



---

## AWADUKT PP

---

- DE** Montageanleitung Elektroschweissmuffe für AWADUKT PP SN10/HPP SN16 Rohre (Freispiegelleitungen)
- EN** Assembly instructions electrofusion coupler for AWADUKT PP SN10/HPP SN16 pipes (gravity pipelines)

# INHALTSVERZEICHNIS / CONTENTS

<b>1</b>	<b>Sicherheitshinweise</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Einsatzbereich</b>	<b>3</b>
<b>3</b>	<b>Allgemeine Hinweise</b>	<b>3</b>
<b>4</b>	<b>Allgemeine Verarbeitungsvorgaben/Lagerung</b>	<b>3</b>
<b>5</b>	<b>Montageschritte</b>	<b>4</b>
5.1	Trennen der Rohre	4
5.2	Schweißbereich markieren und mechanisch bearbeiten	4
5.3	Rundheit der Rohre sichern	5
5.4	Schweißbereich reinigen	5
5.5	Die Rohrenden in die Elektroschweißmuffe einführen	6
5.6	Schweißvorgang ausführen	6
<b>6</b>	<b>Safety information</b>	<b>10</b>
<b>7</b>	<b>Area of application</b>	<b>10</b>
<b>8</b>	<b>General information</b>	<b>10</b>
<b>9</b>	<b>General processing information / Storage</b>	<b>10</b>
<b>10</b>	<b>Assembly steps</b>	<b>11</b>
10.1	Cutting the pipes	11
10.2	Marking the fusion area and mechanical processing	11
10.3	Ensure the circularity of the pipes	12
10.4	Clean the fusion area	12
10.5	Insert the ends of the pipe into the electrofusion coupler	13
10.6	Fusion	14

## 1 Sicherheitshinweise

- Ergänzend zu Bedienungsanleitung sind allgemein gültige gesetzliche sowie sonstige verbindliche Regelungen zur Unfallverhütung und zum Unfallschutz zu beachten und anzuweisen
- Die Sicherheitsvorschriften des verwendeten Schweißgerätes sind ebenfalls zu beachten
- Halten Sie Ihren Arbeitsplatz sauber und frei von hindernden Gegenständen. Sorgen Sie immer für ausreichende Beleuchtung
- Halten Sie unbefugte Personen von Ihrem Arbeitsplatz fern
- Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung
- Verwenden Sie keine systemfremden Komponenten
- Halten Sie aus allgemeinen Sicherheitsgründen während der Schweißung einen Abstand von min. einem Meter zu Schweißstelle



REHAU übernimmt keine Haftung für Schäden oder Verletzungen, die auf bestimmungswidrigen Gebrauch des Produktes, unsachgemäße Produkt- und Systemanwendung zurückzuführen sind.

## 2 Einsatzbereich

Die REHAU PP Elektroschweißmuffen eignen sich zum Verschweißen mit AWADUKT PP SN10/HPP SN16 Hochlastkanalrohren nach DIN EN

1852 (Freispiegelleitungen). Der Prüfdruck für Freispiegelleitungen beträgt gemäß DIN EN 1610 max. 0,5 bar (Prüfung mit Wasser) bzw. max. 0,2 bar (Prüfung mit Luft).

## 3 Allgemeine Hinweise

Der Einbau und die Verschweißung der Elektroschweißmuffen darf nur von ausgebildetem Personal durchgeführt werden (wir empfehlen einen entsprechenden Schweißlehrgang mit Schweißerprüfung).

Die Vorgaben dieser REHAU Montageanleitung, der DVS Richtlinie 2207-11 sowie entsprechende nationale Vorschriften sind einzuhalten.

Es wird empfohlen, die Schweißdaten in Schweißprotokollen oder auf Datenträgern zu dokumentieren (siehe Anhang der DVS 2207-11; außerhalb von Deutschland - siehe vergleichbare nationale Richtlinie).

Die eingesetzten Schweißgeräte und Vorrichtungen müssen den Anforderungen der DVS Richtlinie 2208-1 entsprechen.

