

# LIEFERPROGRAMM ÜBERGANGSSTÜCKE STAHL/PE

GAS  
GAZ

## Einbau- und Bedienungsanleitung SKV

- **Stahl – PE – Übergangsverbinder nach VP 600**
- **Betriebsdruck 10 bar**

Der Verbinder Typ „SKV“ in den Abmessungen

- **SKV DN 25/32: Außen Ø Stahlabgang 33,7 mm / Außen Ø PE – Abgang 32 mm**
- **SKV DN 32/40: Außen Ø Stahlabgang 42,4 mm / Außen Ø PE – Abgang 40 mm**
- **SKV DN 40/50: Außen Ø Stahlabgang 48,3 mm / Außen Ø PE – Abgang 50 mm**
- **SKV DN 50/63: Außen Ø Stahlabgang 60,3 mm / Außen Ø PE – Abgang 63 mm**
- **SKV DN 80/90: Außen Ø Stahlabgang 88,9 mm / Außen Ø PE – Abgang 90 mm**
- **SKV DN 100/110: Außen Ø Stahlabgang 114,3 mm / Außen Ø PE – Abgang 110 mm**
- **SKV DN 100/125: Außen Ø Stahlabgang 114,3 mm / Außen Ø PE – Abgang 125 mm**
- **SKV DN 150/160: Außen Ø Stahlabgang 168,3 mm / Außen Ø PE – Abgang 160 mm**
- **SKV DN 150/180: Außen Ø Stahlabgang 168,3 mm / Außen Ø PE – Abgang 180 mm**
- **SKV DN 200/200: Außen Ø Stahlabgang 219,1 mm / Außen Ø PE – Abgang 200 mm**
- **SKV DN 200/225: Außen Ø Stahlabgang 219,1 mm / Außen Ø PE – Abgang 225 mm**

wird werkseitig fertig montiert und nicht mehr demontierbar geliefert.

Vor dem Verschweißen ist dafür zu sorgen, dass die Transport- und Lagerschutzkappen entfernt werden, damit die Schweißwärme abziehen kann.

Das Verschweißen der Stahlseite auf der Baustelle darf nur durch Lichtbogenschweißung erfolgen.

Eine übermäßige Erwärmung ist unbedingt zu vermeiden.

Schweißverbindungen bei Rohren oder Rohrstützen aus HDPE Typ 1 und Typ 2 müssen den Anforderungen der DVS – Richtlinien 2207 Teil 1 entsprechen.

→ folgende Verbindungen sind für Gasleitungen zulässig:

- Heizelementschweißung
- Heizelementmuffenschweißung
- Heizwendelschweißung

Bei allen Schweißarbeiten ist Oxydhaut der Schweißflächen durch Schälern zu entfernen. Danach muss mit geeignetem Reinigungsmittel gereinigt und entfettet werden.

Rohrenden müssen rechtwinklig geschnitten sein.

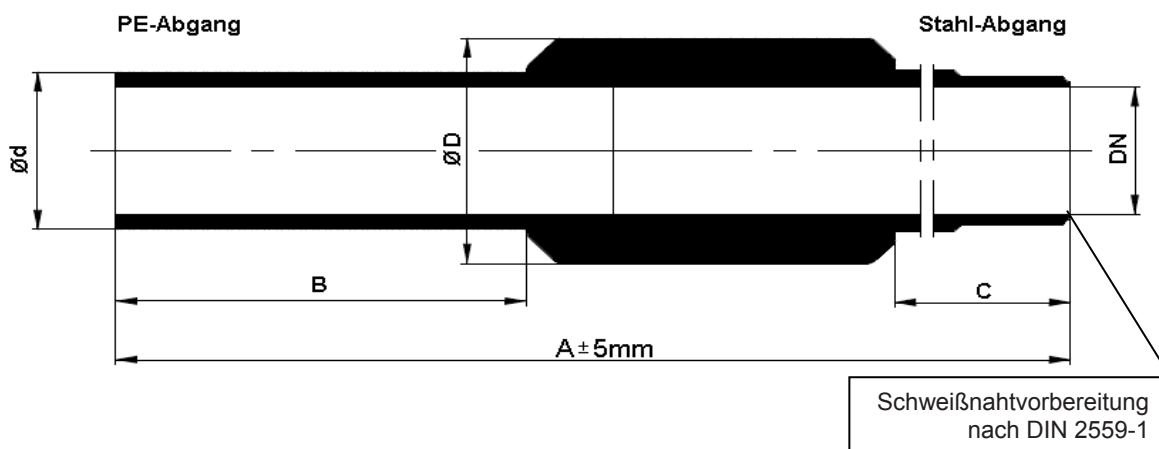
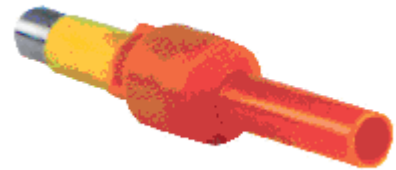
Die Nachisolierung gemäß DIN 30670/72 ist nur noch im Schweißbereich des Stahlrohres erforderlich und muss bauseitig vorgenommen werden.

