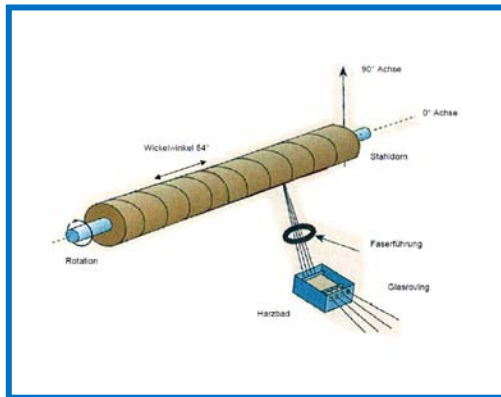


TECHNISCHE SPEZIFIKATION

Rohre aus glasfaserverstärktem Epoxidharz

GFK-Rohrtyp CS-EP 10, DN 150-1000 mit Muffe, ab DN 1200 glatte Enden

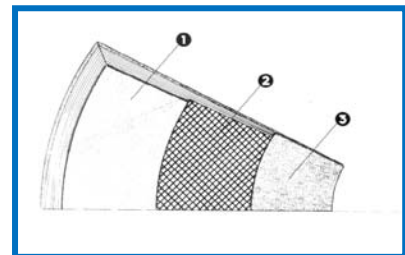


Herstellung

Die Herstellung der GFK-Rohre erfolgt im Filament-Winding-Verfahren auf Basis von Epoxidharzen. Die Aushärtung erfolgt in einer Härtestation bei Temperaturen von über 120° C. Die Heißhärtung führt zu einer innigen Benetzung der Elementarfasern. Die Herstellungslänge beträgt ab DN 100 ca. 10 m. Die lieferbaren Abmessungen sind DN 150 – DN 2000.

Wandaufbau von innen nach außen

1. Chemieschutzschicht und Verschleißschutzschicht, bestehend aus C-Glas-Vlies und E-Textilglasmatte mit Harz getränkt, in einer Dicke von ca. 2,5 mm
2. E-Textilglasrovings in Form von Kreuzwickellagen, mit Harz getränkt
3. Korrosionsfeste Außenschicht aus Harz und Polyestervlies ca. 0,3 mm



Wanddicke und Lagenzahl des Verstärkungsmaterials entsprechend den Anforderungen. Der Wickelwinkel beträgt 54°. Im tragenden Laminat beträgt der Glasanteil 70 ± 5 Gew.-%, in der Chemieschutz- und Verschleißschutzschicht 25 ± 5 Gew.-%.

Temperaturbereich: -40° C bis 130° C (Langzeit)

TPR Fiberdur GmbH & Co. KG.

Industriepark Emil Mayrisch, D-52457 Aldenhoven. Tel.: (0 24 64) 9 72-0. E-Mail: info@fiberdur.com
www.fiberdur.com



TECHNISCHE SPEZIFIKATION

Werkstoffe

- **Harz/Härter:**
Epoxidharz/Amine (Heißhärtung)
- **Matte:**
E-Textilglasmatte aus Rovingfäden mit einer Schnittlänge von ca. 50 mm, Flächengewicht ca. 450 g/m²
- **Rovings:**
E-Textilglasrovings nach DIN 61855, 1.200/2.400 tex
- **Vlies:**
innen C-Glas-Vlies mit einem Flächengewicht von ca. 30 g/m²
außen Polyestervlies mit einem Flächengewicht von ca. 30 g/m²

Normen und Richtlinien

- in Anlehnung an DIN 16870 und DIN 16965,
- KRV-Arbeitsblatt A 9.8.1,
- KRV-Verlegeanleitung A 9.8.4
- Langzeittest nach ASTM D 2992

