

02/21-01

Individuell, präzise und dicht

Pipe-Seal-Tec: RedEx – eine Innendichtmanschette nach Maß

Mit RedEx bietet die Pipe-Seal-Tec GmbH & Co. KG eine extrem beständige und vielseitige Innendichtmanschette für den begehbaren Dimensionsbereich ab DN 800 und als Liner-Endmanschette ab DN 190 an. Sie eignet sich zur grabenlosen Sanierung sowohl für den Abwasserbereich als auch für Trinkwasser- und Druckrohrleitungen. Das System ist in einer Vielzahl von Abmessungen – und bei Bedarf auch als Sonderprofil – erhältlich. Überdies muss es präzise auf das jeweilige Projekt beziehungsweise den Einsatzbereich vorkonfektioniert werden. Nur genaue Messungen in der Vorbereitung erhöhen die Ausführungssicherheit und führen zu sehr guten Sanierungsergebnissen.

Bei der grabenlosen Rohrsanierung und dabei zum Einsatz kommenden Rohrinneichtsystemen kommt es auf Präzision an. Unter anderem hängt das Sanierungsergebnis maßgeblich von der Passform und dem Sitz der RedEx-Manschette in der Leitung ab. Die Rahmenbedingungen – vom Schadensumfang über die Abmessungen bis hin zum Verlauf des Rohres – unterscheiden sich von Projekt zu Projekt stark. Daher sind immer maßgeschneiderte Lösungen erforderlich. Mit RedEx bietet der Rohrinneichtspezialist, die Pipe-Seal-Tec GmbH &

Co. KG, ein System an, das vielfältigen Anforderungen und Gegebenheiten gerecht wird.

Breites Anwendungsspektrum

Die Innendichtmanschette RedEx eignet sich zur partiellen Sanierung von Schadstellen oder Undichtigkeiten – wie beispielsweise Radialrisse, Korrosion oder undichte Muffen – in begehbaren Rohrleitungen von DN 800 bis DN 2400 im Zulassungsbereich des DIBt und maximal sogar bis DN 6000. Zudem kommt RedEx als Liner-Endmanschette (LEM) im nicht begehbaren Bereich von DN 190 bis DN 1200 im Zulassungsbereich des DIBt oder auch größer zum Einsatz. Das System besteht aus einer extrem beständigen EPDM-Elastomer-Dichtungsmanschette, dazugehörigen Spannringen aus Edelstahl sowie Schlossstücken – und ermöglicht die Anwendung im Abwasser- und Trinkwasserbereich sowie in Druckrohrleitungen. In diesem Zusammenhang ist es für einen Rohrinneindruck von 25 bar und einen Rohraußendruck von 8 bar (Infiltration) ausgelegt. Ebenso ist das System auf 10 Millionen dynamische Lastwechsel von 10 bar Betriebsdruck auf -0,9 bar Vakuum geprüft. (Prüfbericht Siebert + Knipschild GmbH Nr.: 18-210-01915-PB) In der Ausführung mit EPDM-Dichtungsmanschetten ist es darüber hinaus für Umgebungstemperaturen zwischen (minus) - 20° bis (plus)140° Celsius geeignet.

Projektbezogen und vorkonfektioniert

Flexibilität ist ein Markenzeichen von RedEx. Neben den Standardbreiten von 260, 360 und 500 Millimetern ist die Innendichtmanschette und auch die Endmanschette nennweitenabhängig in einer Vielzahl von Sonderbreiten erhältlich. Für längere Schadstellen oder konische Rohrverbindungen bietet Pipe-Seal-Tec das System RedEx-Connect an. Zusätzlich sind Sonderlösungen für gezogene

Rohrbögen, Abzweige oder Rohrversätze sowie verschiedene Sonderprofile nach Projekt- und kundenspezifischen Wünschen realisierbar. RedEx lässt sich individuell millimetergenau vorkonfektionieren. Hierzu werden in den entsprechenden Einbau- und Bestellprotokollen vorab alle relevanten Parameter zum Projekt – wie beispielsweise das Einsatzmedium oder Lage und Verlauf der Leitung – abgefragt und erfasst. Die exakte Inspektion und Kalibrierung beziehungsweise Vorbereitung des Rohrs spielt eine entscheidende Rolle. „Je genauer wir die RedEx-Manschette auf Grundlage der Angaben fertigen können, desto besser gelingt der Einbau vor Ort“, erklärt Martin Cygiel, Geschäftsführer der Pipe-Seal-Tec GmbH & Co. KG. „Dies spiegelt sich auch in der Qualität und Beständigkeit des Sanierungsergebnisses wider.“

Die Montage erfolgt hydraulisch mit Hilfe eines Expanders, der die Dichtungsmanschette mit den Edelstahlspannrings konstant an die Rohrwandung presst und mechanisch sicher verspannt. Dank der Bauart kann RedEx auch jederzeit wieder zerstörungsfrei demontiert werden. Die Hochdruckspülbeständigkeit des Systems wurde vom DIBt und in zusätzlichen Referenztests unabhängiger Prüfinstitute im Prüfverfahren nach DIN 19523 erfolgreich bestätigt. Die Manschette weist demnach eine hohe Belastbarkeit und Sicherheit gegenüber turnusmäßigen Hochdruckreinigungen auf.