Die Kennzeichnung erfolgt auf dem Außenmantel durch Heißprägung oder Aufdruck.

## Stahl – PE Verbinder Typ SKV 1 DN25 bis DN50

- DVGW geprüft nach VP 600 PN10
- Reg. Nr.: DG-7521-BR-0422

PE – Abgang: HD PE 100 SDR 11 (orange)  
 Stahl – Abgang: Stahlrohr nach DIN 2470 T1,  
 PE – ummantelt nach DIN 30670-N-n  
 Dichtung: NBR DVGW geprüft



### Stahl – PE Verbinder Typ SKV 1

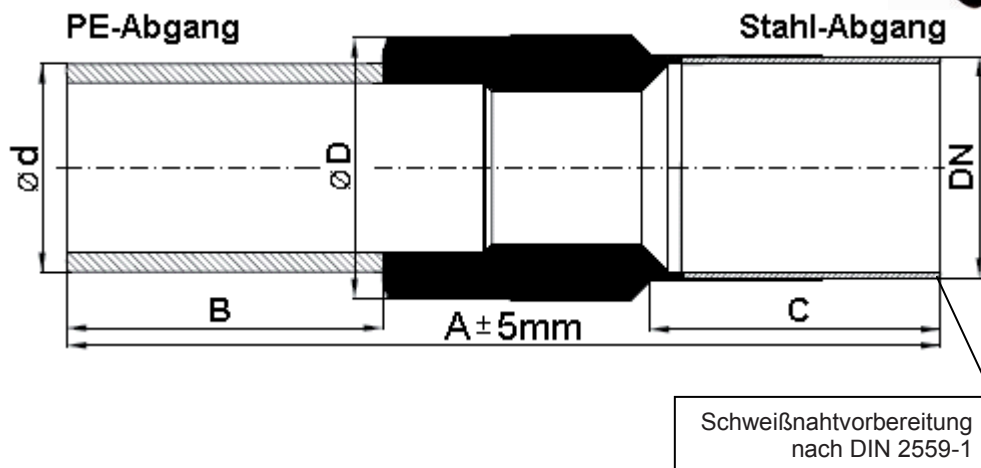
Bezeichnung SKV 1-DN/d	Artikelnummer	DN mm	d mm	A mm	B mm	C mm	D mm	Gewicht ca. kg
SKV 1-25/32	<b>58000507</b>	25	32	414	120	197	63	1,1
SKV 1-32/40	<b>58000508</b>	32	40	447	115	197	75	1,4
SKV 1-40/50	<b>58000509</b>	40	50	447	115	197	90	1,9
SKV 1-50/63	<b>58000510</b>	50	63	550	115	275	90	2,5

Übergangs-Stück - Ausführung in **Edelstahl** auf Anfrage

## Stahl – PE Verbinder Typ SKV 2 und SKV 3, DN80 bis DN400

- DVGW geprüft nach VP 600 PN10
- Reg. Nr.: DV-7501-BR-0417

PE – Abgang: HD PE 100 SDR 11/SDR 17 (orange)  
 Stahl – Abgang: Stahlrohr nach DIN 2448  
 Dichtung: NBR DVGW geprüft



### Stahl – PE Verbinder Typ SKV 2

Bezeichnung SKV 2-DN/d	Artikelnummer	DN mm	d mm	D mm	A mm	B mm	C* mm	Gewicht ca. kg
SKV 2-80/90	58000383	80	90	117	577	189	230	4,7
SKV 2-100/110	58000394	100	110	140	606	211	230	7,0
SKV 2-100/125	58000407	100	125	157	627	224	230	8,0
SKV 2-150/160	58000419	150	160	200	674	244	230	13,5
SKV 2-150/180	58000433	150	180	223	698	261	230	15,5
SKV 2-200/200	58000445	200	200	249	743	273	247	25,0
SKV 2-200/225	58000457	200	225	280	766	290	247	27,0

### Stahl – PE Verbinder Typ SKV 3

Bezeichnung SKV 3-DN/d	Artikelnummer	DN mm	d mm	D mm	A mm	B mm	C mm	Gewicht ca. kg
SKV 3-250/250	58000842	250	250	310	770	350	216	40,0
SKV 3-300/315	58000843	300	315	381	770	400	216	65,0
SKV 3-300/355	58000831	300	355	430	800	400	216	70,0
SKV 3-350/355	58000844	350	355	430	800	400	216	102,0
SKV 3-400/400	58000845	400	400	483	800	400	216	130,0

Übergangs-Stück - Ausführung in **Edelstahl** auf Anfrage