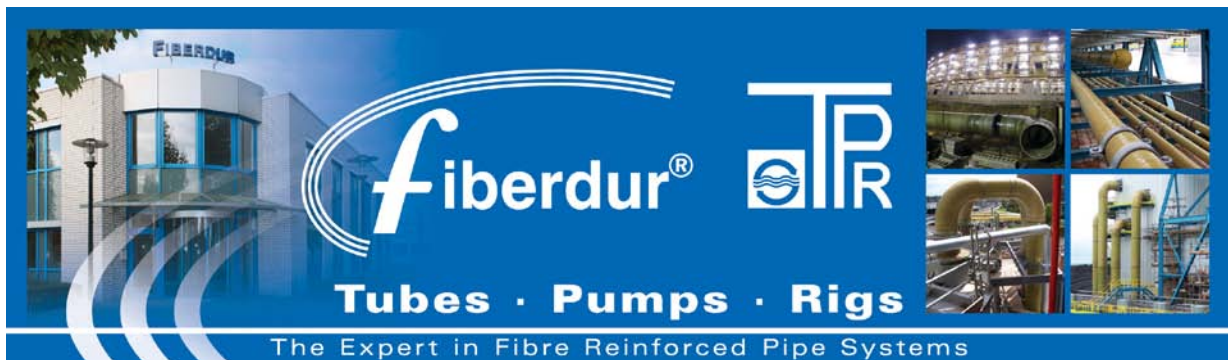
Güterichtlinien

- QM-Handbuch Fiberdur
- ISO 9001:2008



TPR Fiberdur GmbH & Co. KG.

Industriepark Emil Mayrisch, D-52457 Aldenhoven. Tel.: (0 24 64) 9 72-0. E-Mail: info@fiberdur.com
www.fiberdur.com

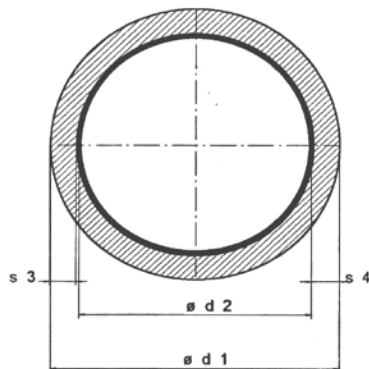


TECHNISCHE SPEZIFIKATION

GFK-Rohrabmessungen, Typ CS-EP Nenndruck: 10 bar

Lieferlänge:

DN 25 – DN 80 ca. 6 m
ab DN 100 ca. 10 m



Außendurchmesser-Toleranzen

DN 25 – DN 100	+1,7	-0,6 mm
DN 125 – DN 300	+2,4	-1,0 mm
DN 350 – DN 450	+3,3	-1,5 mm
> DN 500	+4,2	-2,0 mm

DN d2 mm	d1 mm	s4 mm	s3 mm	L/M	KG/M	Art.-Nr. CS-EP
25-125	siehe Nenndruck PN 16					
150	158,8	4,4	1,6	17,7	3,8	6011430150
200	209,6	4,8	2,0	31,4	5,6	6011430200
250	260,4	5,2	2,4	49,1	7,5	6011430250
300	312,0	6,0	3,2	70,7	10,4	6011430300
350	363,6	6,8	4,0	96,2	13,7	6012430350
400	413,6	6,8	4,0	125,6	15,6	6012430400
450	465,2	7,6	4,8	159,0	19,7	6012430450
500	515,2	7,6	4,8	196,3	21,8	6012430500
600	616,8	8,4	5,6	282,6	28,9	6012430600
700	718,4	9,2	6,4	384,7	36,9	6012430700
800	820,0	10,0	7,2	502,4	45,8	6012430800
900	921,6	10,8	8,0	635,9	55,6	6012430900
1000	1024,8	12,4	9,6	785,0	71,0	6012431000
1200	1228,0	14,0	11,2	1130,4	96,1	6012431200
1400	1431,2	15,6	12,8	1538,6	124,9	6012431400
1600	1634,4	17,2	14,4	2009,6	157,3	6012431600
1800	1837,6	18,8	16,0	2543,4	193,4	6012431800
2000	2040,8	20,4	17,6	3140,0	233,1	6012432000

d1 s4 d2 s3 L/M KG/M Art.-Nr.
Außendurchmesser Wanddicke Innendurchmesser Wanddicke armiert Rohrinhalt Gewicht Artikelnummer

TPR Fiberdur GmbH & Co. KG.

