

Lieferprogramm



Unsere Mission	4
Unsere App „MaatZentrale“	5
Roboterschweißtechnik	6
<hr/>	
Kompaktverteiler	7
Ausführungen	9
Stutzenausführungen	10
<hr/>	
Kompaktverteiler thermisch getrennt	11
Ausführungen · Stutzenausführungen	13
<hr/>	
Doppel-Rundrohr-Verteiler	14
<hr/>	
Rundrohrverteiler/Einkammerverteiler	15
Ausführungen · Stutzenausführungen	18
Trinkwasser-/Brauchwasserverteiler	19
<hr/>	
Zubehör Kompakt-/Rundrohrverteiler	
Dämmungen	20
Konsolen	21
Sonstige	22
<hr/>	
Verteileraufbau	23
Passstücke	24
Lufttöpfe/Strangenden	25
<hr/>	
Pufferspeicher und Strömweichen	26
Ausführungen/Zubehör	27
Pufferspeicher Anwendungsbeispiel	30
<hr/>	
Weichen	31
Anwendungsbeispiel	32
<hr/>	
Sonderlösungen	33
<hr/>	
Kontaktdaten	
Ansprechpartner Innendienst	34
Industrievertretungen	35
<hr/>	

Unsere Mission

Individuelle Varianten- und Sonderfertigung für die Heiz- und Kältezentrale

Schnell, preiswert und in bester Qualität

Wir wollen Sie überzeugen mit Qualität, Geschwindigkeit und fairen Preisen. Denn wer für seine Baustelle maßgefertigte Bestandteile für Heizungs- oder Wasserversorgungsanlagen bestellt, braucht kurze Lieferzeiten und guten Service – hochwertig dank Roboter-Schneid-, Handling und –Schweißtechnik. So stellen wir maßgetreu Medienverteiler, Pufferspeicher, Rohrpassstücke für den Verteileraufbau, Strömweichen oder Luftgefäße her – mit höchstem Service- und Qualitätsanspruch seit über 40 Jahren.

Unsere Mission: Wir glauben, dass es möglich ist ...

- ... auch maßgefertigte Medienverteiler mit variablem Stutzenabstand genauso schnell herzustellen, wie Standardprodukte – und das fehlerfrei und in einer besseren Qualität
- ... Pass- bzw. Verbindungsstücke für den Verteileraufbau vollautomatisch und damit quasi über Nacht herzustellen.
- ... unsere Kunden im gewünschten Maß über den Produktions- und Lieferstatus informiert zu halten.
- ... nahezu jede Herausforderung im Sinne des Kunden zu meistern.

Geschlossenes Datensystem ohne Doppelung

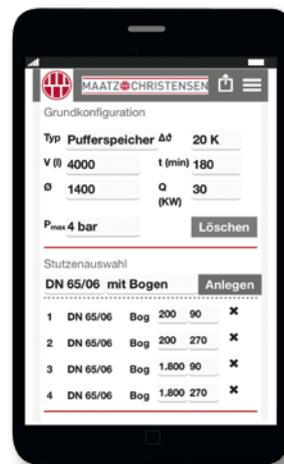
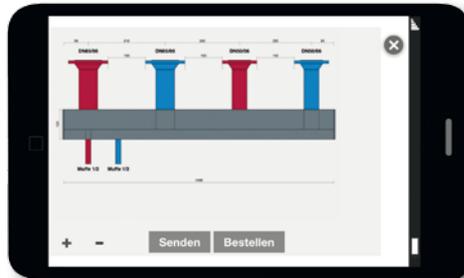
Mit dieser Überzeugung investieren wir seit geraumer Zeit besonders in unsere Prozesskette. Daten werden vom Angebot bis zur Roboterfertigung unter Vermeidung jeglicher Dopplung an nur einer Stelle erfaßt und verarbeitet. Damit werden Übertragungs- und Schnittstellenfehler ausgeschlossen. Zudem überprüfen unsere Fachleute die Vorgaben unserer Kunden hinsichtlich Stutzenanordnungen, -größen und Druckstufen auf Plausibilität. Ein Klick genügt, und unser Kunde ist über den Status seines Auftrages informiert.

So werden wir jedes Jahr ein bisschen besser – und lassen uns von Ihnen an unseren Zielen messen.





Smartphone um 90° kippen



Smartphone um 90° kippen

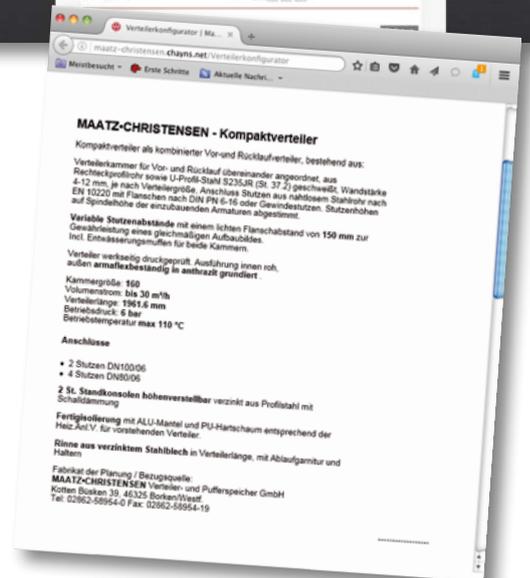
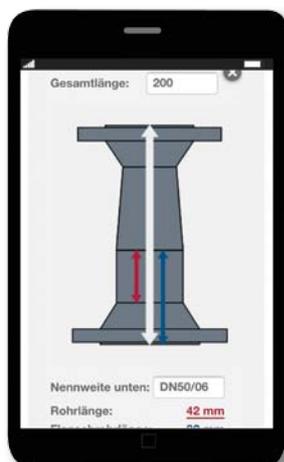
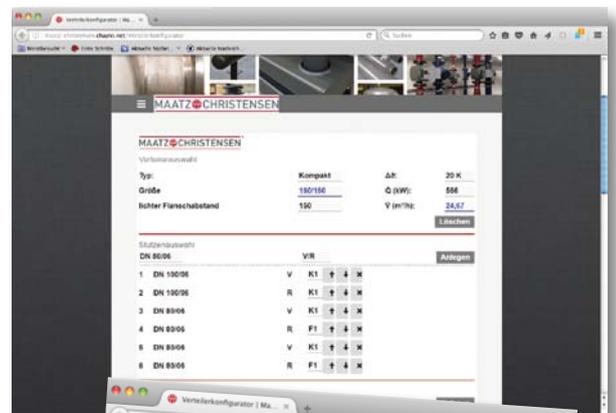


Unsere App „MaatZentrale“ – Verteiler- und Pufferspeicherkonfigurator

In höchstens einer Minute erledigen Sie eine Verteiler- oder Pufferspeicherauslegung – **ohne Anmeldung, Registrierung oder Notwendigkeit von Pflichtangaben**. Als Ergebnis der Auslegung erhalten Sie einen spezifischen Leistungstext sowie eine Zeichnung – oder ein Angebot.

