

Per Fax an: (0 26 42) 90 56 39
Per Email an: planung@zewotherm.de
Rückfragen: (0 26 42) 90 56 0

PN-Nummer (intern):



Wichtiges Dokument, bitte aufbewahren!

Bauvorhaben

Bauvorhaben: Auftragnehmer/Prüfer:
Auftraggeber: Straße:
Straße: PLZ, Ort:
PLZ, Ort: Telefon:
Telefon: E-Mail:
E-Mail:

Die Druckprüfung für Kunststoff- und Mehrschicht-Verbundrohre ist als Vor- und Hauptprüfung durchzuführen. Für kleinere Anlagenteile wie z. B. Anschluss- u. Verteilungsleitungen innerhalb von Naßräumen genügt die Vorprüfung. Die Druckprüfung ist an den fertiggestellten aber noch nicht verdeckten Rohrleitungen durchzuführen. Die Anlage ist mit filtriertem Wasser zu füllen und vollständig zu entlüften. Das Druckmeßgerät ist möglichst an der tiefsten Stelle der Anlage anzuordnen. Es muss ein einwandfreies Ablesen der Druckänderungen von 0,1 bar gewährleistet sein. Eine Temperaturänderung des Prüfmediums von 10 K kann eine Druckänderung von 0,5 - 1 bar verursachen. Daher sollte eine möglichst gleichbleibende Wassertemperatur angestrebt werden.

Technische Details

Rohrtyp/Name: Verbindertyp:
Rohrlänge:



Wir empfehlen vor der Vorprüfung eine Presskontrolle mit 3 bar. So ist es möglich, eventuell vorhandene, unverpresste Verbindungen aufzuspüren und anschließend final zu verpressen.

Vorprüfdauer (60 Minuten)

Datum/Uhrzeit	Prüfdruck	Druckänderung	Wassertemperatur
Start	p1=10 bar		°C
Prüfdruck im Abstand von 10 Minuten 2 Mal wiederherstellen.			
Nach 30 Minuten	p2 =	bar	°C
Nach 30 weiteren	p3 =	bar	bar (p2 - p3) °C
Beträgt der Druckabfall p2 - p3 maximal 0,6 bar?		Ja	Nein
Traten bei Kontrolle der Rohrverbinder Undichtheiten auf?		Ja	Nein
Vorprüfung ist bestanden.		Ja	Nein

Hauptprüfung (120 Minuten)

Datum/Uhrzeit	Prüfdruck	Druckänderung	Wassertemperatur
Start	p3 = bar		°C
Nach 120 Minuten	p4 = bar	bar (p3 - p4)	°C
Beträgt der Druckabfall p3 - p4 maximal 0,2 bar?		Ja	Nein
Traten bei Kontrolle der Rohrverbinder Undichtheiten auf?		Ja	Nein
Hauptprüfung ist bestanden.		Ja	Nein

Ort, Datum

Unterschrift

Stempel