Industriepark Emil Mayrisch, D-52457 Aldenhoven. Tel.: (0 24 64) 9 72-0. E-Mail: info@fiberdur.com
www.fiberdur.com



TECHNISCHE SPEZIFIKATION

Formstücke aus glasfaserverstärktem Epoxidharz

GFK-Formstück Typ CS-EP 10

Herstellung

Die Herstellung der Formstücke wie Bögen, T-Stücke, Reduzierstücke, Muffen und Bunde etc. erfolgt im Wickelverfahren und Hand Lay Up Verfahren mit angeformtem Muffenkelch. Festflansche bis DN 300 werden im Wickel-/Preßverfahren hergestellt. Losflansche werden als Stahl-, PP/Stahl- oder GFP-Losflansche geliefert.

Werkstoffe und Aufbau

Harz, Härter, Verstärkungsmaterialien sowie die Härtingsbedingungen entsprechen weitgehend der Rohrherstellung, zusätzlich wird E-Textilglasgewebe nach DIN 61854 eingesetzt

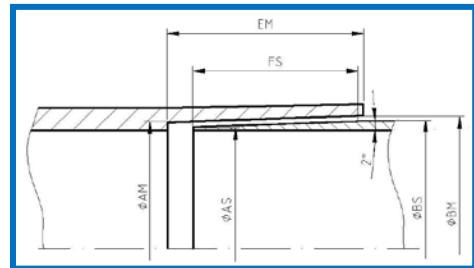
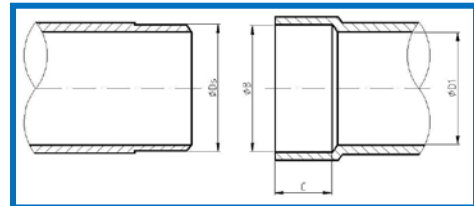
FIBERDUR PLANUNGS-, KONSTRUKTIONS- UND MONTAGEHINWEISE

Planung, Konstruktion, Verarbeitung und Montage erfolgen nach unseren Richtlinien. Verbindungen zwischen Rohr und Formstück werden im Regelfall über zylindrische oder konische Muffenverklebungen mit Zwei-Komponenten-Klebstoffsystem ausgeführt. Flanschverbindungen werden als Festflansch- oder Bund- und Losflanschverbindung eingesetzt. Laminierverbindungen und mechanische Kupplungen können ohne Probleme eingesetzt werden.

TECHNISCHE SPEZIFIKATION

Verbindungsarten

- Zylindrische Klebeverbindung:**
 Die Verbindung besteht aus einem zylindrisch angeschältem Rohrende und einer leicht konischen Muffe.
- Konische Klebeverbindung:**
 Die Verbindung besteht aus einem 2° konisch angeschältem Ende und einer 2° konischen Muffe. (Ab DN 200 PN 16 sowie ab DN 350 PN 10)



Klebstoff EP 220 (Epoxidharz)

2-Komponenten-Klebstoffsystem

Menge je Gebinde: 560 gr

Harz (Teil A): 380 gr

Härter (Teil B): 180 gr.

Beim Klebstoff EP 220 werden stets die ganzen Mengen des jeweiligen Gebindes vermischt. Andere Mischungsverhältnisse sind nicht erlaubt. Der Härter wird dem Harz hinzugefügt und beide Komponenten gründlich in der Dose vermischt. Der Klebstoff ist dann gebrauchsfertig, wenn die Mischung eine einheitliche Konsistenz aufweist.



Richtlinien

- Planen mit FIBERDUR (siehe Gesamtkatalog Fiberdur)
- KRV-Planungs- und Konstruktionshinweise für GFK-Rohrleitungen
- FIBERDUR-Verarbeitungsanleitung
- KRV-Verlegeanleitung GFK-Industrierohre A 9.8.4

Die Maßblätter der Formstücke sind auf Anfrage lieferbar.

TPR Fiberdur GmbH & Co. KG.

Industriepark Emil Mayrisch, D-52457 Aldenhoven. Tel.: (0 24 64) 9 72-0. E-Mail: info@fiberdur.com

www.fiberdur.com