## 4 Allgemeine Verarbeitungsvorgaben/Lagerung

Die Verarbeitung der REHAU Elektroschweißmuffen ist bei Umgebungstemperaturen im Bereich von 0 °C bis +40 °C möglich. Im Falle einer durch Sonneneinstrahlung verursachten ungleichmäßigen Erwärmung der Rohre, Schweißformteile und Elektroschweißmuffen ist z.B. durch Abdecken des Schweißbereiches ein Temperatenausgleich zu erzielen. Der Schweißbereich ist gegen negative

Witterungseinflüsse (u. a. Wind, Schnee, Regen, Nebel, Feuchtigkeit) zum Beispiel durch Einsatz von Schweißzelten zu schützen.

Es ist sicherzustellen, dass eine Abkühlung des Schweißbereiches während des Schweißvorgangs durch Luftzug verhindert wird. Die Rohrenden sind während des Schweißens zu verschließen.

Die Schweißflächen der zu verbindenden Teile dürfen weder beschädigt noch verunreinigt sein (z.B. durch Späne, Fett, Schmutz).

## 5 Montageschritte

### 5.1 Trennen der Rohre

Bei der Trennung der Rohre sind für Kunststoffrohre geeignete Geräte zu verwenden. Rechtwinklig abgetrenntes Rohr außen entgraten.

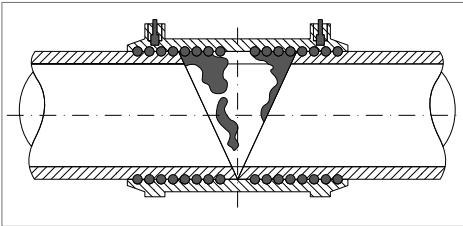


Abb.1 Unsachgemäße Verschweißung

Bei nicht rechtwinkliger Rohrtrennung kann durch Überhitzung eine unkontrollierte Schmelzenbildung entstehen und zu einer fehlerhaften Verschweißung führen (siehe Abb.1).

Bei eventuellem konischen Einfall des Rohrendes ist es sicherzustellen, dass das unbearbeitete Rohr innerhalb der vorgesehenen Einstecktiefe mindestens im Bereich der Heizwendel den Nenndurchmesser aufweist. Rohrenden, die diese Bedingungen nicht erfüllen, müssen entsprechend gekürzt werden.

### 5.2 Schweißbereich markieren und mechanisch bearbeiten



Abb.2

Einstecktiefen (halbe Muffenlänge) an den Rohrenden markieren. Fügeflächen über den Schweißbereich hinaus von Schmutz befreien und trocknen.



Abb.3

Unmittelbar vor der Montage ist die Oxidschicht von den Rohroberflächen im Schweißbereich mit geeigneten Rotationsschälgeräten vollständig zu entfernen.



REHAU übernimmt keine Haftung für Schäden oder Verletzungen, die auf bestimmungswidrigen Gebrauch des Produktes, unsachgemäße Produkt- und Systemanwendung zurückzuführen sind.

Um das lückenlose Entfernen der Oxidschicht im Schweißbereich zu kontrollieren, empfehlen wir, zusätzliche Markierungs-Kontrollstriche anzubringen. Diese müssen nach dem Schälvorgang komplett entfernt sein.

Beschädigungen der Rohroberfläche, wie z.B. Kratzer oder axiale Riefen, dürfen im Schweißbereich nicht vorhanden sein.

Die bearbeitete Rohroberfläche ist vor ungünstigen Witterungseinflüssen (z.B. Feuchtigkeit, Reifbildung und sonstigen schädigenden Einflüssen (z.B. Fett, Schmutz) zu schützen.



Abb.4

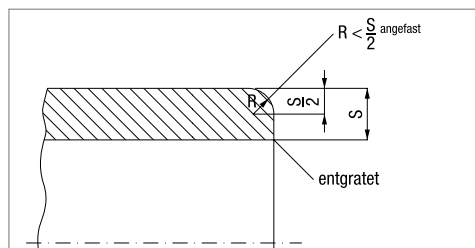


Abb.5

Die Rohrschnittkante, z.B. mit einem Handschaber oder Entgrater, innen entgraten und außen abrunden (siehe Skizze). Späne sind ohne Berührung der Fügefläche zu entfernen.

### 5.3 Rundheit der Rohre sichern

Die Unrundheit der Rohre darf im Schweißbereich 1,5 % (bezogen auf den Außendurchmesser), maximal 3 mm, nicht überschreiten. Erforderlichenfalls sind Rundrückklemmen einzusetzen.

