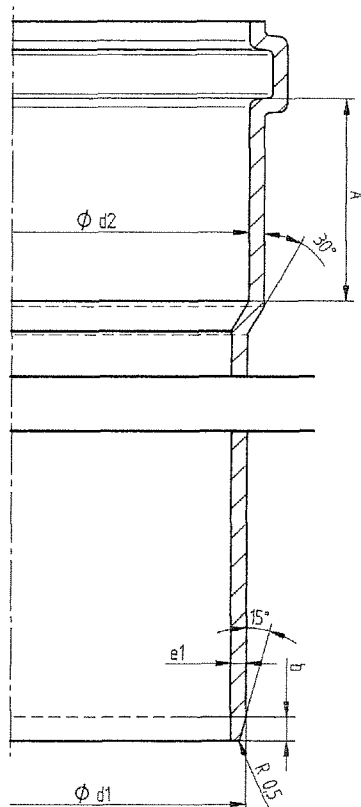
poloplast

GmbH & Co. KG

A-4060 Leonding
Postfach 1
Poloplast-Straße 1

POLO ECO plus SN8/SN12
Kanalrohrsysteme

Ausgabe 05.07.2005



DN	110	125	160	200
d1 min/max	110,0 / 110,3	125,0 / 125,3	160,0 / 160,4	200,0 / 200,5
d2 min/max	110,5 / 111,4	125,5 / 126,4	160,6 / 161,5	200,7 / 201,1
e1 min/max	3,4 / 3,8	3,7 / 4,3	4,5 / 5,3	7,1 / 7,4
A min	46,3	49,9	57,0	70,0
b min/max	4,5 / 5,5	5,5 / 6,5	8,5 / 9,5	9,5 / 10,5

Anlage 11
 zur allgemeinen bauaufsichtlichen
 Zulassung Nr. 2-42.1-323
 vom 22. Dezember 2005