Das Auslegungsprogramm ist sowohl **auf unserer Homepage** („Service“) zu nutzen als auch zur dezentralen Nutzung als **App im iOS Appstore** oder **android Play Store** herunter zu laden.

Als weitere Serviceangebote enthält das Programm auch einen Passstückrechner, einen Spindelrechner sowie einen Lei(s)tungsrechner. Für den Baustellengebrauch gibt es darüber hinaus alle wesentlichen Maße von Fittings (einschl. Angaben zu Schrauben und Dichtungen f. Flansche).



Zu Ihrer Sicherheit – unser modernstes Equipment

Echtes Können führt vor allem dann zu einem sehenswerten Ergebnis, wenn auch mit entsprechendem Werkzeug bzw. Maschinen gearbeitet werden kann. Wir arbeiten mit den führenden Herstellern zusammen, um ständig auf der Höhe der Zeit zu bleiben. Somit genügen die bei MAATZ•CHRISTENSEN eingesetzten Werkzeuge und Verfahren modernsten Ansprüchen.

Seit 2016 wird die Fertigung Zug um Zug auf **Roboterschneid-, -handling- und Roboterschweißtechnik** umgestellt. Damit erreichen wir nochmals einen Zuwachs an Qualität, indem auch menschliche Fehlereinflüsse immer mehr ausgeschaltet werden.

Welchen Vorteil haben Sie durch Roboterschweißtechnik?

• Beste Optik mit inneren Werten

Roboterschweißtechnik bedeutet wiederholungsgenaueres Schweißen. Es werden nicht nur einmal ermittelte Schweißparameter zuverlässig immer wieder angewandt, sondern vor allem Winkelstellung des Brenners sowie die Schweißgeschwindigkeit bleiben stets gleich. Das Ergebnis sind ebenmäßige und glatte Nähte – Silikonnähte aus Stahl.

• Menschliche Fehler weitgehend ausgeschlossen

Menschliche Fehlereinflüsse sind weitestgehend ausgeschlossen, keine Montagsnähte oder Freitagsnähte. Und dies zu wirtschaftlichen Bedingungen, unter denen Sie der Einsatz dieser fortschrittlichen Technik keinen Cent mehr kostet.

• Normgerechte Schweißnähte - keine Diskussion!

Sie und Ihr Kunde erhalten damit ein Produkt, das nicht nur alle denkbaren schweißtechnischen Vorgaben aktueller Normung zu erfüllen in der Lage ist, sondern damit auch alle Diskussionen über die Notwendigkeit bzw. Anwendbarkeit bestimmter schweißtechnischer Normen entbehrlich macht. Sie sind einfach auf der sicheren Seite.

• Keine Minderungsansprüche aus Schweißtechnik

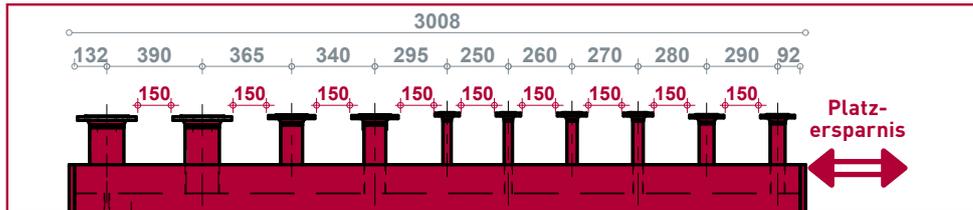
Ihrem Kunden nehmen Sie damit zudem die Möglichkeiten, auf der Suche nach Kürzungsansprüchen im Bereich der Schweißtechnik fündig zu werden. In jüngerer Vergangenheit häufen sich Berichte, denen zufolge vom Kunden beauftragte Schweißfachleute bzw. -ingenieure zu Kontrollzwecken auf Baustellen geschickt wurden – meist mit dem Ergebnis, dass man sich auf Kürzungen im zweistelligen Prozentbereich „einigte“.



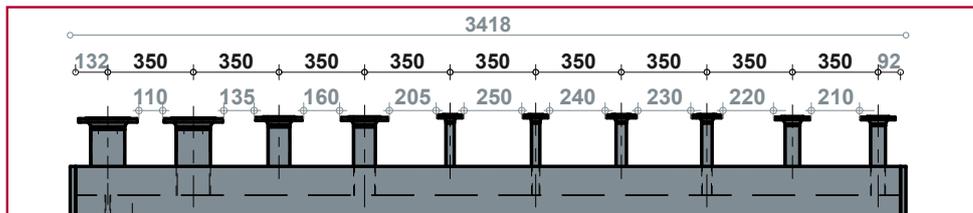
Kompaktverteiler als kombinierter Vor- und Rücklaufverteiler, bestehend aus:

Verteilerkammer für Vor- und Rücklauf übereinander angeordnet, aus Rechteckprofilrohr nach DIN EN 10219-1 sowie U-Profil-Stahl S235JR (St. 37.2) geschweißt, Wandstärke 4 – 12 mm, je nach Verteilergröße, max. Betriebsdruck 6 bar, Anschluss Stutzen aus nahtlosem Stahlrohr nach EN 10220/DIN EN 10216-1/-2 mit Flanschen nach DIN 2631-33 (PN 6 – 16) oder Gewindestutzen nach DIN EN 10255/M (bis 2"). Stutzenhöhen auf Spindelhöhe der einzubauenden Armaturen abgestimmt. Variable Stutzenabstände zur Gewährleistung eines gleichmäßigen Aufbaubildes. Incl. Entwässerungsmuffen. Verteiler innen roh, außen armaflexbeständig in anthrazit grundiert, werkseitig druckgeprüft und grundiert.

Variable Stutzenabstände



Abstände zwischen den Flanschen gleich (hier 150 mm): gleichmäßiges und ruhiges Aufbaubild sowie Platzersparnis.



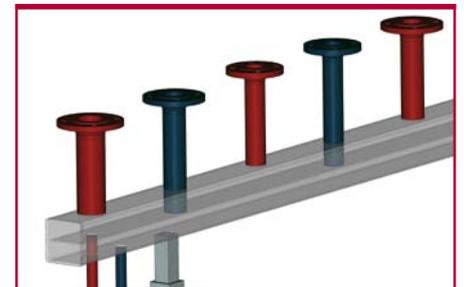
Starre Achsmaße (hier 350 mm) bei vorkonfektionierten Verteilern: das Aufbaubild wird „lückig“ und unruhig. Zumeist wird mehr Platz gebraucht.

Variable Stutzenabstände (= gleichbleibende lichte Abstände zwischen den Flanschen) sparen erheblich Platz, oft mehr als 10%. Gleichzeitig ergeben sich optimale Montagebedingungen für die Armaturen. Darüber hinaus führen sie auch zu einem gleichmäßigen Aufbaubild. Dies gilt gemeinhin als Visitenkarte des guten und soliden Handwerks.

Das ist unser Qualitätsstandard – und ohne Aufpreis.