### 5.4 Schweißbereich reinigen



Abb.6



Abb.7

Die bearbeitete Rohroberfläche und die Innenfläche der Elektroschweißmuffe mit Spezialreinigungsmittel (siehe Vorgaben der DVS 2207-11) sowie unbenutztem, saugfähigem, nicht faserndem und nicht eingefärbtem Papier reinigen und ausreichend ablüften lassen.



Die gereinigte Rohroberfläche ist vor ungünstigen Witterungseinflüssen (z.B. Feuchtigkeit, Reifbildung) und sonstigen schädigenden Einflüssen (z.B. Fett, Schmutz) zu schützen.

## 5.5 Die Rohrenden in die Elektroschweißmuffe einführen



Abb.6

Die Rohrenden in die Elektroschweißmuffe ohne zu verkanten bis zur markierten Einstecktiefe einführen. Ggf. kann hierfür ein Kunststoffhammer eingesetzt werden. Es ist dabei zu beachten, dass die Schläge gleichmäßig auf die Stirnkante verteilt werden.

Es muss sichergestellt werden, dass alle Verbindungen spannungsfrei sind.



Die Kontaktbuchsen zum Anschluss des Schweißkabels müssen leicht zugänglich sein.

Um eine spannungsfreie Fixierung der Verbindungselemente zu erreichen, müssen die Rohre frei von Biegespannung oder Eigenlast in der Elektroschweißmuffe stecken. Es sind geeignete Einspannvorrichtungen zu verwenden.

Bei Elektroschweißmuffen der Nennweiten ab DN 400 kann es aufgrund des breiteren vorhandenen Toleranzbereichs vom Außendurchmesser der Rohre notwendig sein, ein wiederholtes Schälen durchzuführen. Es ist jedoch nicht erlaubt, die Ovalität durch lokales Abschaben der Hochpunkte zu reduzieren.

Zu diesem Zweck sind Rundrückklemmen einzusetzen (siehe auch Pkt. 5.3).

## 5.6 Schweißvorgang ausführen



Abb.9



Abb.10

Nach vollständiger Durchführung der Vorbereitungsschritte gemäß dieser Montageanleitung kann der Schweißvorgang begonnen werden. Zunächst sind die notwendigen Schweißparameter der Elektroschweißmuffe mittels Barcode bzw. manuell an das Schweißgerät zu übertragen. Die Vorgaben der Schweißgerätehersteller sind zu beachten.

Die Verbindungsstelle darf während des gesamten Schweißvorganges bis zur vollständigen Abkühlung (siehe Abkühlzeit) nicht mehr bewegt bzw. mit äußeren Kräften belastet werden. Nach Beendigung der Abkühlzeit können die Schweißkabel entfernt werden. Das Schweißprotokoll ist fertig zu stellen.



REHAU Elektroschweißmuffen ab DN 500 sind mit zwei getrennten (bifilaren) Wicklungen ausgestattet. Jede Seite der Elektroschweißmuffe wird separat geschweißt.

Es sind ausschließlich universelle Elektroschweißgeräte einzusetzen. Die Anforderungen der DVS Richtlinie DVS 2208-1 (außerhalb von Deutschland - siehe vergleichbare nationale Richtlinie) müssen erfüllt sein.

Halten Sie aus Sicherheitsgründen während der Schweißung einen Abstand von min. 1 m zu Schweißstelle.

# NOTIZEN





---

## AWADUKT PP ELECTROFUSION COUPLER

---

EN Assembly instructions for AWADUKT PP SN10/HPP SN16 pipes  
(gravity pipelines)

## 6 Safety information

- In addition to the operating instructions, generally applicable legal and other binding regulations relating to industrial safety and the prevention of accidents are to be observed and the relevant instruction given.
- The safety regulations for the welding device used are also to be observed
- Keep your workplace tidy and free of obstructions. Make sure there is always sufficient light
- Keep unauthorised persons away from the workplace
- Wear suitable work clothing
- Do not use any non-system components
- For general safety reasons, maintain a distance of min. one metre away from the fusion area during welding



REHAU does not accept any liability for damage or injuries that are due to unsafe use of the product or incorrect product and system application.

## 7 Area of application

The REHAU PP electrofusion couplers are suitable for welding to AWADUKT PP SN10/HPP SN16 heavy duty sewer pipes to DIN EN 1852 (gravity pipelines). The test pressure for gravity pipelines according to DIN EN 1610 is max. 0.5 bar (testing with water) or max. 0.2 bar (testing with air).

