

Technische Anforderungen an Gebäudeleitungen Fernwärme bei Errichtung durch den Bauherr

Für die Ausführung dieser Kellerleitung sind unsere technischen Anschlussbedingungen sowie das Regelwerk des AGFW (AGFW Merkblatt FW 411) bindend.

Es sind grundsätzlich zertifizierte Firmen (AGFW FW 601) mit der Ausführung der Rohrleitungsarbeiten zugelassen, der Nachweis ist vor Beginn der Arbeiten einzureichen. Dabei ist der Geltungsbereich zu beachten:

- FW3, Werkstoff Stahl Fernwärmeleitungen für Heizwassersysteme bis \leq DN 100, Auslegungstemperatur $T_a \leq 110$ °C und Auslegungsdrücken $p_a \leq$ PN 16
- FW2 Werkstoff Stahl Fernwärmeleitungen für Heizwassersysteme bis \leq DN 300, Auslegungstemperatur $T_a \leq 140$ °C und Auslegungsdrücken $p_a \leq$ PN 25
- FW1 Werkstoff Stahl Fernwärmeleitungen für Dampf- und Heizwassersysteme aller Nennweiten, aller Auslegungstemperaturen und aller Auslegungsdruckstufen

Die Leitungen sind als Stahlleitungen herzustellen. Folgende Rohre können verwendet werden:

• Nahtlose Rohre:

DIN EN 10216-2 / Kurzname: P 235 GH/ Werkstoffnummer: 1.0345

• Geschweißte Rohre (längsnahtgeschweißt):

DIN EN 10217-2 / Kurzname: P 235 GH/ Werkstoffnummer: 1.0345

Für die Schweißarbeiten gilt das AGFW-Arbeitsblatt FW 446 "Schweißen, Prüfen und Bewerten".

Folgende Schweißverfahren können eingesetzt werden:

- Alle Wandstärken WIG 141
- In Kombination WIG 141/ E-Hand 111
- \leq 4mm Wandstärke Gasschweißen 311 nach rechts schweißen

Grundsätzlich ist mehrlagig zu schweißen.

Der Hersteller hat den Nachweis nach DIN EN ISO 15614-1 für das eingesetzte Schweißverfahren im jeweiligen Geltungsbereich zu erbringen.

Es sind Schweißanweisungen nach DIN EN ISO 15609-1 zu erstellen.

Die Schweißarbeiten dürfen nur Schweißer ausführen, für die eine Prüfung nach DIN EN ISO 9606-1 im zutreffenden Schweißverfahren und Geltungsbereich nach-gewiesen wird und die auch unter Baustellenbedingungen durchstrahlungssicher schweißen können.

Die Nachweise (Zertifikate, schriftliche Bestätigung der eingesetzten Materialien, Schweißerzeugnisse usw.) sind unaufgefordert mindestens 4 Wochen vor Beginn der Arbeiten im konzernübergreifenden Lieferantenmanagementsystem online einzuspielen. Die Prüfung der Nachweise erfolgt durch die Abteilung „Qualitätssicherung/Service“ (M4-ET2).

Mainova behält sich vor, die Ergebnisse der Durchstrahlungsprüfung zu kontrollieren. Die Qualität nach AGFW FW 446 Tabelle 3 ist einzuhalten.

Für die Ausführung der Wärmedämmung sind die entsprechenden Regeln (EnEV, Brandschutz usw.) einzuhalten.

Die Ausführung der Arbeiten ist rechtzeitig (5 Arbeitstage vor Beginn) mitzuteilen.