



## 1. Inspection scope

The inspection scope complies with the work sheet W 542 of the Deutsche Vereinigung des Gas und Wasserfaches e.V.

## 2. Results

### 2.1 Dimensions in mm

	actual dimension		set dimension	
	maximum value	minimum value	maximum value	minimum value
average outside diameter d1	65.0	65.0	65.35	64.95
average outside diameter (medium pipe) dm	63.8	63.7	-	63.3
wall thickness of medium pipe	9.3	9.2	9.8	8.7

### 2.2 Long-term pressure test

Test temperature °C	test excess pressure bar	time to failure h	
		actual value	set value
95	14.4	> 1000	≥ 1000
20	64.0	> 1	≥ 1

### 2.3 Material properties

	unit	average value	set value
melt flow rate MFR 190/5 granulate	g/(10 min)	0.45	≤ 0.8
melt flow rate MFR 190/5 pipe	g/(10 min)	0.50	≤ 0.8
change granulate - pipe	g/(10 min)	0.05	≤ 0.2
separation test	N/cm	30.3	≥ 20

2.4 Condition after heat ageing: without objection

2.5 Surface finish: without objection

2.6 Marking: AQUATHERM FUSIOTHERM STABI – VERBUND – ROHR DVGW AT2415  
 FUSIOLEN PP – R / AL / PP – R Ø 63 ART: 70818 <sup>4</sup> 1126/92 OEVGW W  
 1.244 Uhrzeit 08.12.03 M 7 B033 (A) MADE IN GERMANY

2.7 Colour of the pipes: green

## 3. Evaluation of production plant

Evaluation of laboratory staff and device equipment as well as the internal production control.

Result: without objection

**Inspektionszeugnis:** 195304/1.1/64089

**Auftraggeber:** Aquatherm GmbH  
Kunstst.-Extrusions- u. Spritzgießtechnik  
Biggen 5  
D-57439 Attendorf

**Produktionsstätte:** D-57439 Attendorf

**Überwachungsprüfung:** 1. Halbjahr 2004

**Erzeugnis:** Trinkwasser-Installation Gruppe II  
Rohr fusions PP-R 80 PP-R/AL/PP-R 63 x 8,7 mm  
Basismaterial: Tipplen R 880 B033  
Systemfarbe: grün  
**DVGW Zertifizierungsnummer: DW-8206AT2415**

**Schreiben vom:** — **Zeichen:** —

**Probeneingang:** 2004-03-25 **Probenentnahme:** 2004-03-10

**Prüfzeitraum:** 2004-04-16 bis 2004-06-25

**Ergebnis:** Die Anforderungen des Arbeitsblattes W 542 des DVGW werden erfüllt.

Das Inspektionszeugnis umfasst 2 Seiten.

Würzburg, 2004-07-09  
MS/hb

i. V.

  
Manfred Altheimer



i. A.

  
Martin Schütz

Die ungekürzte oder auszugsweise Wiedergabe, Vervielfältigung und Übersetzung dieses Berichtes zu Werbezwecken bedarf der schriftlichen Genehmigung der SKZ - TeConA GmbH. Die Ergebnisse beziehen sich auf die geprüften Produkte.

SKZ - TeConA GmbH  
Testing, Consulting, Approval  
Frankfurter Straße 15-17  
97082 Würzburg

Geschäftsführer:  
Dr.-Ing. Martin Bastian  
HRB 7840  
Amtsgericht Würzburg

Tel.: +49 931 4104-0  
Fax: +49 931 4104-273  
eMail: info@skz.de  
www.skz.de

  
Deutscher Akkreditierungs Rat  
DAP-PL-2005.00  
DAP-IS-2005.00

**1. Inspektionsumfang**

Der Inspektionsumfang richtet sich nach dem Arbeitsblatt W 542 der Deutschen Vereinigung des Gas- und Wasserfaches e.V.

**2. Ergebnisse**

**2.1 Maße in mm**

		Istwert		Sollmaß	
		Größt- wert	Kleinst- wert	Größt- wert	Kleinst- wert
Mittlerer Außendurchmesser	d1	65,0	65,0	65,35	64,95
Gesamtwanddicke	s1	-	-	-	-
Mittlerer Außendurchmesser (Mediumrohr)	dm	63,8	63,7	-	63,3
Wanddicke Mediumrohr	sm	9,3	9,2	9,8	8,7

**2.2 Zeitstand-Innendruckversuch**

Prüf- temperatur °C	Prüf- überdruck bar	Standzeit h	
		Istwert	Sollwert
95	14,4	> 1000	≥ 1000
20	64,0	> 1	≥ 1

**2.3 Werkstoffeigenschaften**

	Einheit	Mittelwert	Sollwert
Schmelzindex MFR 190/5 Granulat	g/(10 min)	0,45	≤ 0,8
Schmelzindex MFR 190/5 Rohr	g/(10 min)	0,50	≤ 0,8
Änderung Granulat – Rohr	g/(10 min)	0,05	≤ 0,2
Trennversuch	N/cm	30,3	≥ 20

2.4 Beschaffenheit nach Warmlagerung: ohne Beanstandung

2.5 Oberflächenbeschaffenheit: ohne Beanstandung

2.6 Kennzeichnung: AQUATHERM FUSIOTHERM STABI – VERBUND – ROHR DVGW  
 AT2415 FUSIOLEN PP – R / AL / PP – R Ø 63 ART: 70818 † 1126/92  
 OEVGW W 1 .244 Uhrzeit 08.12.03 M 7 B033 (A) MADE IN GERMANY

2.7 Farbe der Rohre: grün

**3. Beurteilung der Produktionsstätte**

Feststellung zur personellen und gerätemäßigen Ausstattung sowie zur werkseigenen Produktionskontrolle.

Ergebnis: ohne Beanstandung