



Stutzen DA160 in Kanal DA225



Stutzenschweißgerät DA160 L85

Für PE und PP Kunststoffrohre

Innovatives Stutzenschweißsystem

Die Firma Henze GmbH aus Troisdorf stellt auf dem Rohrleitungsforum in Oldenburg die neueste Generation ihres Stutzenschweißsystems vor, das sowohl für Vollwandrohre als auch für Profilwickelrohre geeignet ist.

Um den hohen Anforderungen an die Qualität sicher und zuverlässig zu entsprechen hat die Henze GmbH Kunststoffwerk ein neues Stutzen-Schweißsystem entwickelt. Mit der aktuellsten Weiterentwicklung ist das System nun auch für Vollwandrohre und Profilrohre, ab DA 225 mm, einsetzbar. Das Stutzenschweißsystem besteht aus aufeinander abgestimmten Schweißgeräten und Stutzen. Das ermöglicht, dass Anschlussstutzen DA 160 und DA 225 in alle Kunststoffrohrsysteme aus HDPE und PP

eingeschweißt werden können. Das System basiert auf dem Prinzip der Heizelement-Muffenschweißung.

Der Anschluss erfolgt unter Baustellenbedingungen nur von aussen und bei laufendem Betrieb des Sammlers. Zuerst wird mit einer Lochsäge ein Loch gesägt durch welches eine Spannvorrichtung im Rohr befestigt wird. Mit der Fräsvorrichtung wird ein konisches Loch gefräst. In der Folge wird der Stutzen mit der Heizmuffe und das Kanalrohr mit dem Heizdorn erhitzt. Entsprechend den Angaben des Herstellers wird der Heizdorn entnommen und der Stutzen in das Kanalrohr eingepresst. Damit dieser Umstellvorgang zügig erfolgen kann sind die Heizelemente mit Abhebelvorrichtungen verse-

hen und eine Schnellspannmutter ermöglicht ein gleichmäßiges und schnelles Fügen. Nach einer kurzen, fixierten Abkühlzeit kann die Schweißvorrichtung entnommen werden.

Als Erweiterung des Systems steht ein Schälgerät, mit dem man die einragenden Teile des eingeschweißten Stutzens entfernen kann. Der Stutzen wird also absolut bündig mit der Innenfläche des Rohres hergestellt. Somit ragen keine Stutzen teile in den Hauptkanal ein, die den Durchfluss beeinträchtigen könnten. Der gesamte Einbauvorgang dauert bei Rohren bis 85 mm Wanddicke ca. 20 Minuten.

Die Geräte sind in zwei unterschiedlichen Einschweißtiefen (85 mm und 145 mm) und zwei verschiedenen Stutzendurchmessern (DA 160 SDR 17,6 und DA 225 SDR 17,6) erhältlich. Der Stutzen DA 160 SDR 17,6 ist in vier verschiedenen Einschweißtiefen (60 mm, 85 mm, 110 mm und 145 mm) erhältlich, wobei der Stutzen DA 160 mit einer Einschweißtiefe von 60 mm den kompletten Bereich von DA 225 SDR 17,6 bis DA 800 SDR 17,6 abdeckt. Der Stutzen DA 225 SDR 17,6 ist mit den Einschweißtiefen von 85 mm und 145 mm lieferbar und kann in Rohren ab DA 355 SDR 17,6 eingeschweißt werden.

Infos unter Email: info@henze-gmbh.de oder www.henze-gmbh.de



Schweißablauf (Stutzen DA225 SDR 17,6 in Kanal DA 450 SDR 17,6)