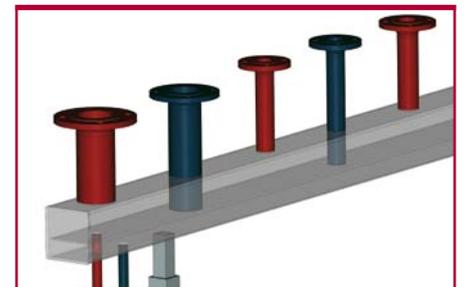
Kompaktverteiler 90/90

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei $\Delta\theta$
bis 7 m ³ /h	bis DN 40*	bis DN 50	165 kW	20 K
			120 kW	15 K
			80 kW	10 K
			46 kW	6 K



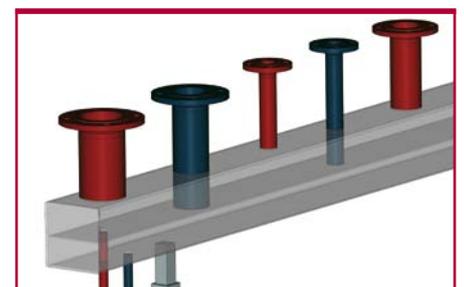
Kompaktverteiler 120/120

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei $\Delta\theta$
bis 17 m ³ /h	bis DN 65*	bis DN 80	400 kW	20 K
			290 kW	15 K
			195 kW	10 K
			120 kW	6 K



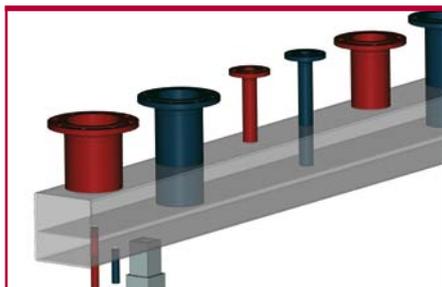
Kompaktverteiler 160/160

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei $\Delta\theta$
bis 30 m ³ /h	bis DN 80*	bis DN 100	700 kW	20 K
			520 kW	15 K
			345 kW	10 K
			210 kW	6 K



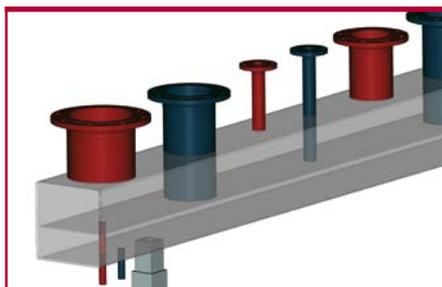
* Bei Stutzenfolge R/V eine DN größer. Notfalls ist auch bei Stutzenfolge V/R für Flanschenstutzen eine DN größer durch Aufweiten des Rücklaufstutzens möglich, wird aber nicht empfohlen.

Kompaktverteiler



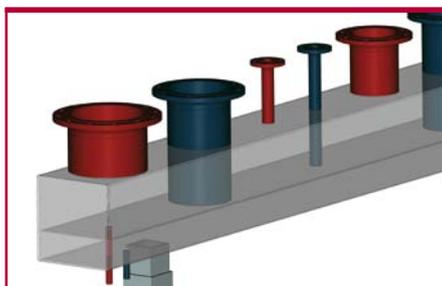
Kompaktverteiler 200/200

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei Δθ
bis 51 m ³ /h	bis DN 125*	bis DN 150	1.200 kW	20 K
			880 kW	15 K
			585 kW	10 K
			350 kW	6 K



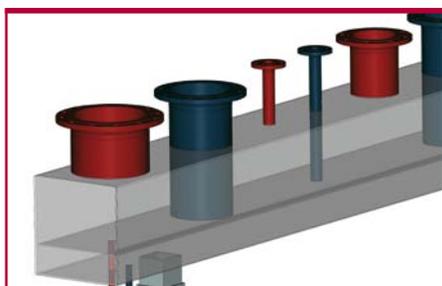
Kompaktverteiler 250/250

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei Δθ
bis 86 m ³ /h	bis DN 150*	bis DN 200	2.000 kW	20 K
			1.480 kW	15 K
			990 kW	10 K
			590 kW	6 K



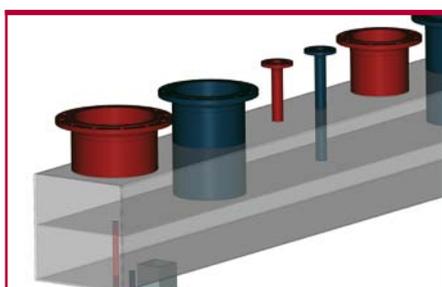
Kompaktverteiler 300/300

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei Δθ
bis 129 m ³ /h	bis DN 200*	bis DN 250	3.000 kW	20 K
			2.220 kW	15 K
			1.480 kW	10 K
			890 kW	6 K



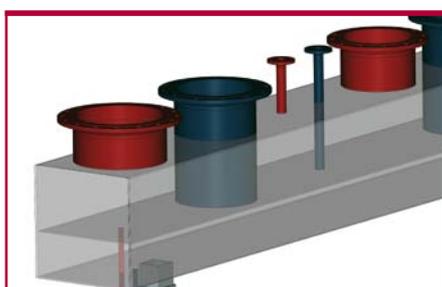
Kompaktverteiler 350/350

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei Δθ
bis 155 m ³ /h	bis DN 200*	bis DN 250	3.600 kW	20 K
			2.670 kW	15 K
			1.780 kW	10 K
			1.070 kW	6 K



Kompaktverteiler 400/400

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei Δθ
bis 180 m ³ /h	bis DN 250*	bis DN 300	4.200 kW	20 K
			3.100 kW	15 K
			2.070 kW	10 K
			1.240 kW	6 K



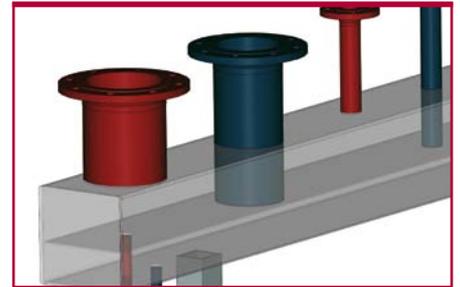
Kompaktverteiler 500/500

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei Δθ
bis 250 m ³ /h	bis DN 350*	bis DN 400	5.800 kW	20 K
			4.300 kW	15 K
			2.870 kW	10 K
			1.720 kW	6 K

* Bei Stutzenfolge R/V eine DN größer. Notfalls ist auch bei Stutzenfolge V/R für Flanschenstutzen eine DN größer durch Aufweiten des Rücklaufstutzens möglich, wird aber nicht empfohlen.