## 8 General information

The installation and welding of the electrofusion couplers must only be carried out by trained personnel (we recommend appropriate welding training with welder's qualification test).

The specifications of these REHAU assembly instructions, the DVS Guideline 2207-11 as well as the corresponding national stipulations are to be observed.

It is recommended that the welding data is documented in welding reports or on data carriers (see Attachment to DVS 2207-11; outside of Germany - see equivalent national Guideline).

The welding devices and equipment used must fulfil the requirements of the DVS Guideline 2208-1.

## 9 General processing information/Storage

The processing of the REHAU electrofusion couplers is possible at ambient temperatures from 0 °C to +40 °C. In the case of uneven warming of the pipes, welded fittings and electrofusion couplers due to sunlight, a temperature balance is to be achieved e.g. by covering the fusion area.

The fusion area is to be protected against negative weather conditions (e.g. wind, snow, rain, fog, moisture) by using welding tents for example.

It is to be ensured that cooling of the fusion area during the welding process due to draughts is prevented. The ends of pipe are to be sealed during welding.

The fusion surfaces of the parts to be connected should not be damaged or contaminated (e.g. with swarf, grease, dirt).

The REHAU electrofusion couplers are to be stored in closed rooms in the original packaging away from the effects of weather such as e.g. moisture. The storage temperature should be between 0 ° and 40 °C.

## 10 Assembly steps

### 10.1 Cutting the pipes

Suitable equipment for plastic pipes is to be used for cutting the pipes.

Deburr the pipe separated at right angles.

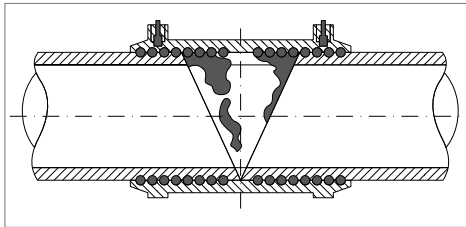


Fig.1 Incorrect welding

If pipes are not cut at right angles overheating can cause uncontrolled melt formation and lead to defective welding (see Fig. 1).

In the event that the end of the pipe becomes conical, it is to be ensured that at the intended insertion depth the unprocessed pipe demonstrates the nominal diameter at least in the area of heating coil. Pipe ends which do not fulfil this condition must be trimmed accordingly.

### 10.2 Marking the fusion area and mechanical processing



Fig.2

Mark the insertion depths (half a coupler length) on the ends of the pipe. Remove dirt from the fusion surfaces beyond the fusion area and dry.



Fig.3

Immediately prior to assembly the oxide layer is to be completely removed from the pipe surfaces using suitable rotary peeling devices.



If the oxide layer is not completely removed a leak-tight welded joint cannot be guaranteed.

In order to check that the oxide layer has been removed completely in the fusion area, we recommend that an additional marking control line is applied. This must be removed completely following the peeling process.

Damage to the pipe surface, e.g. scratches or axial scoring must not be present in the fusion area.

The processed pipe surface is to be protected against unfavourable weather conditions (e.g. moisture, frost) and other damaging factors (e.g. oil, dirt).



Fig. 4

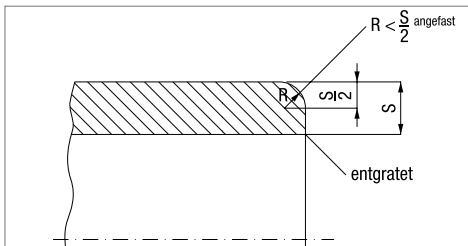


Fig. 5

Deburr the cut edge of the pipe on the inside, e.g. with a manual scraper or deburrer and round it off on the outside (see sketch). Swarf is to be removed without touching the joint surface.

### 10.3 Ensure the circularity of the pipes

The ovality of the pipes in the fusion area must not exceed 1.5% (with regard to the external diameter), and a maximum of 3 mm. If necessary, rounding clamps are to be used.

### 10.4 Clean the fusion area



Fig. 6



Fig. 7

Clean the processed pipe surface and the interior surface of the electrofusion coupler with a special cleaning agent (see specifications of DVS 2207-11) and unused, absorbent, non-fibrous and non-coloured paper and allow to dry.