Die Innendichtmanschette RedEx wird – neben weiteren bewährten Systemen von Pipe-Seal-Tec – auf der virtuellen Fachmesse RO-KA-TECH präsentiert. Ab dem 15.03.2021 gelangen Interessierte über den Link www.rokatech3d.de über die Ausstellertafel im virtuellen Foyer zum Messeauftritt von Pipe-Seal-Tec.

Mehr Informationen erhalten Interessierte zudem unter www.pipe-seal-tec.de.

ca. 4.500 Zeichen

Über die Pipe-Seal-Tec GmbH & Co. KG:

Die Pipe-Seal-Tec GmbH & Co. KG mit Hauptsitz in Mannheim bietet Lösungen für die Reparatur von Freispiegel- und Druckrohrleitungen. Das Produktportfolio umfasst die Rohrinnendichtsysteme RedEx[®], Pipe-Seal-Fix, Pipe-Seal-Flex und Pipe-Seal-End sowie das passende Equipment. Mit Begeisterung und langjähriger Erfahrung im Bereich der grabenlosen Kanalsanierung widmet sich der Dichtungsspezialist der Weiterentwicklung technischer Lösungen. Dabei setzt Pipe-Seal-Tec insbesondere auf das Knowhow von Rohr-sanierungsexperten und Anwendern. Neukunden bietet das Unternehmen lösungsorientierte und praxisnahe Anwenderschulungen.

Bildunterschriften



[21-01 RedEx]

Als Innendichtmanschette eignet sich RedEx zur Abdichtung von Schäden und Undichtigkeiten für begehbare Rohrleitungen im Bereich von DN 800 bis DN 6000 und als Liner-Endmanschette (LEM) im nicht begehbaren Bereich von DN 190 bis DN 1200.

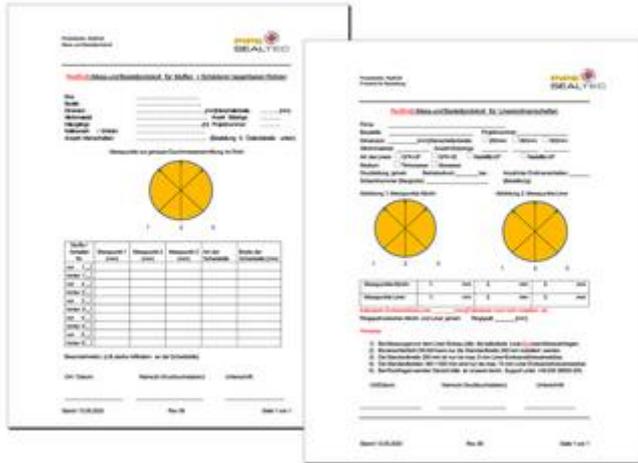
Foto: Pipe-Seal-Tec GmbH & Co. KG



[21-01 Montage]

Das System RedEx besteht aus einer extrem beständigen Elastomer-Dichtungsmanschette, Spannringen aus Edelstahl sowie entsprechenden Schlossstücken. Die Montage erfolgt hydraulisch mit Hilfe eines Expanders.

Foto: Pipe-Seal-Tec GmbH & Co. KG



[21-01 Messprotokolle]

In den RedEx-Messprotokollen für Liner-Endmanschetten und Innendichtsysteme werden vorab alle relevanten Parameter zum Projekt abgefragt und erfasst.

Foto: Pipe-Seal-Tec GmbH & Co. KG



[21-01 Prüfzertifikat]

RedEx-Prüfzertifikat des dynamischen Lastwechselltests: Das System ist auf 10 Millionen dynamische Lastwechsel von 10 bar Betriebsdruck auf -0,9 bar Vakuum geprüft.

Foto: Siebert + Knipschild GmbH

Rückfragen beantwortet gern:

Pipe-Seal-Tec GmbH & Co. KG

Wilhelm-Wundt-Straße 19

68199 Mannheim

Fon: 0209 386 55 200

Mail: info@pipe-seal-tec.de

www.pipe-seal-tec.de

Kommunikation2B

Mareike Wand-Quassowski

Westfalendamm 241

44141 Dortmund

Fon: 0231 330 49 323

Mail: m.quassowski@kommunikation2b.de

www.kommunikation2b.de