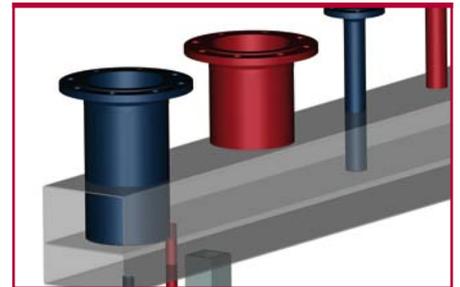
Stutzenfolge Vorlauf/Rücklauf

Obgleich strömungsmechanisch ungünstiger (s. Stutzenfolge Rücklauf/Vorlauf) am häufigsten gewählte Stutzenfolge



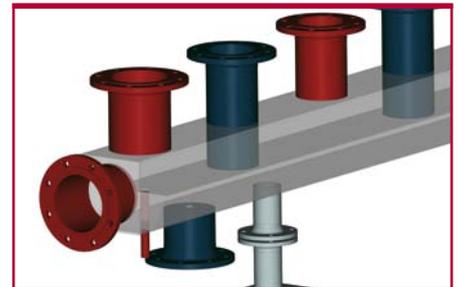
Stutzenfolge Rücklauf/Vorlauf

Für die Versorgung der Heiz-/Kältekreise ist es aus strömungsmechanischer Sicht grundsätzlich vorteilhaft, den größten Rücklaufstutzen (Stutzen zur unteren Kammer) entweder an den linken oder rechten Rand der Kammer zu setzen. Im Falle des linken Randes ergibt sich hieraus die Stutzenfolge Rücklauf/Vorlauf.



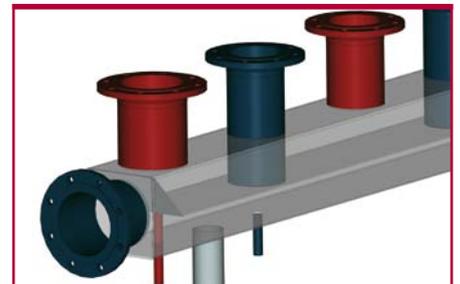
Vorlauf nach links/rechts **Rücklauf nach unten**

Zur platzsparenden Anbindung des Primärkreises.
Stutzen nach unten wahlweise auch in Bogenform lieferbar.



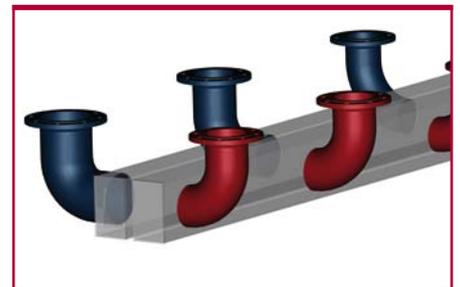
Rücklauf nach links/rechts **Vorlauf nach oben**

Zur platzsparenden Anbindung des Primärkreises



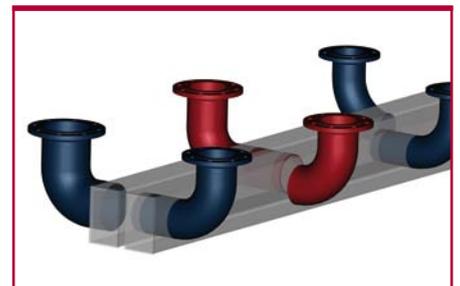
Stierkopf einseitig

Vor- und Rücklaufstutzen seitlich getrennt. Alternative zu zwei hintereinander liegenden Rundrohrverteilern



Stierkopf wechselseitig

Auf jeder Seite wechseln Vor- und Rücklauf fluchtend



Kompaktverteiler

Stutzenausführungen



Stutzenausführung mit Flansch

Nach DIN 2631 (PN 6), 2632 (PN 10 ab DN 200), 2633 (PN 16)



Stutzenausführung mit Außengewinde



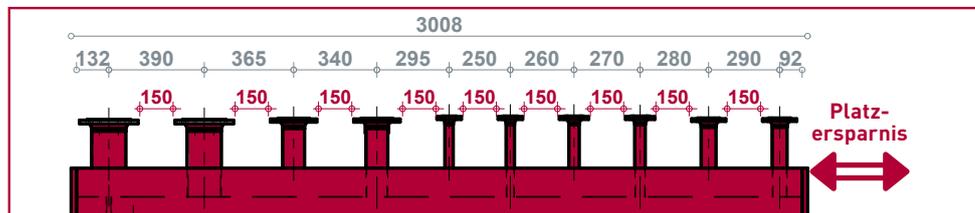
Stutzenausführung mit Victaulic®-Anschluss

Zum Anschluss an Victaulic® Kupplungen

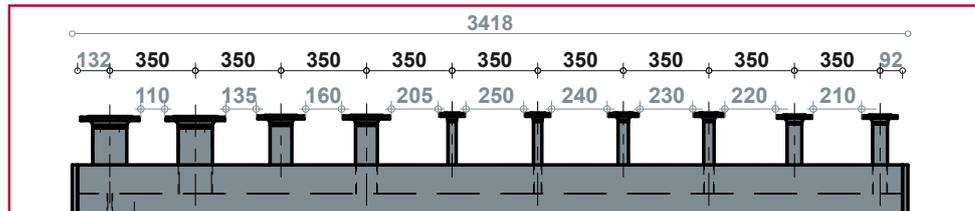
Kompaktverteiler thermisch getrennt als kombinierter Vor- und Rücklaufverteiler, bestehend aus:

thermisch getrennter Vor- und Rücklaufkammer ($e = 20 - 30 \text{ mm}$), übereinander angeordnet, jeweils aus Rechteckprofilrohr nach DIN EN 10219-1 S235JR (St. 37.2) geschweißt, Wandstärke 4 – 12 mm, je nach Verteilergröße, max. Betriebsdruck 6 bar, mit Flanschabgangsstutzen aus nahtlosem Rohr nach EN 10220/DIN EN 10216-1/-2 mit Flanschen nach DIN 2631-33 (PN 6 – 16) oder Gewindestutzen nach DIN EN 10255/M. Stutzen der unteren Kammer durch eingeschweißte Hülsen in der oberen Kammer durchgeführt, Stutzenhöhen auf Spindelhöhe der einzubauenden Armaturen abgestimmt. Variable Stutzenabstände zur Gewährleistung eines gleichmäßigen Aufbaubildes. Incl. Entwässerungsmuffen für beide Kammern. Verteiler werkseitig druckgeprüft und grundiert.

Variable Stutzenabstände



Abstände zwischen den Flanschen gleich (hier 150 mm): gleichmäßiges und ruhiges Aufbaubild sowie Platzersparnis.



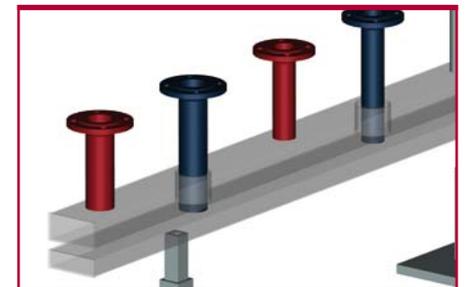
Starre Achsmaße (hier 350 mm) bei vorkonfektionierten Verteilern: das Aufbaubild wird „lückig“ und unruhig. Zumeist wird mehr Platz gebraucht.

Variable Stutzenabstände (= gleichbleibende lichte Abstände zwischen den Flanschen) sparen erheblich Platz, oft mehr als 10%. Gleichzeitig ergeben sich optimale Montagebedingungen für die Armaturen. Darüber hinaus führen sie auch zu einem gleichmäßigen Aufbaubild. Dies gilt gemeinhin als Visitenkarte des guten und soliden Handwerks.

