



KUNSTSTOFF-ROHRLEITUNGSBAU

- MIT DURCHEMSSERN VON 6 BIS 1600 MM FÜR AGGRESSIVE FLÜSSIGKEITEN UND GASE, BRAUCH- UND ABWASSER
- AUS POLYETHYLEN, POLYPROPYLEN, PVC-U, PVC-C, PVDF ODER ECTFE
- VON FACHLEUTEN AUSGELEGT, KONSTRUIERT UND MONTIERT

EINSATZGEBIETE

Bei Druckleitungen, Ablaufleitungen, Sickerleitungen sowie Ver- und Entsorgungsleitungen in der Industrie und im kommunalen Bereich ist Kunststoff vielfach der am besten geeignete Werkstoff. Die Förderung aggressiver Medien wird durch die richtige Werkstoffwahl realisierbar. Kunststoffleitungen korrodieren auch unter widrigsten Bedingungen nicht. Die Rohre können erdverlegt oder in Halterungen montiert werden. Schutzanstriche sind selbst nach langjährigem Gebrauch nicht erforderlich.

WERKSTOFFE

- PE-100 Polyethylen
Einsatzbereich -30 bis 50 °C
- PP Polypropylen
Einsatzbereich 0 bis 80 °C
- PVC-U Polyvinylchlorid
Einsatzbereich 0 bis 60 °C
- PVDF Polyvinylidenfluorid
Einsatzbereich -20 bis 120 °C
- ECTFE Halar
Einsatzbereich -20 bis 120 °C

Die chemische Beständigkeit der Werkstoffe finden Sie online unter:

www.gfps.com/chemische-bestaendigkeit

SPEZIALFORMSTÜCKE

Wir fertigen Spezialformstücke welche im Handel nicht erhältlich sind (z.B. Segmentbögen, speziell T-Stücke, Reduktionen...) und Zubehörteile wie Putzstutzen, Schächte usw. Wir liefern und montieren Armaturen, Pumpen, Mess- und Regeleinrichtungen sowie Steuerungen.

BERATUNG, PLANUNG, AUSFÜHRUNG

Kompetente Beratung, schon in der Planungsphase ist Voraussetzung für die problemlose Projektabwicklung. Die Wahl des richtigen Werkstoffs, Rohrs- und Befestigungssystems ist vielfach eine Frage der Erfahrung. Medium, Betriebstemperatur, Betriebsdruck, Leitungsdurchmesser, notwendige Fittings und Armaturen usw. sind die entscheidenden Einflussfaktoren. Neben technischen Aspekten müssen natürlich auch wirtschaftliche Kriterien berücksichtigt werden. Wir bieten Ihnen die notwendige Beratung und planen für Sie die korrekte Verlegung der Kunststoff-Rohrleitungen. Unsere erfahrenen Ingenieure, Techniker und Monteure garantieren für eine einwandfreie Ausführung der Arbeiten, von der Konstruktion der Rohrbefestigungen bis zur fachgerechten Ausführung der Montage.

MODERNE SCHWEISSMASCHINEN



Halbautomatische IR-Schweissmaschine mit fehlersicherer Menüführung und Protokollierung der Schweißnähte.



Elektromuffen-Schweisgerät mit Strichcodeleser.



Hand-Extruder-Schweissmaschine

Verfahren	Vor- und Nachteile	PE-100	PP	PVC-U	PVDF	ECTFE
Klebung	✓ einfache Anwendung ✗ Nicht sofort belastbar			Ø 6...225 mm 16 bar		
Heizelemt-Muffenschweissung	✓ keine Schweisswulst	Ø 20...110 mm 10 bar	Ø 16...110 mm 10 bar		Ø 16...110 mm 16 bar	
Heizelemt-Stumpfschweissung	✓ Standardverfahren ✗ Schweisswulst	Ø 20...400 mm 16 bar	Ø 20...400 mm 10 bar		Ø 20...200 mm 10 bar	
IR-Schweissung	✓ berührungslos ✗ empfindliche Maschine	Ø 20...160 mm 16 bar	Ø 20...160 mm 10 bar		Ø 20...160 mm 10 bar	Ø 20...110 mm 10 bar
Elektroschweissmuffen	✓ Platznähte möglich ✓ keine Schweisswulst ✗ relativ teuer	Ø 20...200 mm 10 bar Ø 40...315 mm 3.2 bar	Ø 20...110 mm 10 bar			
Extruderschweissung	✓ für komplexe Formen ✗ Schweissfaktor 0.6	Ø 400...1600 mm 3.2 bar	Ø 400...1600 mm 3.2 bar			
Steckmuffen und Schiebemuffen	✓ einfache Anwendung ✓ Für Dehnungsausgleich ✗ Fixpunkte erforderlich ✗ Dichtung erforderlich	Ø 63...630 mm 10 bar Ø 32...630 mm 3.2 bar		Ø 110...630 mm 2 bar		

HUBER AG WINDISCH

Anlagen- und Apparatebau

Mülligerstrasse 70

5210 Windisch

Telefon +41 (0)56 460 70 10

Telefax +41 (0)56 460 70 20

mail@huber-windisch.ch