

FRIAFIT erschließt Neubaugebiet:

Lampertheim setzt auf ein modernes geschweißtes Abwassersystem

Dipl.-Ing. Kai Bübecker, Friatec AG, Mannheim

Mit dem offiziellen ersten Spatenstich im Mai 2009 fiel der Startschuss für die Erschließung des Areals „Rosenstock III“ im süd-hessischen Lampertheim: Es entstanden 350 Grundstücke und ca. drei Kilometer Straßen mit den entsprechenden Ver- und Entsorgungsleitungen. Die Stadt Lampertheim setzte dabei auf PE-HD-Rohrsysteme sowie die sichere FRIALEN- und FRIAFIT-Verbindungstechnik.



Bild 1: Das 21. Hektar große Neubaugebiet „Rosenstock III“ in Lampertheim

Nach einer langen Planungsphase – für das 21 Hektar große Areal gab es schon seit 1995 einen rechtsgültigen Bebauungsplan – war es endlich so weit. Die Baumaschinen kamen zum Einsatz. Zunächst begann man mit der Verlegung der Abwasserleitungen, die später einmal die Stadt Lampertheim betreiben wird. Daher lag auch die Entscheidungshoheit über die Materialauswahl bei der Stadt.

Stefan Rongisch vom Fachdienst Tiefbau der Stadt Lampertheim hatte sich im Vorfeld bei verschiedenen Veranstaltungen der FRIATEC AG und der Technischen Akademie Hannover umfassend über den Werkstoff PE-HD informiert. Die Vorzüge des Materials wie Flexibilität, Schweißbarkeit und Langlebigkeit konnten bei ihm punkten. Auch die Tatsache, dass Schadensbilder wie Scherbenbildung und Wurzeinwuchs bei PE-HD nicht bekannt sind, hat ihn überzeugt: „Wir haben einen sehr hohen Grundwasserspiegel. Bisher haben wir Faserzementrohre eingesetzt. Nun gehen wir ei-

wavin

Mehr Infos: www.wavin.de

Komplette Systeme für den Kanalbau.

Einfacher Einbau. Hohe Dichtsicherheit.

Wavin Kanalsysteme



Tegra 1000

Der vielseitige PE-HD Schacht DN 1000 mit geprüfter Sicherheit.



Tegra 1000

Vielfältige Sonderbauten möglich. Fix und fertig zur Baustelle geliefert.



Tegra 600

Der echte 600er PP-Schacht. Mit patentiertem Kugelgelenk.



SX 400

Der 400er Standard-schacht nach DIN EN 13598-2.



Ultra Rib 2

Die robusten PP-Kanalrohre mit dem Rippen-Airbag. $> 10 \text{ kN/m}^2$ $> 16 \text{ kN/m}^2$



KG 2000

Das moderne PP-Vollwandrohr nach DIN EN 14758-1.



Pro-TV

Das PE-HD-Kanalrohr für vollverschweißte Systeme.



X-Stream

Das verlegefreundliche Regenkanalrohr. Nach DIN EN 13476-3

nen Schritt weiter mit der Technologie und setzen ein geschweißtes Abwassersystem ein, das ein Optimum an Verlege- und Betriebssicherheit und zuverlässigen Schutz vor Infiltration bietet – ein enormer Vorteil auch unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten.“

FRIAFIT – einfache Technik

Auch die einfache Anwendung der Verbindungstechnik beeindruckte den Leiter des Fachdienstes Tiefbau. Bei der Teilnahme am praxisorientierten Großrohrseminar der FRIATEC AG konnte er sich ebenso wie auf der Baustelle vor Ort von der einfachen Handhabung des FRIAMAT-Schweißgerätes überzeugen. Dass Schweißarbeiten nur von Spezialisten ausgeführt werden können, ist eine Auffassung, die in den Augen von Stefan Rongisch nun endgültig der Vergangenheit angehört.



Bild 2: Einfache Anwendung mit dem kompakten Schweißgerät FRIAMAT

Systemgedanke steht im Vordergrund

Als Entsorgungsleitungen wurden spezielle coextrudierte Kanalrohre aus PE 80 mit hellen Innenflächen nach DIN 8074/75 in den Dimensionen von d160 bis d560 SDR 17,6 ver-

legt. Die hellen Innenflächen der Rohre ermöglichen später im Betrieb eine optimale TV-Inspektion.

Alle Komponenten des FRIAFIT-Abwassersystems sind auf die Wanddicken der SDR 17,6 Rohrreihe abgestimmt und stehen lückenlos bis zur Dimension d630 zur Verfügung. Der Verbindungsbereich ist beim Heizwendelschweißverfahren sohlengleich und gewährleistet einen ungehinderten und absatzfreien Abfluss. Eine aufwändige Entfernung des Innenwulstes, wie z.B. beim Heizelementstumpfschweißen, ist nicht erforderlich. Ablagerungen, Blockaden und Funktionsstörungen werden somit von vornherein vermieden.