Das ist unser Qualitätsstandard – und ohne Aufpreis.

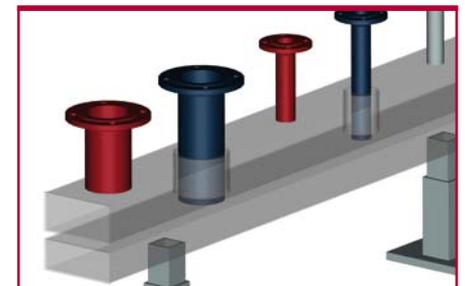
Kompaktverteiler thermisch getrennt 120/120 tg

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei $\Delta\theta$
bis 11 m ³ /h	bis DN 50*	bis DN 65	250 kW	20 K
			190 kW	15 K
			130 kW	10 K
			75 kW	6 K



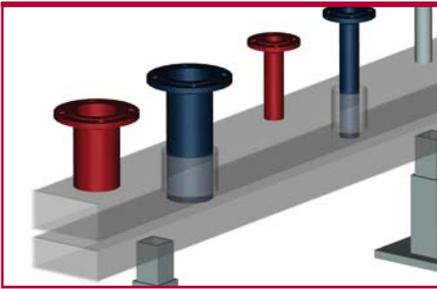
Kompaktverteiler thermisch getrennt 200/200 tg

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei $\Delta\theta$
bis 35 m ³ /h	bis DN 100*	bis DN 125	810 kW	20 K
			600 kW	15 K
			400 kW	10 K
			240 kW	6 K



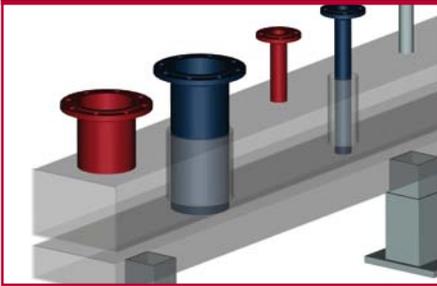
* Bei Stutzenfolge R/V eine DN größer. Notfalls ist auch bei Stutzenfolge V/R für Flanschstutzen eine DN größer durch Aufweiten des Rücklaufstutzens möglich, wird aber nicht empfohlen.

Kompaktverteiler thermisch getrennt



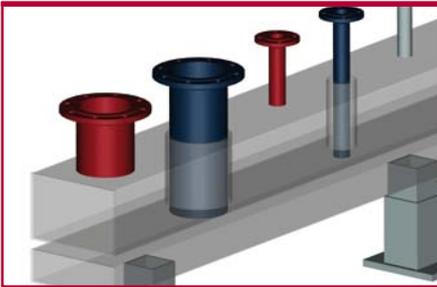
Kompaktverteiler thermisch getrennt 250/250 t_g

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei $\Delta\theta$
bis 60 m ³ /h	bis DN 125*	bis DN 150	1.400 kW	20 K
			1.030 kW	15 K
			690 kW	10 K
			410 kW	6 K



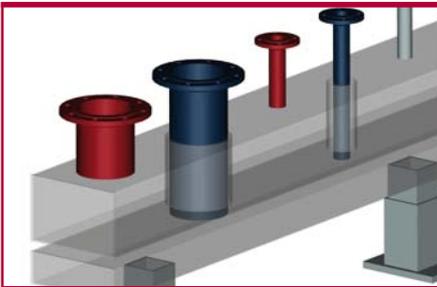
Kompaktverteiler thermisch getrennt 300/330 t_g

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei $\Delta\theta$
bis 90 m ³ /h	bis DN 150*	bis DN 200	2.100 kW	20 K
			1.550 kW	15 K
			1.030 kW	10 K
			620 kW	6 K



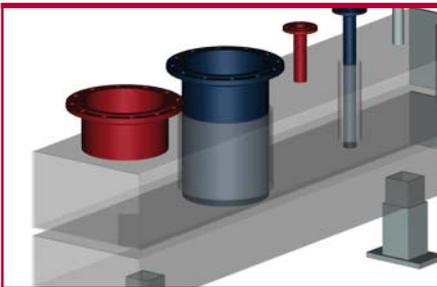
Kompaktverteiler thermisch getrennt 400/430 t_g

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei $\Delta\theta$
bis 129 m ³ /h	bis DN 200*	bis DN 250	3.000 kW	20 K
			2.220 kW	15 K
			1.480 kW	10 K
			890 kW	6 K



Kompaktverteiler thermisch getrennt 450/480 t_g

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei $\Delta\theta$
bis 181 m ³ /h	bis DN 250*	bis DN 300	4.200 kW	20 K
			3.120 kW	15 K
			2.080 kW	10 K
			1.250 kW	6 K



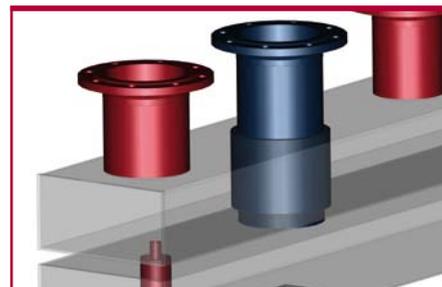
Kompaktverteiler thermisch getrennt 500/530 t_g

Wasserdurchsatz	größter Stutzen V/R	größter Stutzen R/V	Leistung	bei $\Delta\theta$
bis 240 m ³ /h	bis DN 250*	bis DN 300	5.600 kW	20 K
			4.130 kW	15 K
			2.750 kW	10 K
			1.650 kW	6 K

* Bei Stutzenfolge R/V eine DN größer. Notfalls ist auch bei Stutzenfolge V/R für Flanschenstutzen eine DN größer durch Aufweiten des Rücklaufstutzens möglich, wird aber nicht empfohlen.

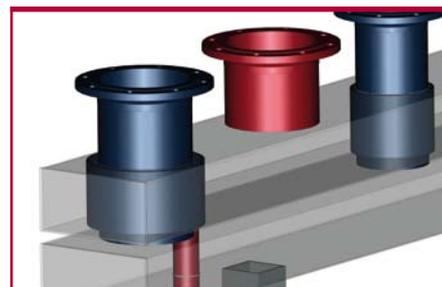
Stutzenfolge Vorlauf/Rücklauf

Obgleich strömungsmechanisch ungünstiger
(s. Stutzenfolge Rücklauf/Vorlauf) am häufigsten gewählte Stutzenfolge



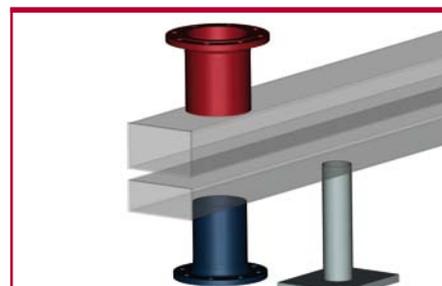
Stutzenfolge Rücklauf/Vorlauf

Für die Versorgung der Heiz-/Kältekreise ist es aus strömungsmechanischer Sicht grundsätzlich vorteilhaft, den größten Rücklaufstutzen (Stutzen zur unteren Kammer) entweder an den linken oder rechten Rand der Kammer zu setzen. Im Falle des linken Randes ergibt sich hieraus die Stutzenfolge Rücklauf/Vorlauf.