poloplast 

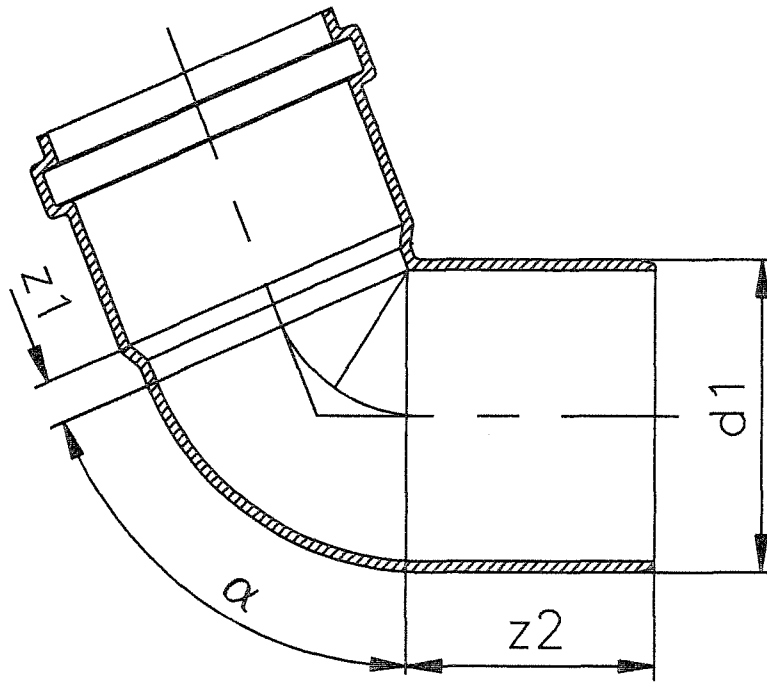
GmbH & Co. KG

A-4060 Leonding
 Postfach 1
 Poloplast-Straße 1

**Formstücke aus Spritzguss
 allgemein**

POLO ECO plus SN8/SN12
 Kanalrohrsysteme

Ausgabe 05.07.2005



DN	d1	□°	z1		z2	
			min	max	min	max
110	110	15	9,3	10,5	73,2	74,4
110	110	30	10,1	11,3	74,0	75,2
110	110	45	10,9	12,1	74,6	76,0
110	110	67,5	12,4	13,6	76,3	77,5
110	110	87,5	14,1	15,3	78,1	79,3
125	125	15	8,4	9,6	77,0	79,0
125	125	30	9,3	10,5	77,7	79,7
125	125	45	10,2	11,4	78,6	80,6
125	125	67,5	11,8	13,0	80,3	82,3
125	125	87,5	13,7	14,9	82,1	84,1
160	160	15	10,2	11,4	88,0	90,0
160	160	30	12,1	13,3	89,8	91,5
160	160	45	13,6	14,8	91,1	93,1
160	160	67,5	16,1	17,3	93,6	95,6
160	160	87,5	18,7	19,9	96,5	98,5
200	200	15	16,8	18,6	118,0	121,0
200	200	30	18,2	20,0	118,7	121,7
200	200	45	19,2	20,8	119,5	122,5

poloplast 

GmbH & Co. KG

A-4060 Leonding
Postfach 1
Poloplast-Straße 1

Bogen gespritzt

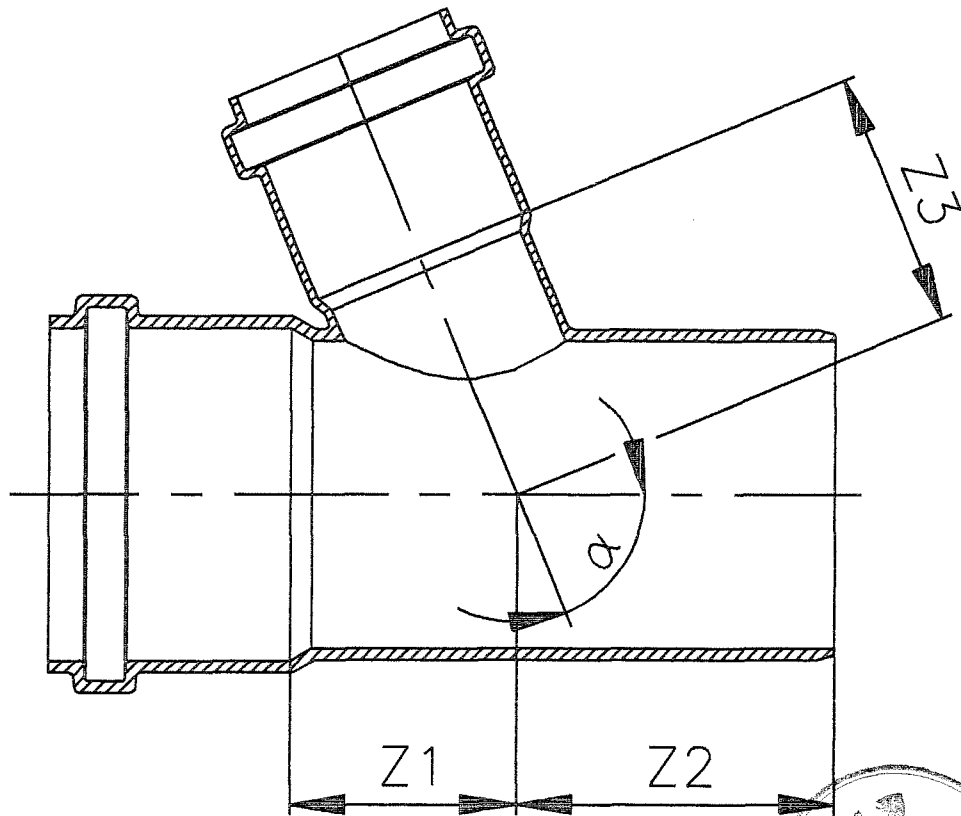
Anlage *12*

zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. *Z-42.1-323*

vom *22. Dezember 2005*

POLO ECO plus SN8/SN12
Kanalrohrsysteme

Ausgabe 05.07.2005



DN	α°	Z1 min/max	Z2 min/max	Z3 min/max
110/110/45°	45	147,3 / 148,3	96,1 / 97,1	147,3 / 148,3
125/110/45°	45	164 / 166	102 / 104	157 / 159
125/125/45°	45	164 / 166	102 / 104	164 / 166
160/110/45°	45	178 / 179	87,5 / 89,5	187 / 189
160/160/45°	45	213 / 215	120 / 122	213 / 215
200/160/45°	45	208 / 211	140 / 142	244 / 247
200/200/45°	45	245 / 249	173 / 177	245 / 249

