

Rohrverbindungen

1. **Die Bauteile für Gasanlagen müssen bestimmte Anforderungen erfüllen. Woran lässt sich erkennen, ob ein Bauteil für den Einbau in eine Gasleitung zugelassen ist?**
 - 1. Am Herstellerkennzeichen
 - 2. Am Aufdruck „GAS“ oder „GS“
 - 3. An der CE-Kennzeichnung oder (so weit für Bauteile eine CE-Kennzeichnung noch nicht vorgeschrieben ist und vergeben wird) am DIN-DVGW-Prüfzeichen bzw. DVGW-Prüfzeichen
 - 4. An der gelben Kennzeichnung des Bauteiles, bei Gasgeräten am CE-Zeichen in Verbindung mit dem Aufdruck des Bestimmungslandes auf der Geräteverpackung
 - 5. Am Aufdruck „geprüft nach TRGI“

2. **Bei der Erstellung einer Whitworth-Rohrgewindeverbindung darf ein Dichtmittel zum Ausgleich rauer Gewindeflächen und geringer Maßabweichungen eingesetzt werden. Welche Aussage hierzu ist falsch?**
 - 1. Als Dichtmittel können Hanf in Verbindung mit nichtaushärtenden Dichtmitteln nach DIN EN 751-2 oder PTFE-Band (Teflonband) eingesetzt werden
 - 2. „Eingedichtet“ werden nur die Gewindegänge der Handanzugslänge
 - 3. Der Hanf ist so dick auf das Gewinde aufzubringen, dass auch nach dem Einbürsten des Hanfes mit einer Drahtbürste das Gewinde nicht mehr sichtbar ist
 - 4. Die Hanfsträne ist breit aber dünn in die, mit Dichtmittel bestrichenen Gewindegänge einzuziehen
 - 5. Dichtbänder sind 1,5 bis 2-mal um das Rohrgewinde zu legen und fest einzuziehen

3. **Welche Aussage zum Whitworth-Rohrgewinde trifft nicht zu?**
 - 1. Da es im Gewinde (ohne zusätzliche Dichtfläche) abdichtet, bezeichnet man es als Anschlussgewinde
 - 2. Das Innengewinde ist zylindrisch
 - 3. Das Außengewinde ist keglig mit einer Steigung von 1:16, d. h. auf 16 mm Gewindelänge nimmt der Außendurchmesser um 1 mm zu
 - 4. Beim Zusammenschrauben von Innen- und Außengewinde entsteht eine metallische Pressdichtung (selbstdichtend)
 - 5. Die Gewindeverbindung nach DIN 2999 Teil 1 kann beliebig oft auseinandergebaut und wieder zusammenschraubt werden (lösbare Rohrverbindung)

4. **Bis zu welcher Nennweite darf das Whitworth-Rohrgewinde nach TRGI '86/96 in Niederdruckgasleitungen eingesetzt werden?**
 - 1. Bis zu DN 25
 - 2. Bis zu DN 50
 - 3. Bis zu DN 80
 - 4. Bis zu DN 100
 - 5. Bis zu DN 150

5. **Gewindefittings aus Temperguss, die zur Installation einer Gasleitung verwendet werden, müssen DIN EN 10 242, Designsymbol A entsprechen. Welche Aussage ist richtig?**
 - 1. Das Designsymbol A legt die Baumaße des Fittings genau fest, damit alle handelsüblichen Fittings identisch und somit im Reparaturfall austauschbar sind
 - 2. Mit der Kennzeichnung A wird der Fitting der ersten von drei internationalen Bestellnummern-Listen zugeordnet
 - 3. Fittings nach Designsymbol A sind mit keglichen Außengewinden und zylindri-

schen Innengewinden ausgestattet und werden aus weißem oder schwarzem Temperguss mit definierten Mindestzugfestigkeiten und Mindestbruchdehnungen gefertigt

- 4. Fittings nach Designsymbol A werden grundsätzlich verzinkt geliefert und sind mit einem so genannten Rand ausgestattet, der bei einem Zangenzugriff eine Beschädigung der Verzinkung verhindern soll
- 5. Fittings nach Designsymbol A sind nicht für den Einsatz in Trinkwasserleitungen geeignet, daher wird auch in den TRGI der Einsatzbereich auf die Gasinstallation beschränkt

6. Für den Reparaturfall einer Gasleitung kommen häufig Verbindungsstücke für metallene Rohre mit glatten Enden nach DIN 3387, auch bekannt als Gebo-Verschraubungen, zum Einsatz. Welche Aussage hierzu ist *nicht* richtig?

- 1. Glattrohrverbinder finden häufig bei der Reparatur von Gasleitungen aus Stahlrohren Verwendung
- 2. Nicht alle handelsüblichen Glattrohrverbinder sind hochtemperaturbeständig
- 3. In Gas-Innenleitungen dürfen nur hochtemperaturbeständige und zugfeste Glattrohrverbinder nach DIN 3387-1 eingesetzt werden
- 4. Glattrohrverbinder müssen beim Einsatz in Gasleitungen aus Kupferrohr mit Schneidring ausgestattet sein, um ein Auseinanderrutschen der Leitung zu verhindern
- 5. Glattrohrverbinder sollen nicht als fortlaufende Verbindung in Gasleitungen eingesetzt werden, sie sollen auf den Reparaturfall beschränkt sein

7. Bis zu welcher Nennweite können Pressverbindungen an Edelstahlrohren hergestellt werden?

- 1. Bis DN 25
- 2. Bis DN 40
- 3. Bis DN 50
- 4. Bis DN 80
- 5. Bis DN 100

8. Das Schweißen von austenitischen Edelstählen ist nur unter besonderen Vorkehrungen zulässig. Die zu schweißenden Rohrenden sind zu formieren. Was bedeutet das?

- 1. Vor dem Verbinden wird geprüft, ob die Rohre noch ihre runde Form haben (keine Lagerungsschäden)
- 2. Das Rohr wird innen mit einem inerten Gas gefüllt
- 3. Das bedeutet, dass die Oxidschicht an der Verbindungsstelle entfernt werden muss
- 4. Darunter versteht man das Aufbringen des Flussmittels vor dem Schweißen
- 5. Darunter versteht man eine innere Kühlung durch Wasser, um Materialüberhitzungen während des Schweißens zu verhindern

(Weitere Fragen zum Thema: Seifert/Scheele; Sanitärtechnik – Fachwissen in Prüfungsfragen; Gentner Verlag)

Stilblüten
Seit der Trennung von meinem Mann
wurde jeder notwendige Verkehr durch
meinen Rechtsanwalt erledigt.
(Quelle: Deutsche Versicherungswirtschaft)