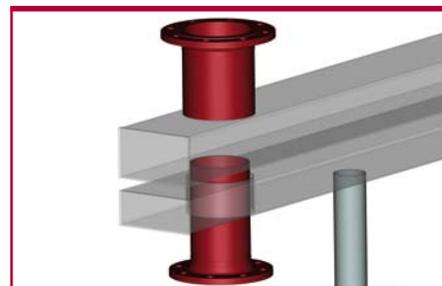
Rücklaufstutzen nach unten

Stutzen nach unten wahlweise auch in Bogenform lieferbar.

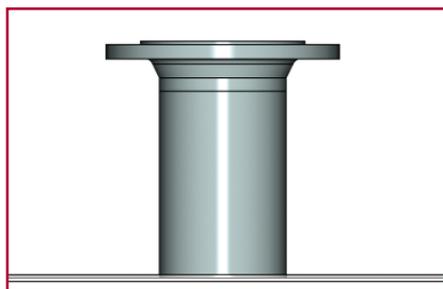


Vorlaufstutzen nach unten

Stutzen nach unten wahlweise auch in Bogenform lieferbar. Eine Anordnung von Vor- oder Rücklaufstutzen als Kopfstutzen, wie auf Seite 9 bei Kompaktverteilern gezeigt, ist aufgrund der Geometrie der Grundrohre nicht möglich.



Stutzenausführung mit Flansch

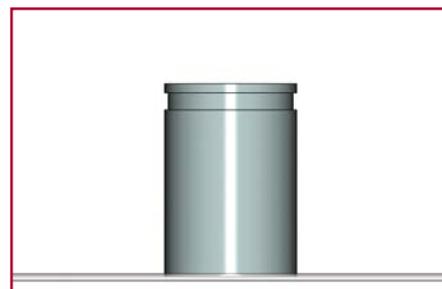


Nach DIN 2631 (PN 6), 2632 (PN 10 ab DN 200), 2633 (PN 16)

Stutzenausführung mit Außengewinde



Stutzenausführung mit Victaulic®-Anschluss

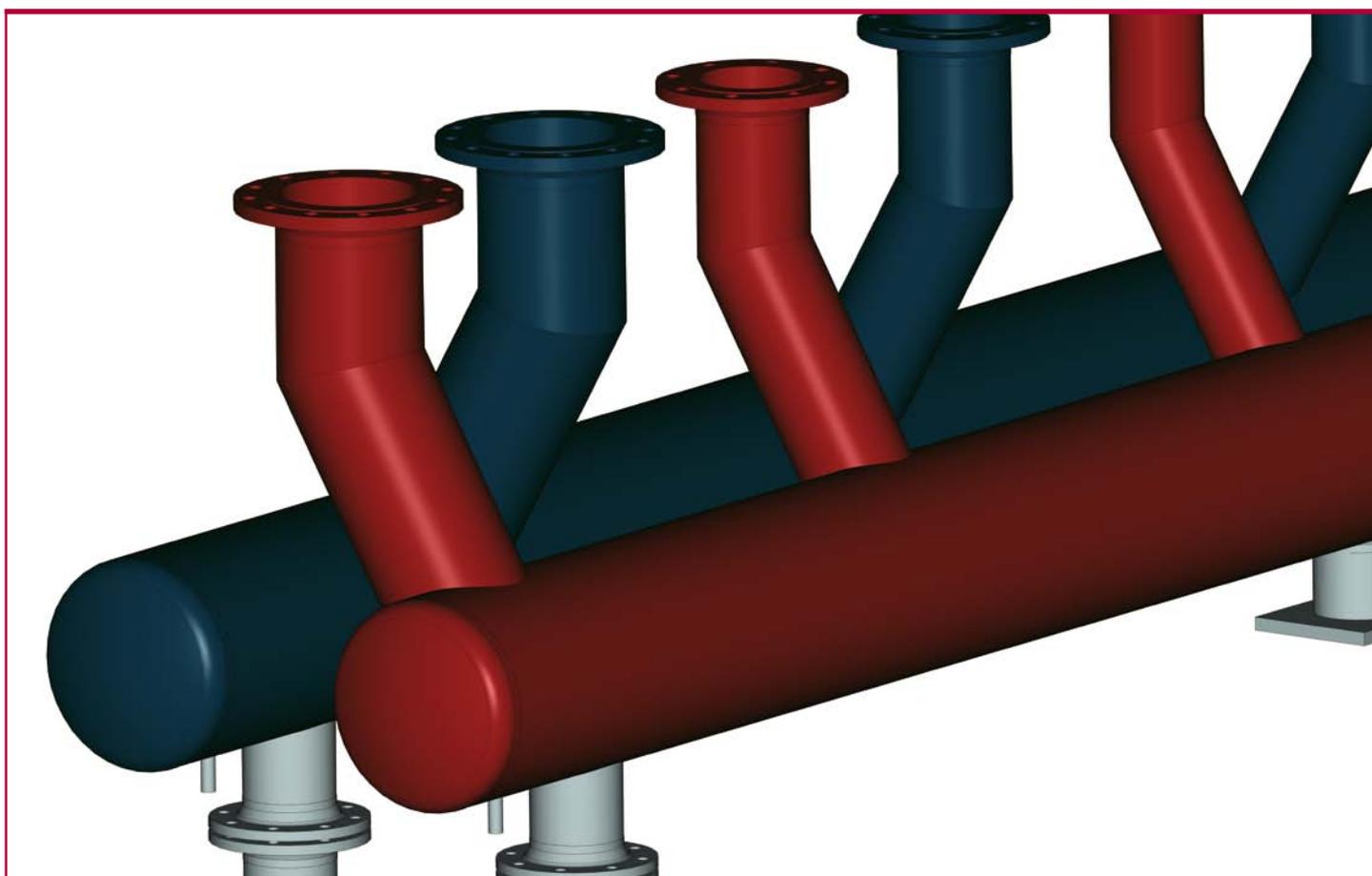


Zum Anschluss an Victaulic® Kupplungen

Doppel-Rundrohr-Verteiler

Doppel-Rundrohr-Verteiler

Doppel-Rundrohr-Verteiler aus zwei hintereinander liegenden, durch Konsolenstreben verbundene Rundrohre als Vorlaufverteiler und Rücklaufsammler in einem Bauteil aus nahtlosem oder geschweißtem Rundrohr aus Stahl P235TR1/2 oder P265GH nach DIN EN 10220, Wandstärke 3,6-9 mm, je nach Verteilergröße und Betriebsdruck. Anschlussstutzen aus nahtlosem Stahlrohr nach EN 10220 fluchtend angeordnet, je nach Grundrohrabstand und -größe in passendem Winkel auf Gehrung ausgeführt, mit Flanschen nach DIN 2631/32/33 oder Gewindestutzen. Stutzen eingesetzt mit Kehlnaht, aufgesetzt mit Wurzel und Decklage oder ausgehalst (Sonderausführung). Stutzenhöhen auf Spindelhöhe der einzubauenden Armaturen abgestimmt. Kammerenden mit Klöpperböden verschlossen. Ausgelegt nach DGRL und AD2000.