The cleaned pipe surface is to be protected against unfavourable weather conditions (e.g. moisture, frost) and other damaging factors (e.g. oil, dirt).

## 10.5 Insert the ends of the pipe into the electrofusion coupler



Fig.6

Insert the ends of the pipe into the electrofusion coupler up to the mark without twisting. It must be ensured that all connections are not subject to any stress. This can also be accomplished by using a plastic hammer. Please note that the blows of the hammer should be uniformly distributed over the front edge.



The contact sockets for connecting the welding cable must be easily accessible.

In order to ensure that the connection elements are not subject to any stress during fixing, the pipes must be inserted into the electrofusion coupler without any bending stress or dead weight. Suitable clamping tools are to be used.

Possibly it might be necessary by electrofusion couplers from DN 400 to repeat scraping, due to the existing tolerance of the pipe outer diameter. Please consider that it is not allowed to reduce the ovality by local scraping off the high points.

For this purpose rounding clamps should be used (see also chapter 5.3).

The fusion process can begin once all of the preparation steps in accordance with these assembly instructions have been completed. Initially the necessary welding parameters for the electrofusion coupler are to be transferred to the welding device using a bar code or manually.

The welding device manufacturer's specifications are to be observed.

The fusion point must not be moved any more or loaded with external forces during the whole fusion process until it has cooled completely (see cooling time).

The welding cable can be removed once the cooling time has passed. The welding report is to be completed.


## 10.6 Fusion



Fig.9



Fig.10

 REHAU electrofusion couplers from DN 500 on have two different (bifilar) windings. Each side of the electrofusion coupler is welded separately.

Universal electric welding equipment is to be used exclusively. The requirements of DVS Guideline DVS 2208-1 (outside of Germany - see equivalent national Guideline) must be fulfilled.

For safety reasons, maintain a distance of min. one metre away from the fusion area during welding.

# NOTES

Unsere anwendungsbezogene Beratung in Wort und Schrift beruht auf langjährigen Erfahrungen sowie standardisierten Annahmen und erfolgt nach bestem Wissen. Der Einsatzzweck der REHAU Produkte ist abschließend in den technischen Produktinformationen beschrieben. Die jeweils gültige Fassung ist online unter [www.rehau.com/TI](http://www.rehau.com/TI) einsehbar. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbe- reich des jeweiligen Anwenders/Verwenders/Verarbeiters. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, richtet sich diese ausschließlich nach unseren Lieferungs- und Zahlungsbedingungen, einsehbar unter [www.rehau.com/conditions](http://www.rehau.com/conditions), soweit nicht mit REHAU schriftlich etwas anderes vereinbart wurde. Dies gilt auch für etwaige Gewährleistungsansprüche, wobei sich die Gewährleistung auf die gleichbleibende Qualität unserer Produkte entsprechend unserer Spezifikation bezieht. Technische Änderungen vorbehalten.

Die Unterlage ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch begründeten Rechte, insbesondere die der Übersetzung, des Nachdruckes, der Entnahme von Abbildungen, der Funksendungen, der Wiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege und der Speicherung in Datenverarbeitungsanlagen, bleiben vorbehalten.

Our verbal and written advice with regard to usage is based on years of experience and standardised assumptions and is provided to the best of our knowledge. The intended use of REHAU products is described comprehensively in the technical product information. The latest version can be viewed at [www.rehau.com/TI](http://www.rehau.com/TI). We have no control over the application, use or processing of the products. Responsibility for these activities therefore remains entirely with the respective user/processor. Where claims for liability nonetheless arise, they shall be governed exclusively according to our terms and conditions, available at [www.rehau.com/conditions](http://www.rehau.com/conditions), insofar as nothing else has been agreed upon with REHAU in writing. This shall also apply for all warranty claims, with the warranty applying to the consistent quality of our products in accordance with our specifications. Subject to technical changes.

This document is protected by copyright. All rights based on this are reserved. No part of this publication may be translated, reproduced or transmitted in any form or by any similar means, electronic or mechanical, photocopying, recording or otherwise, or stored in a data retrieval system.