poloplast 

GmbH & Co. KG

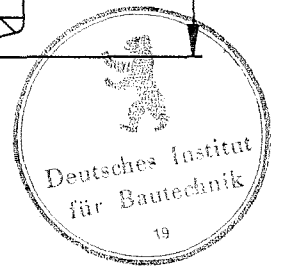
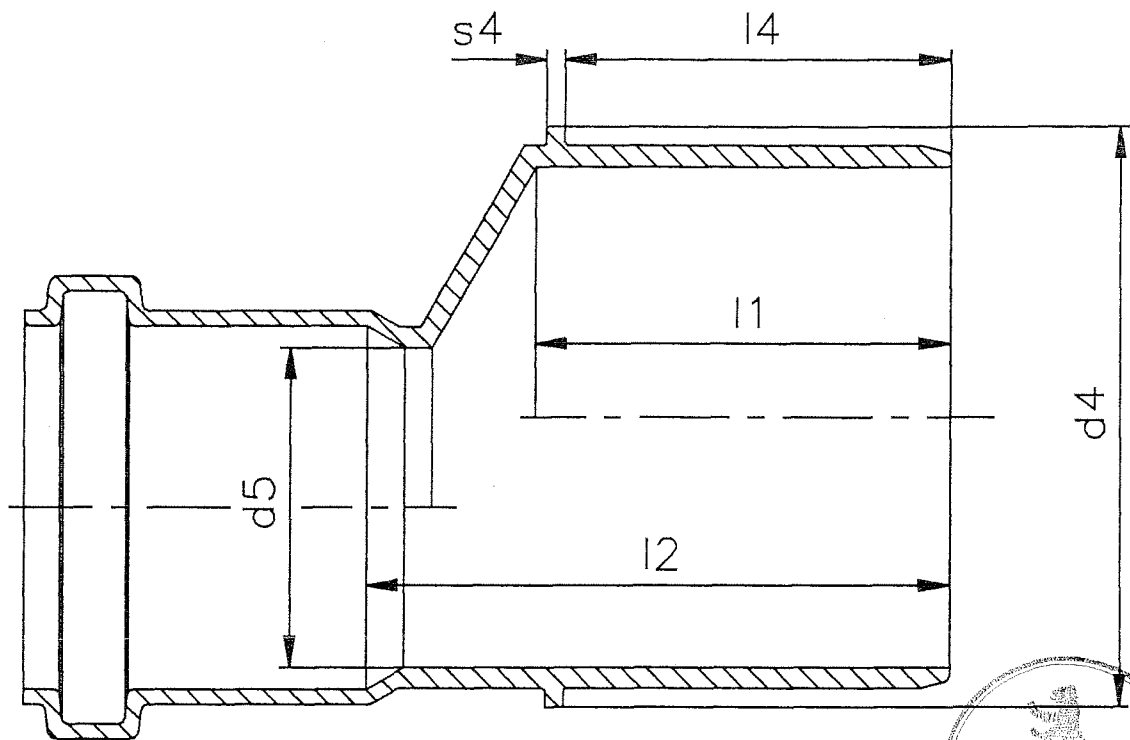
A-4060 Leonding
Postfach 1
Poloplast-Straße 1

Abzweig gespritzt

POLO ECO plus SN8/SN12
Kanalrohrsysteme

Anlage 13
zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. Z-4. 1-323
vom 22. Dezember 2005

Ausgabe 05.07.2005



DN	l1 min / max	l2 min / max	d4 min / max	l4 min / max	s4 min / max	d5 min / max
125/110	77,5 / 78,5	95,0 / 96,0	130,7 / 131,7	76,0 / 77,0	3,8 / 4,2	102,7 / 103,7
160/110	89,4 / 90,4	127,0 / 128,0	166,5 / 167,5	87,0 / 88,0	4,8 / 5,4	103,0 / 104,0
160/125	88,8 / 89,8	118,5 / 119,5	166,2 / 167,2	87,0 / 88,2	4,8 / 5,4	117,1 / 118,3
200/160	118,0 / 122,0	160,0 / 163,0	210,0 / 211,0	117,0 / 119,0	4,0 / 7,0	148,4 / 149,7