Leistungsdaten (Wasserdurchsatz, größter Stutzen, Leistung, $\Delta\theta$) siehe Rundrohrverteiler auf Folgeseiten.

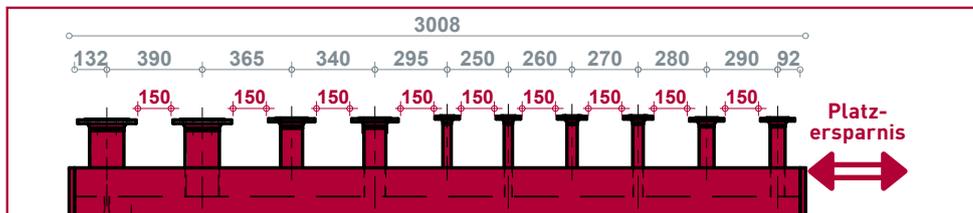
Doppel-Rundrohr-Verteiler stellen eine Alternative zu thermisch getrennten Kompaktverteilern dar, indem sie die gewohnte Stutzenfolge mit Wechsel von Vor- und Rücklaufstutzen in einer Ebene aufnehmen.

Sie sind eine preiswerte und technisch bessere Alternative bei hohen Volumenströmen und hohen Betriebsdrücken, da sich eckige Profile der Kompaktverteiler aus druckstatischen Gründen hier nur bedingt eignen. Dies ist besonders häufig bei Kälteverteilungen in hohen Gebäuden ein relevanter Aspekt.

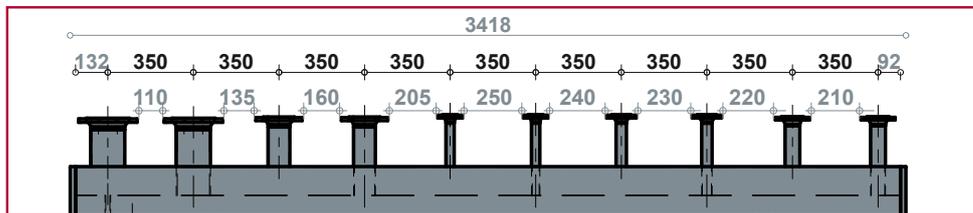
Rundrohr-Verteiler als Vorlaufverteiler oder Rücklaufsammler für Kälte oder Heizung bestehend aus.

Rundrohr- als Vorlaufverteiler und Rücklaufsammler in einem Bauteil aus nahtlosem oder geschweißtem Rundrohr aus Stahl P235TR1/2 oder P265GH nach EN 10220/DIN EN 10216/17-1/-2, Wandstärke 3,6 – 9 mm, je nach Verteilergröße und Betriebsdruck. Anschlussstutzen aus nahtlosem Stahlrohr nach EN 10220/DIN EN 10216-1/-2 fluchtend angeordnet mit Flanschen nach DIN 2631-33 (PN 6 – 16) oder Gewindestutzen nach DIN EN 10255/M. Stutzen eingesetzt mit Kehlnaht, aufgesetzt mit Wurzel und Decklage oder ausgehalst (Sonderausführung). Stutzenhöhen auf Spindelhöhe der einzubauenden Armaturen abgestimmt. Kammerenden mit Klöpperböden verschlossen. Ausgelegt nach DGRL und AD2000. Incl. Entwässerungsmuffen. Verteiler innen roh, außen armaflexbeständig grundiert/beschichtet nach AGI (auf sandgestrahlter Oberfläche doppelt epoxyharzbeschichtet). Werkseitig druckgeprüft.

Variable Stutzenabstände



Abstände zwischen den Flanschen gleich (hier 150 mm): gleichmäßiges und ruhiges Aufbaubild sowie Platzersparnis.



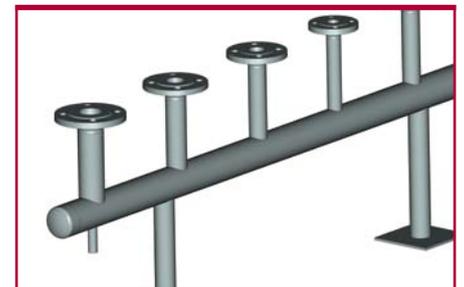
Starre Achsmaße (hier 350 mm) bei vorkonfektionierten Verteilern: das Aufbaubild wird „lückig“ und unruhig. Zumeist wird mehr Platz gebraucht.

Variable Stutzenabstände (= gleichbleibende lichte Abstände zwischen den Flanschen) sparen erheblich Platz, oft mehr als 10%. Gleichzeitig ergeben sich optimale Montagebedingungen für die Armaturen. Darüber hinaus führen sie auch zu einem gleichmäßigen Aufbaubild. Dies gilt gemeinhin als Visitenkarte des guten und soliden Handwerks.

Das ist unser Qualitätsstandard – und ohne Aufpreis.

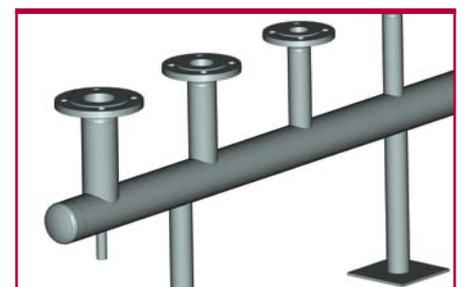
Rundrohrverteiler DN 65

Wasserdurchsatz		größter Stutzen	Leistung	bei $\Delta\theta$
bei 0,4 m/s	bis 5,5 m ³ /h	bis DN 50	120 kW	20 K
bei 0,6 m/s	bis 8,5 m ³ /h		90 kW	15 K
			60 kW	10 K
			35 kW	6 K

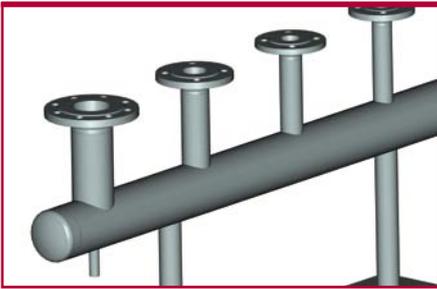


Rundrohrverteiler DN 80

Wasserdurchsatz		größter Stutzen	Leistung	bei $\Delta\theta$
bei 0,4 m/s	bis 7 m ³ /h	bis DN 65	160 kW	20 K
bei 0,6 m/s	bis 12 m ³ /h		120 kW	15 K
			80 kW	10 K
			50 kW	6 K

