

Leitfaden RL-02  
PE-Druckrohre



**Aufbau Schweiss-Barcode ①:**

Nachfolgende Auflistung soll Ihnen Anhaltspunkte für den Aufbau und die wichtigsten Informationen des Schweiss-Barcodes geben.

Weitere Details über den Aufbau finden Sie in der ISO 13950.

Schlüssel für die Hersteller- und Rohmaterial-Codes erhalten Sie auf der Webseite [www.traccoding.com](http://www.traccoding.com).



ISO 13950 Barcode-Typ: Interleaved 2 of 5 (I2o5) 24-Stellen

**Fall B: (Muffen/ Formstücke)**

Ziffer	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
Inhalt	Hersteller		Kühlzeit-identifikation		Kühlzeit	Dimension		Pos. Komma für R	Spannungs-Wert [V]		Widerst.-Wert [Ohm]		Widerst.-Tol.	Schweisszeit			Schweisszeitkompensation		Prüfziffer					
	1. Buchst.	2. Buchst.														Temp. <20°C	Temp. >20°C							
Beispiel	9	5	0	7	0	6	3	3	1	6	0	8	4	0	0	7	7	5				5	4	3

Muffe G F 3 = mit Kühlzeit Indikation 20 min Kühlzeit d160mm Spannung 40V Widerstand 0.77 Ohm Schweisszeit 375 sec bei <20°C 0.5%/K bei >20°C 0.4%/K Modulo 10

**Artikelcode-Liste (Fall B):**

Ziffer 1	Ziffer 2		Ziffer 1	Ziffer 2	
9	3	Reduktion	9	7	T-Stück
9	4	Anbohrschelle	9	8	Winkel
9	5	Monofilare Muffe	9	9	Freie Kombination
9	6	Bifilare Muffe			

**Fall A: (Schellen)**

Ziffer	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
Inhalt	Hersteller		Artikelart		Kühlzeit-identifikation	Kühlzeit	Dimension		Pos. Komma für R	Spannungs-Wert [V]		Widerst.-Wert [Ohm]		Widerst.-Tol.	Schweisszeit			Schweisszeitkompensation		Prüfziffer				
	1. Buchst.	2. Buchst.															Temp. <20°C	Temp. >20°C						
Bsp.	0	7	0	6	2	8	3	4	1	1	0	8	4	0	1	6	0	5	1	4	0	7	5	3

Schelle G F normaler Schweisszyklus Leerzeichen mit Kühlzeit Indikation 30 min. Kühlzeit d110 Spannung 40V Widerstand 1.60 Ohm Schweisszeit 140 sec bei <20°C 0.7%/K bei >20°C 0.5%/K Modulo 10

**Artikelcode-Liste (Fall A):**

Wert des nachfolgenden Artikelcodes wird zu Buchstabencode des Herstellers bei Ziffer 1 hinzu addiert

- + 0 Anbohr-T oder Anbohrschelle
- + 3 Monofilare Muffe
- + 6 Bifilare Muffe



Leitfaden RL-02  
PE-Druckrohre

**Aufbau Rückverfolgbarkeits-Barcodes (2):**

Nachfolgende Auflistung soll Ihnen Anhaltspunkte für den Aufbau und die wichtigsten Informationen des Rückverfolgbarkeits- (Traceability)-Barcodes geben.

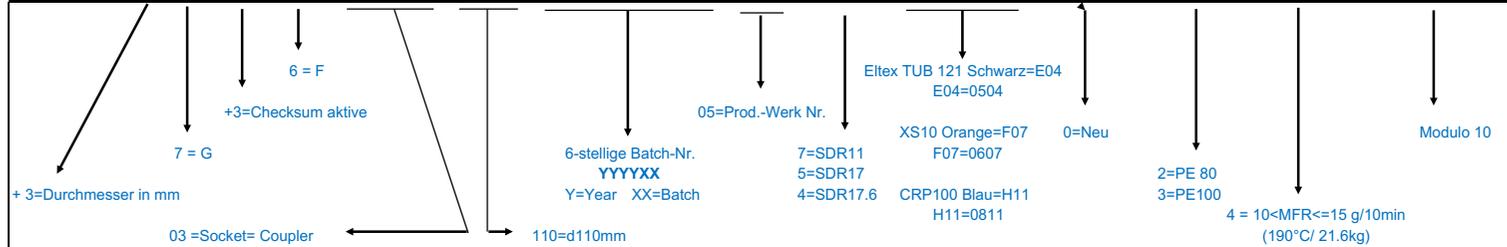
Weitere Details über den Aufbau finden Sie in der ISO 12176-4.

Schlüssel für die Hersteller- und Rohmaterial-Codes erhalten Sie auf der Webseite [www.traccoding.com](http://www.traccoding.com).



ISO 12176-4 Barcode-Typ: C 128 26-Stellen

Ziffer	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
Inhalt	Hersteller-Code				Artikel-Code		Dim.			Batch-Nr.				Werk	SDR-Stufe	Material			Mat.-Status	MRS-Code	MFR-Code	Prüfziffer				
Muffe d110	3	7	3	6	0	3	1	1	0	2	0	0	8	2	1	0	5	7	0	5	0	4	0	3	4	5



- Artikelcode-Liste**
- | CODE | Komponentenname                     |
|------|-------------------------------------|
| 01   | Stangenrohr                         |
| 02   | Rollenrohr                          |
| 03   | Muffe                               |
| 04   | Anbohrschelle                       |
| 05   | Anschlusschelle                     |
| 06   | Winkel 90°                          |
| 07   | Winkel 45°                          |
| 08   | Winkel undefiniert                  |
| 09   | T-Stück                             |
| 10   | Endkappe                            |
| 11   | Reduktion                           |
| 12   | gedrückter Bogen aus nahtlosem Rohr |
- Weitere Artikel siehe [www.traccoding.com](http://www.traccoding.com)