poloplast

GmbH & Co. KG

A-4060 Leonding
Postfach 1
Poloplast-Straße 1

Übergangsrohr gespritzt

Anlage 10

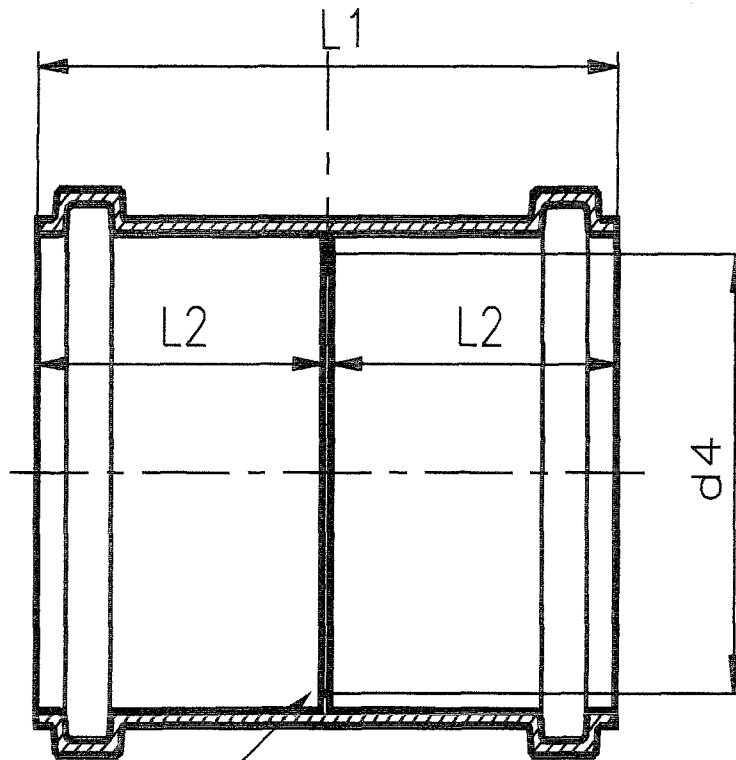
zur allgemeinen bauaufsichtlichen

Zulassung Nr. 2-42.1-325

vom 22. Dezember 2005

POLO ECO plus SN8/SN12
Kanalrohrsysteme

Ausgabe 05.07.2005



Überschiebmuffe ohne Anschlagring



DN	L1		L2		d4	
	min	max	min	max	min	max
110	144,8	145,8	71,2	72,0	103,4	104,0
110	144,8	145,8	-	-	-	-
125	157,3	158,3	76,5	77,5	118,4	119,0
125	157,3	158,3	-	-	-	-
160	179,0	181,0	87,5	88,5	150,5	152,0
160	179,0	181,0	-	-	-	-
200	240,0	243,0	118,0	119,5	186,0	187,5
200	240,0	243,0	-	-	-	-

poloplast

GmbH & Co. KG

A-4060 Leonding
Postfach 1
Poloplast-Straße 1

**Überschub- /Doppelmuffe
gespritzt**

POLO ECO plus SN8/SN12
Kanalrohrsysteme

Anlage

15

zur allgemeinen bauaufsichtlichen

Zulassung Nr. 2-42.1-323

vom

22. Dezember 2005

Ausgabe 05.07.2005

Anleitung zur Herstellung nachträglicher Anschlüsse

Nachträglich können Anschlüsse durch Einbau eines Abzweiges unter Verwendung von Überschiebmuffen Beispiele a) und b) hergestellt werden.

- a) Einbau eines Abzweiges mit 2 Überschiebmuffen und 1 glatten Rohrstück.

Zum Einbau eines Abzweiges wird ein ausreichend langes Rohrstück ($L = \text{Länge des Formstückes} + 2d$) herausgetrennt (Abb. A) und der Abzweig eingesetzt. Auf das verbleibende muffenlose Rohrstück und das muffenlose Paßstück ($1 = L - \text{Formstücklänge}$) wird je eine Überschiebmuffe aufgeschoben. Das Paßstück wird in der Leitung eingesetzt (Abb. B).

