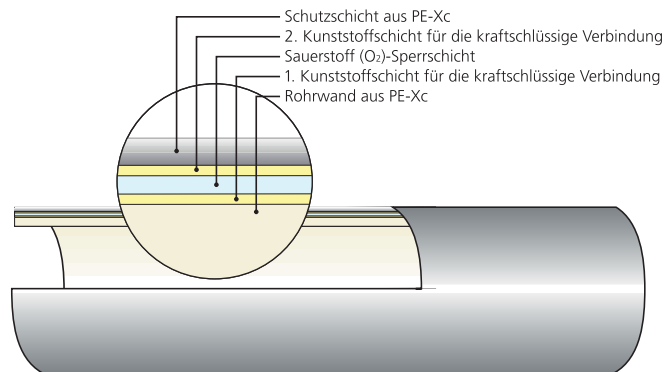


KAN-therm PE-Xc Rohr 17x2 Klett:

Grundmaterial

Ausgangsmaterial ist HDPE mit einer hohen molekularen Masse und einer speziellen Stabilisierung. Dieses in Granulatform vorliegende Material wird zu einem **KAN-therm** Rohr extrudiert. In einem zweiten Schritt erfolgt die Vernetzung, d.h. der Aufbau der räumlichen Gitterstruktur durch die energiereiche Strahlung eines Elektronenbeschleunigers. Die beschleunigten β -Teilchen stellen dabei die Energie für die Reaktion der Molekülketten zur Verfügung. Es handelt sich dabei um eine radikalische Vernetzung.



Für diese Vernetzung arbeitet die **KAN-therm** mit einem leistungsfähigen CH-Partner zusammen. Die Vernetzung erfolgt dabei auf der weltweit modernsten und leistungsfähigsten β -Anlage.

Vorteile

- Besonders elastisch und verle-gfreundlich
- Sauerstoffdicht nach DIN 4726
- 10 Jahre Vollgarantie
- Mit Klettband Ummantelt für eine schnelle, einfacher Verlegung

Technische Daten

Abmessungen:

- Rohr- Ø: 17 x 2
- Rohr-Toleranzen nach DIN 4726:
Außen Ø0 /+0,3 mm Wandstärke 0 /+0,4 mm
- Rollenlänge auf Wunsch, max. 600m (~ Ø17)
- Rohrfarbe: natur
- Biegeradius ~ 5 d (d = Rohraußendurchmesser)

■ Wasserinhalt l/m:

17 Ø = 0.133

■ Rohrgewicht pro 100 m Länge:

17 Ø = 9.7 kg

Einsatz

Das PE-Xc Rohr ist ein Fußbodenheizrohr und hält einer maximalen Betriebstemperatur von 95°C und einem maximalen Betriebsdruck von 6 bar stand.

Eigenschaft	Norm	Einheit	Wert
Dichte	DIN 53 479	g/cm ³	ca. 0.94
Streckspannung	ISO 527	N/mm ²	ca. 20
Reissfestigkeit	DIN 527	N/mm ²	ca. 25
Reissdehnung	DIN 52	%	ca. 400
E-Modul bei 20°C	DIN 53 457	N/mm ²	ca. 600
Längenausdehnungskoeffizient	DIN 52 328	K1	2 x 10
Wärmeleitfähigkeit bei 20°C	DIN 52 612	W/mK	0.35
Oberflächenrauigkeit (mit koextrudierter EVOH-Beschichtung)	nach Prandtl-Co-lebrook	mm	0.007
Sauerstoffdichtheit	DIN 4726	g/m ³ · d	< 0.1
Schweissbarkeit			nicht möglich

KAN-therm - Qualität

Die **KAN-therm** legt großen Wert auf die Qualitätssicherung. So werden regelmäßig Eigen- und Fremdüberwachungen durchgeführt. In der **KAN-therm** GmbH selber werden laufend folgende Kontrollen vorgenommen:

- Rohstoffeingangskontrolle:
 - Schmelzindex
 - Trockenverlust
- Oberflächenbeschaffenheit des Fertighohres
- Masskontrolle:
 - kontinuierliche Messungen in Linie
 - Aussen \varnothing und Wanddicke Toleranzfelder nach DIN 4726
- Längenänderung nach Wärmebehandlung
- Prüfung des Vernetzungsgrades nach DIN 16 892
- Zeitstands-Innendruckversuche, Rückschlüsse auf Lebenserwartung
- Überprüfung und Messung der Sauerstoffsperrschicht (Vergrößerung mit polarisiertem Licht)
- 100%-Prüfung der fertigen Rohr-rolle mit Drücken von 26–40 bar je nach Durchmesser
- Gasleckage-Prüfung nach Strahlenvernetzung
- nachfolgende Überprüfung des Innendurchmessers mit Pilot

Neben der Eigenüberwachung wird die **KAN-therm** Produktion regelmässig von Instituten überprüft:

- Süddeutsches Kunststoff-Zentrum, Würzburg (SKZ)
- Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen (MPA-NRW)
- Technisches Gewerbemuseum, Wien (TGM)
- Centre Scientifique et Technique du Bâtiment, Paris (CSTB)
- KIWA N.V., Rijswijk
- EMI-TÜV, Budapest und besitzt folgende Prüfzeichen:
 - DIN-Certco – KIWA
 - Ö-Norm – SVGW
 - DVGW – CSTB
 - RAL – Gütezeichen
 - COBRTI INSTAL

Zeitstand-Innendruck-Verhalten nach DIN 16 892