## REHAU VERKAUFSBÜROS / REHAU SALES OFFICES

**AE: Middle East**, +971 4 8835677, [dubai@rehau.com](mailto:dubai@rehau.com) **AR: Buenos Aires**, +54 11 48986000, [buenaosaires@rehau.com](mailto:buenaosaires@rehau.com) **AT: Linz**, +43 732 3816100, [linz@rehau.com](mailto:linz@rehau.com) **Wien**, +43 2236 24684, [wien@rehau.com](mailto:wien@rehau.com) **AU: Adelaide**, +61 8 82990031, [perth@rehau.com](mailto:perth@rehau.com) **Brisbane**, +61 7 55271833, [brisbane@rehau.com](mailto:brisbane@rehau.com) **Melbourne**, +61 3 95875544, [melbourne@rehau.com](mailto:melbourne@rehau.com) **Adelaide**, +61 8 94564311, [perth@rehau.com](mailto:perth@rehau.com) **Sydney**, +61 2 87414500, [sydney@rehau.com](mailto:sydney@rehau.com) **AZ: Baku**, +99 412 5110792, [baku@rehau.com](mailto:baku@rehau.com) **BA: Sarajevo**, +387 33 475500, [sarajevo@rehau.com](mailto:sarajevo@rehau.com) **BE: Bruxelles**, +32 16 399911, [bruxelles@rehau.com](mailto:bruxelles@rehau.com) **BG: Sofia**, +359 2 8920471, [sofia@rehau.com](mailto:sofia@rehau.com) **BR: Arapongas**, +55 43 31522004, [arapongas@rehau.com](mailto:arapongas@rehau.com) **Belo Horizonte**, +55 31 33097737, [belohorizonte@rehau.com](mailto:belohorizonte@rehau.com) **Caxias do Sul**, +55 54 32146606, [caxias@rehau.com](mailto:caxias@rehau.com) **Mirassol**, +55 17 32535190, [mirassol@rehau.com](mailto:mirassol@rehau.com) **Recife**, +55 81 32028100, [recife@rehau.com](mailto:recife@rehau.com) **BY: Minsk**, +375 17 2450209, [minsk@rehau.com](mailto:minsk@rehau.com) **CA: Concaction**, +1 506 5382346, [moncton@rehau.com](mailto:moncton@rehau.com) **Montreal**, +1 514 9050345, [montreal@rehau.com](mailto:montreal@rehau.com) **Toronto**, +1 905 3353284, [toronto@rehau.com](mailto:toronto@rehau.com) **Vancouver**, +1 604 6264666, [vancouver@rehau.com](mailto:vancouver@rehau.com) **CH: Bern**, +41 31 720120, [bern@rehau.com](mailto:bern@rehau.com) **Vevey**, +41 21 9482636, [vevey@rehau.com](mailto:vevey@rehau.com) **Zürich**, +41 44 8397979, [zuerich@rehau.com](mailto:zuerich@rehau.com) **CN: Guangzhou**, +86 20 87760343, [guangzhou@rehau.com](mailto:guangzhou@rehau.com) **Beijing**, +86 10 64282956, [beijing@rehau.com](mailto:beijing@rehau.com) **Shanghai**, +86 21 63551155, [shanghai@rehau.com](mailto:shanghai@rehau.com) **Chengdu**, +86 28 86283218, [chengdu@rehau.com](mailto:chengdu@rehau.com) **Xian**, +86 29 68597000, [xian@rehau.com](mailto:xian@rehau.com) **Shenyang**, +86 24 22876807, [shenyang@rehau.com](mailto:shenyang@rehau.com) **CO: Bogota**, +57 1 898 528687, [bogota@rehau.com](mailto:bogota@rehau.com) **CZ: Praha**, +420 272 190111, [paha@rehau.com](mailto:paha@rehau.com) **DE: Vertriebsregionen Nord & West**: REHAU AG + Co Standort Hamburg, +49 40 733402-100 [hamburg@rehau.com](mailto:hamburg@rehau.com), **Vertriebsregionen Süd & Ost**: REHAU AG + Co Standort Leipzig, +49 034292 82-0 [leipzig@rehau.com](mailto:leipzig@rehau.com) **DK: København**, +45 46 773700, [kobenhavn@rehau.com](mailto:kobenhavn@rehau.com) **EE: Tallinn**, +372 