



Heizung - Sanitärhandel

**WINKLER**

GmbH

**C-Stahl-Press-System**  
**Edelstahl-Press-System**  
**MT-Verbundrohrsystem**  
**PPR-Rohrsystem**  
**Fußbodenheizungssystem**

# **PP-R Druckrohr PN 20 Art. Nr. 8200B**

## **PP-R Stabi Verbundrohr Art. Nr. 8215B**

(mit Alu-Ummantelung)

Rohre und Fittinge aus PP-R (Polypropylen Random-Copolymerisat)



### **Anwendungsbereiche**

- Trinkwasser
- Sanitärinstallationen

### **Hauptvorteile**

- Geringe Wanddicke
- Hohe Druckbelastung
- Hohe Durchflussmenge
- Maximale Einsatztemperaturen
- Starke Druckfestigkeit
- Geringes Gewicht
- Lange Beanspruchungszeiten
- Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit

### **Betriebsdruck**

Kaltwasser: 20°C bis 20 bar  
Warmwasser: 70°C bis 10 bar



Heizung - Sanitärhandel  
**WINKLER**  
GmbH

**C-Stahl-Press-System**  
**Edelstahl-Press-System**  
**MT-Verbundrohrsystem**  
**PPR-Rohrsystem**  
**Fußbodenheizungssystem**

**Technische Daten von PP-R Rohren PN20**

Rohrbezeichnung/Einheit	8200B20	8200B25	8200B32	8200B40	8200B50	8200B63	8200B75	8200B90	8200B110
Außendurchmesser Nennmaß in mm	20	25	32	40	50	63	75	90	110
Wanddicke Nennmaß in mm	2,8	3,5	4,4	5,5	6,9	8,6	10,3	12,3	15,4
Innendurchmesser Nennmaß in mm	14,4	18,0	23,2	29,0	36,2	45,8	54,4	65,4	79,8
Rohrgewicht in g/m	150	238	387	587	900	1440	1987	2850	4355

Rohrlänge: 4 m

**Technische Daten von PP-R Stabi Verbundrohren**

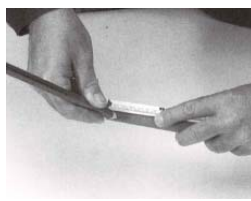
Rohrbezeichnung/Einheit	8215B20	8215B25	8215B32	8215B40	8215B50	8215B63	8215B75	8215B90	8215B110
Außendurchmesser Nennmaß in mm	21,6	26,6	33,7	42,0	52,0	65,0	76,8	91,8	112,7
Wanddicke Nennmaß in mm	2,8	2,8	3,6	4,5	5,6	7,1	8,4	10,1	12,3
Innendurchmesser Nennmaß in mm	14,4	19,4	24,8	31,0	38,8	48,8	58,2	69,8	85,4
Rohrgewicht in g/m	214	282	458	665	1021	1580	2155	3537	5275

Rohrlänge: 4 m

**Arbeitsablauf – Muffenschweißung**



1. Rohr mittels Kunststoffschere oder Rohrabschneider rechtwinklig ablängen



2. Fügeflächen mit Reiniger säubern. Einstecktiefe des Formstücks auf dem Rohr anzeichnen



3. Stabi Rohr: Alumantel mit Schälwerkzeug entfernen.



4. Rohr und Formstück gleichzeitig anwärmen. Fügeteile axial ein- bzw. aufschieben.



5. Rohr und Formstück gleichzeitig nach Ablauf der Anwärmzeit von dem Heizelement abziehen.



6. Rohr und Formstück innerhalb der zulässigen Zeit umstellen und ohne die Teile zu verdrehen, fügen.

Technische Änderungen vorbehalten - Alle Fotos sind Symbolfotos