

	MB-Euro-Systemrohr 17	MB-Euro-Systemrohr 12	MB-Systemrohr 17	MB-Euro-Systemrohr 22	Norm-Rohr
Außendurchmesser	17 mm	12 mm	17 mm	22 mm	-
Innendurchmesser	12,6 mm	8 mm	12,6 mm	17,5 mm	-
Wandstärke min.	2,2 mm	2,2 mm	2,2 mm	2,4 mm	2,0 mm
Zul. Abweichung	+ 0,3 mm	+ 0,3 mm	+ 0,3 mm	+ 0,3 mm	0,4 mm
Wasserinhalt	0,125 l/m	0,050 l/m	0,125 l/m	0,241 l/m	-
Rohrwerkstoff	Hochwärmestabilisiertes Copolymerisat, MB-Rohstoffentwicklung, UV-stabilisiert, hoch molekular, langzeit und alterungsbeständig; Aluminium	Hochwärmestabilisiertes Copolymerisat, MB-Rohstoffentwicklung, UV-stabilisiert, hoch molekular, langzeit und alterungsbeständig; Aluminium	Hochwärmestabilisiertes Copolymerisat, MB-Rohstoffentwicklung, UV-stabilisiert, hoch molekular, langzeit und alterungsbeständig; Aluminium	Hochwärmestabilisiertes Copolymerisat, MB-Rohstoffentwicklung, UV-stabilisiert, hoch molekular, langzeit und alterungsbeständig; Aluminium	-
Rohraufbau	3-lagiges-Sicherheits-Verbundrohr mit Aluminium-Sperrschicht	3-lagiges-Sicherheits-Verbundrohr mit Aluminium-Sperrschicht	1-lagig	3-lagiges-Sicherheits-Verbundrohr mit Aluminium-Sperrschicht	-
Zeitstand	> 1000 h 2,5 N/mm ² , 95 °C	> 1000 h 2,5 N/mm ² , 95 °C	> 1000 h 2,5 N/mm ² , 95 °C	> 1000 h 2,5 N/mm ² , 95 °C	> 1000 h 2,5 N/mm ² , 95 °C
Verformung bei Wärmebehandlung	0,2 %	0,2 %	0,2 %	0,2 %	2 %
Brüche bei Kerbschlag	0 (bei -10 °C)	0 (bei -10 °C)	0 (bei -10 °C)	0 (bei -10 °C)	10 (bei -10 °C)
Formstabilität	bis 150 °C	bis 150 °C	bis 150 °C	bis 150 °C	-
Berstdruck	61 bar bei 20 °C	61 bar bei 20 °C	59 bar bei 20 °C	61 bar bei 20 °C	-
Diffusionsdicht	0,0014 g × m ⁻³ × d ⁻¹	0,0014 g × m ⁻³ × d ⁻¹	-	0,0014 g × m ⁻³ × d ⁻¹	0,1 g × m ⁻³ × d ⁻¹
Eigenkontrolle des Rohres	Pro Ring/Maschine	Pro Ring/Maschine	Pro Ring/Maschine	Pro Ring/Maschine	Täglich/Maschine
Eigenkontrolle Schmelzindex	1 mal wöchentlich, bei jedem Produktionsbeginn, jeder Lieferung, jedem Chargenwechsel	1 mal wöchentlich, bei jedem Produktionsbeginn, jeder Lieferung, jedem Chargenwechsel	1 mal wöchentlich, bei jedem Produktionsbeginn, jeder Lieferung, jedem Chargenwechsel	1 mal wöchentlich, bei jedem Produktionsbeginn, jeder Lieferung, jedem Chargenwechsel	-
Schmelzindex	0,1 g 230 °C, 2 x 5 min	0,1 g 230 °C, 2 x 5 min	0,1 g 230 °C, 2 x 5 min	0,1 g 230 °C, 2 x 5 min	max. 0,3 g 230 °C, 2 x 5 min
Verwendung von Regranulat	Nein	Nein	Nein	Nein	-
Zertifikate	TÜV, KOMO, ÖNORM, CE	CE	TÜV, ÖNORM, CE	CE	-
Verbindungen	Verschraubungen	Verschraubungen	Verschraubungen Schweißmuffen	Verschraubungen	-
Liefereinheiten	200 m, 300 m, 500 m	100 m, 200 m 300 m, 500 m	200 m, 300 m 500 m	500 m	-