6025850, [tallinn@rehau.com](mailto:tallinn@rehau.com) **ES: Barcelona**, +34 93 6353500, [barcelona@rehau.com](mailto:barcelona@rehau.com) **Bilbao**, +34 94 4538636, [bilbao@rehau.com](mailto:bilbao@rehau.com) **Madrid**, +34 91 6839425, [madrid@rehau.com](mailto:madrid@rehau.com) **FI: Helsinki**, +358 9 87709900, [helsinki@rehau.com](mailto:helsinki@rehau.com) **FR: Lyon**, +33 4 72026300, [lyon@rehau.com](mailto:lyon@rehau.com) **Metz**, +33 6 8500, [metz@rehau.com](mailto:metz@rehau.com) **Paris**, +33 1 34836450, [paris@rehau.com](mailto:paris@rehau.com) **GB: Glasgow**, +44 1698 503700, [glasgow@rehau.com](mailto:glasgow@rehau.com) **Manchester**, +44 161 7777400, [manchester@rehau.com](mailto:manchester@rehau.com) **Slough**, +44 1753 588500, [slough@rehau.com](mailto:slough@rehau.com) **Ross on Wye**, +44 1989 762643, [ross@rehau.com](mailto:ross@rehau.com) **London**, +44 207 3078590, [london@rehau.com](mailto:london@rehau.com) **GE: Tbilisi**, +995 32 559909, [tbilisi@rehau.com](mailto:tbilisi@rehau.com) **GR: Athens**, +30 21 06682500, [athens@rehau.com](mailto:athens@rehau.com) **Thessaloniki**, +30 2310 633301, [thessaloniki@rehau.com](mailto:thessaloniki@rehau.com) **HK: Hongkong**, +8 52 28987080, [hongkong@rehau.com](mailto:hongkong@rehau.com) **HR: Zagreb**, +385 1 3444711, [zagreb@rehau.com](mailto:zagreb@rehau.com) **HU: Budapest**, +36 23 530700, [budapest@rehau.com](mailto:budapest@rehau.com) **ID: Jakarta**, +62 21 45871030, [jakarta@rehau.com](mailto:jakarta@rehau.com) **IE: Dublin**, +353 1 8165020, [dublin@rehau.com](mailto:dublin@rehau.com) **IN: Mumbai**, +91 22 61485858, [mumbai@rehau.com](mailto:mumbai@rehau.com) **New Delhi**, +91 11 45044700, [newdelhi@rehau.com](mailto:newdelhi@rehau.com) **Bangalore**, +91 80 2222001314, [bangalore@rehau.com](mailto:bangalore@rehau.com) **IT: Pesaro**, +39 0721 200611, [pesaro@rehau.com](mailto:pesaro@rehau.com) **Roma**, +39 06 90061311, [roma@rehau.com](mailto:roma@rehau.com) **Treviso**, +39 0422 726511, [treviso@rehau.com](mailto:treviso@rehau.com) **JP: Tokyo**, +81 3 57962102, [tokyo@rehau.com](mailto:tokyo@rehau.com) **KR: Seoul**, +82 2 50116556, [seoul@rehau.com](mailto:seoul@rehau.com) **KZ: Almaty**, +7 727 3941301, [almaty@rehau.com](mailto:almaty@rehau.com) **LI: Vilnius**, +370 5 2461400, [vilnius@rehau.com](mailto:vilnius@rehau.com) **LV: Riga**, +371 6 7609080, [riga@rehau.com](mailto:riga@rehau.com) **MA: Casablanca**, +212 522250593, [casablanca@rehau.com](mailto:casablanca@rehau.com) **MK: Skopje**, +389 2 2402, [skopje@rehau.com](mailto:skopje@rehau.com) **MX: Celaya**, +52 461 6188000, [celaya@rehau.com](mailto:celaya@rehau.com) **Monterrey**, +52 81 81210130, [monterrey@rehau.com](mailto:monterrey@rehau.com) **NL: Nijkerk**, +31 33 24799111, [nijkerk@rehau.com](mailto:nijkerk@rehau.com) **NO: Oslo**, +47 2 2514150, [oslo@rehau.com](mailto:oslo@rehau.com) **NZ: Auckland**, +64 9 2722264, [auckland@rehau.com](mailto:auckland@rehau.com) **PE: Lima**, +51 1 2261713, [lima@rehau.com](mailto:lima@rehau.com) **PL: Poznań**, +48 