Anschließend wird diese mit den Überschiebmuffen wieder verschlossen (Abb. C).

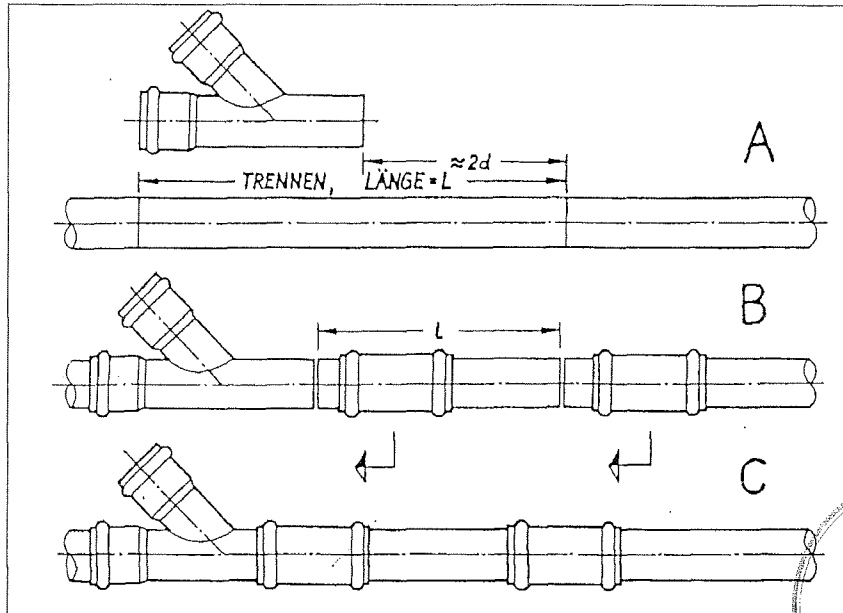


Bild 1



- b) Einbau eines Abzweiges mit einer Überschiebmuffe

Aus der vorhandenen Leitung ist durch zwei Trennschnitte ein Rohrabschnitt entsprechend der Baulänge des Abzweiges zuzüglich einer ungefähr $d/5$ entsprechenden Länge herauszuschneiden (Abb. A). Auf das verbleibende muffenlose Rohrstück ist dann eine Überschiebmuffe auszuschieben. Das Ende des anderen verbleibenden Rohrstücks ist vorsichtig auszulenken und der Abzweig ist darauf aufzuschieben (Abb. B). Das Leitungsende mit dem Abzweig ist in die planmäßige Lage zurückzulenken und die Leitung ist mit einer Überschiebmuffe wieder zu verschließen (Abb. C).

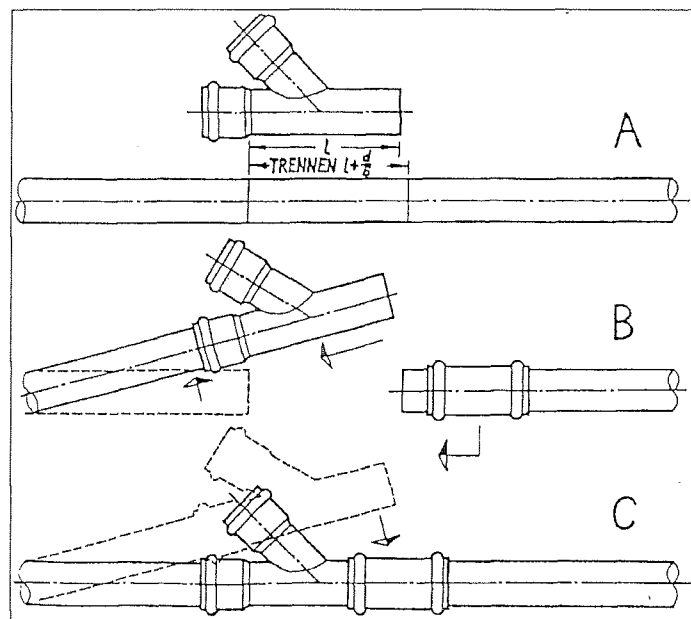


Bild 2

Anlage 16
Zur allgemeinen bauaufsichtlichen
Zulassung Nr. Z-92.1-325
vom 22. Juni 2005