Bild 3: Die Hausanschlüsse und die Straßenabläufe wurden durch den Abwassersattel ASA-TL in Verbindung mit den Abwasserbögen ABM d160 angeschlossen

Bei der Entwicklung neuer Bauteile wie den Abwasserbögen mit integrierten Heizwendeln ABM (Muffe/Muffe) und ABMS (Muffe/Spitzende) hat FRIATEC den Systemgedanken konsequent fortgeführt. Durch diese Ausführungen und die Winkerteilungen 15°, 30° und 45° ist eine flexible und extrem platzsparende Montage möglich. Von dem schnellen Bau-



Bild 4: Präzise Montage der Abwassersättel ASA-TL mit dem kombinierten Aufspann- und Anbohrgerät FWFIT

Projektdaten:

Maßnahme:

Ver- und Entsorgungsleitungen für das Neubaugebiet Rosenstock II

Bauort:

Stadt Lampertheim

Bauherr:

Die Eigentümer der bisher überwiegend landwirtschaftlich genutzten Feldflure

Planungsbüro:

MVV Energiedienstleistungen GmbH Regioplan, Mannheim

Verleger:

Kluge Rohrleitungsbau GmbH, Wilkau-Haßlau

Tief- und Straßenbau:

Bickhardt Bau AG, Frankfurt

fortschritt profitierten nicht zuletzt auch die ausführenden Firmen.



Bild 5: Zuverlässige Entfernung der Oxidhaut gemäß DVS 2207 mit dem Schälgerät FWSG 710 L

FRIATOOLS – die praktischen Helfer

Bei FRIATEC steht der Praxisgedanke immer im Vordergrund. Mit der Produktgruppe FRIATOOLS bietet FRIATEC Geräte, Werkzeuge und Zubehör für die baustellengerechte Verarbeitung der FRIAFIT-Elektroschweißittings, wie z.B. das Aufspan- und Anbohrgerät FWFIT und das Schälgerät FWSG 710 L.

Exzellentes Teamwork

Durch die enge und gute Zusammenarbeit aller Beteiligten – von den Tiefbauern der Firma Bickhardt Bau über die Verleger der Firma Kluge bis hin zum FRIAFIT-Team der FRIATEC AG – wurden die Verlegearbeiten in Lampertheim schnell und reibungslos mit Erfolg abgeschlossen. ■

Bitte vormerken:

Kunststoffrohre in der Industrie: Die richtige Wahl!

Es ist wieder soweit. Die Fachgruppe Industrierohre im KRV führt dieses Jahr ihre Industrierohr-Schulung am 24. Oktober 2012 in der Region um Mannheim durch. Die halbtägige Veranstaltung richtet sich vor allem an Anwender, Planer, Berater, Industrieunternehmen, Spezifikationsverantwortliche und Anlagenbetreiber.

Der industrielle Anlagenbau ist ein großes und wachsendes Einsatzfeld für Kunststoffrohrsysteme. Rohre, Behälter und Formteile aus Kunststoff werden seit vielen Jahren in den verschiedensten Industriebereichen eingesetzt – vom chemischen Anlagenbau, der Petrochemie, der Life-Science- und Pharma-Industrie, in Kraftwerken, Lackieranlagen, der Halbleiterindustrie, im Bergbau, in der Schwimmbadtechnik und in der Nahrungsmittelindustrie – um nur einige zu nennen. Die Anforderungen an Rohrsysteme in der Industrie sind oft sehr anspruchsvoll und komplex – und auch die Aspekte Energieeinsparung, Wirtschaftlichkeit und Sicherheit spielen eine große Rolle.

Kunststoffrohre können in vielen Standard- und Spezialbereichen vor allem dank ihrer Materialeigenschaften punkten. So sind Kunststoffrohre z.B. korrosionsresistent gegenüber vielen aggressiven Medien, leicht zu handhaben dank geringem Gewicht, kostengünstig und bieten zudem überzeugende hydraulische Eigenschaften aufgrund geringer Rauigkeitswerte. Zum steigenden Interesse an Kunststoffrohren haben aber auch die vergleichsweise günstigen Materialkosten beigetragen.

Der Kunststoffrohrverband führt seine Industrierohr-Schulungen an wechselnden Standorten durch. Nach Köln, Frankfurt/M., Karlsruhe, Leuna, Hannover, Böblingen und Gel-

senkirchen ist dieses Jahr die Region Mannheim der Seminarort.

Das detaillierte Programm mit Referenten, Vortragsthemen, Veranstaltungsort und Teilnahmegebühr liegt ab Juli 2012 vor und kann dann auf der KRV-Homepage unter www.krv.de oder unter krv.de/Termine abgerufen werden. Auf Wunsch können Sie das Programm auch in Print-Form via E-Mail kunststoffrohrverband@krv.de oder per Fax: 0228/91477-19 anfordern. ■