61 8498400, [poznan@rehau.com](mailto:poznan@rehau.com) **PT: Lisboa**, +351 21 8987050, [lisboa@rehau.com](mailto:lisboa@rehau.com) **Oporto**, +351 22 94464, [oporto@rehau.com](mailto:oporto@rehau.com) **QA: Qatar**, +974 44101608, [qatar@rehau.com](mailto:qatar@rehau.com) **RO: Bacau**, +40 234 512066, [bacau@rehau.com](mailto:bacau@rehau.com) **Bucuresti**, +40 21 2665180, [bucuresti@rehau.com](mailto:bucuresti@rehau.com) **Cluj Napoca**, +40 264 415211, [clujnapoca@rehau.com](mailto:clujnapoca@rehau.com) **RS: Beograd**, +381 11 3770301, [beograd@rehau.com](mailto:beograd@rehau.com) **RU: Chabarovsk**, +7 4212 411218, [chabarowsk@rehau.com](mailto:chabarowsk@rehau.com) **Jekaterinburg**, +7 343 2535305, [jekatarinburg@rehau.com](mailto:jekatarinburg@rehau.com) **Krasnodar**, +7 861 2103636, [krsnodar@rehau.com](mailto:krsnodar@rehau.com) **NishnijNowgorod**, +7 831 4678078, [nishnijnowgorod@rehau.com](mailto:nishnijnowgorod@rehau.com) **Nowosibirsk**, +7 3832 000353, [nowosibirsk@rehau.com](mailto:nowosibirsk@rehau.com) **Rostow am Don**, +7 8632 978444, [rostow@rehau.com](mailto:rostow@rehau.com) **Samara**, +7 8462 698058, [samara@rehau.com](mailto:samara@rehau.com) **St. Petersburg**, +7 812 3266207, [stpetersburg@rehau.com](mailto:stpetersburg@rehau.com) **Woronesch**, +7 4732 611858, [woronesch@rehau.com](mailto:woronesch@rehau.com) **SE: Örebro**, +46 19 206400, [oerebro@rehau.com](mailto:oerebro@rehau.com) **SG: Singapore**, +65 63926006, [singapore@rehau.com](mailto:singapore@rehau.com) **SK: Bratislava**, +421 2 68209110, [bratislava@rehau.com](mailto:bratislava@rehau.com) **TH: Bangkok**, +66 27635100, [bangkok@rehau.com](mailto:bangkok@rehau.com) **TW: Taipei**, +886 2 87803899, [taipei@rehau.com](mailto:taipei@rehau.com) **UA: Dnepropetrowsk**, +380 56 3705028, [dnepropetrowsk@rehau.com](mailto:dnepropetrowsk@rehau.com) **Kiev**, +380 44 4677710, [kiev@rehau.com](mailto:kiev@rehau.com) **Odessa**, +380 48 7800708, [odessa@rehau.com](mailto:odessa@rehau.com) **Lviv**, +380 32 2958920, [lviv@rehau.com](mailto:lviv@rehau.com) **US: Detroit**, +1 248 8499100, [detroit@rehau.com](mailto:detroit@rehau.com) **Grand Rapids**, +1 616 2856867, [grandrapids@rehau.com](mailto:grandrapids@rehau.com) **Los Angeles**, +1 951 5499017, [losangeles@rehau.com](mailto:losangeles@rehau.com) **Minneapolis**, +1 612 2530576, [minneapolis@rehau.com](mailto:minneapolis@rehau.com) **VN: Ho Chi Minh City**, +84 8 38233030, [sales.vietnam@rehau.com](mailto:sales.vietnam@rehau.com) **ZA: Durban**, +27 31 7657447, [durban@rehau.com](mailto:durban@rehau.com) **Johannesburg**, +27 11 2011300, [johannesburg@rehau.com](mailto:johannesburg@rehau.com) **Cape Town**, +27 21 9821254, [capetown@rehau.com](mailto:capetown@rehau.com) **East London**, +27 43 7095400, [eastlondon@rehau.com](mailto:eastlondon@rehau.com) **Für Länder ohne REHAU Verkaufsbüro**, +49 9131 925888, [salesoffice.ibd@rehau.com](mailto:salesoffice.ibd@rehau.com)

© REHAU AG + Co  
Rheniumhaus  
95111 Rehau  
[www.rehau.com/TI](http://www.rehau.com/TI)