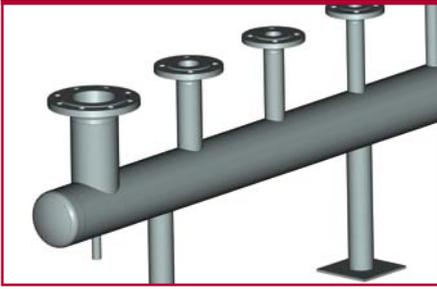


Rundrohrverteiler/Einkammerverteiler



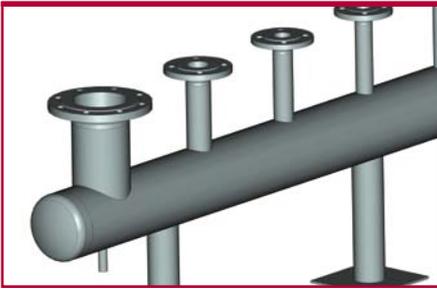
Rundrohrverteiler DN 100

Wasserdurchsatz		größter Stutzen	Leistung	bei $\Delta\theta$
bei 0,4 m/s	bis 10 m ³ /h	bis DN 80	245 kW	20 K
bei 0,6 m/s	bis 17 m ³ /h		170 kW	15 K
			115 kW	10 K
			70 kW	6 K



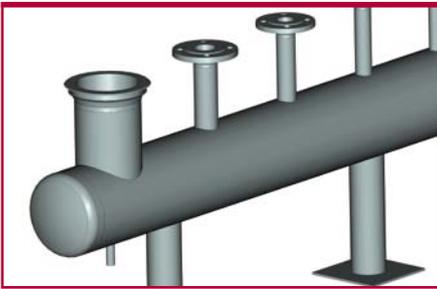
Rundrohrverteiler DN 125

Wasserdurchsatz		größter Stutzen	Leistung	bei $\Delta\theta$
bei 0,4 m/s	bis 17 m ³ /h	bis DN 100	410 kW	20 K
bei 0,6 m/s	bis 27 m ³ /h		300 kW	15 K
			200 kW	10 K
			120 kW	6 K



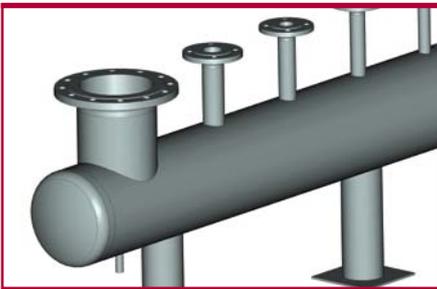
Rundrohrverteiler DN 150

Wasserdurchsatz		größter Stutzen V/R	Leistung	bei $\Delta\theta$
bei 0,4 m/s	bis 24 m ³ /h	bis DN 125	560 kW	20 K
bei 0,6 m/s	bis 38 m ³ /h		415 kW	15 K
			280 kW	10 K
			170 kW	6 K



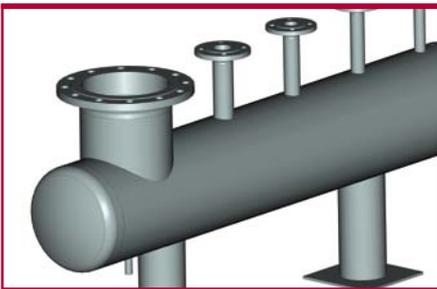
Rundrohrverteiler DN 200

Wasserdurchsatz		größter Stutzen V/R	Leistung	bei $\Delta\theta$
bei 0,4 m/s	bis 44 m ³ /h	bis DN 150	1.020 kW	20 K
bei 0,6 m/s	bis 72 m ³ /h		760 kW	15 K
			500 kW	10 K
			310 kW	6 K



Rundrohrverteiler DN 250

Wasserdurchsatz		größter Stutzen V/R	Leistung	bei $\Delta\theta$
bei 0,4 m/s	bis 70 m ³ /h	bis DN 200	1.625 kW	20 K
bei 0,6 m/s	bis 115 m ³ /h		1.200 kW	15 K
			800 kW	10 K
			490 kW	6 K

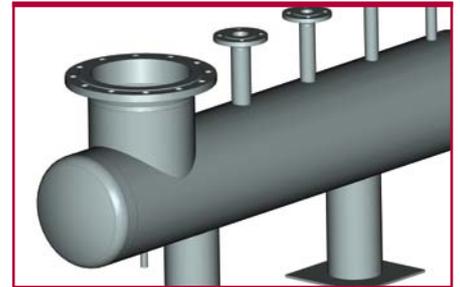


Rundrohrverteiler DN 300

Wasserdurchsatz		größter Stutzen V/R	Leistung	bei $\Delta\theta$
bei 0,4 m/s	bis 100 m ³ /h	bis DN 250	2.350 kW	20 K
bei 0,6 m/s	bis 153 m ³ /h		1.720 kW	15 K
			1.150 kW	10 K
			700 kW	6 K

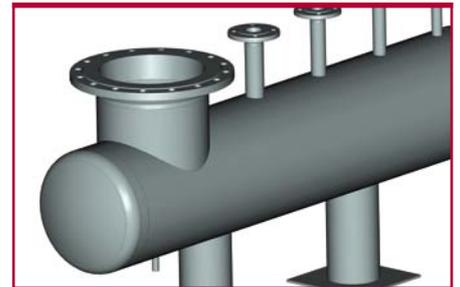
Rundrohrverteiler DN 350

Wasserdurchsatz		größter Stutzen V/R	Leistung	bei $\Delta\theta$
bei 0,4 m/s	bis 140 m ³ /h	bis DN 300	3.250 kW	20 K
bei 0,6 m/s	bis 208 m ³ /h		2.410 kW	15 K
			1.610 kW	10 K
			980 kW	6 K



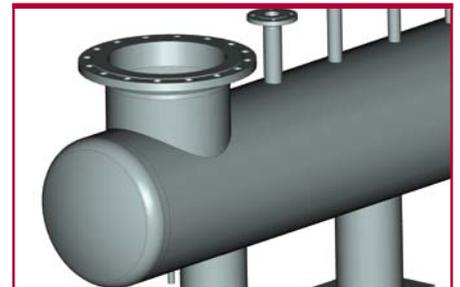
Rundrohrverteiler DN 400

Wasserdurchsatz		größter Stutzen V/R	Leistung	bei $\Delta\theta$
bei 0,4 m/s	bis 180 m ³ /h	bis DN 350	4.200 kW	20 K
bei 0,6 m/s	bis 271 m ³ /h		3.095 kW	15 K
			2.065 kW	10 K
			1.260 kW	6 K



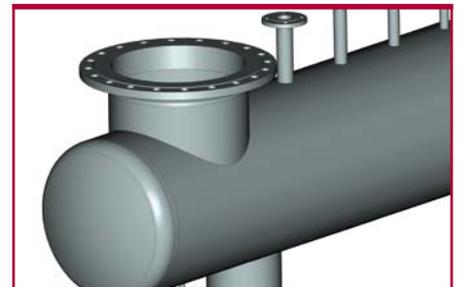
Rundrohrverteiler DN 500

Wasserdurchsatz		größter Stutzen	Leistung	bei $\Delta\theta$
bei 0,4 m/s	bis 280 m ³ /h	bis DN 400	6.500 kW	20 K
bei 0,6 m/s	bis 424 m ³ /h		4.820 kW	15 K
			3.210 kW	10 K
			1.960 kW	6 K



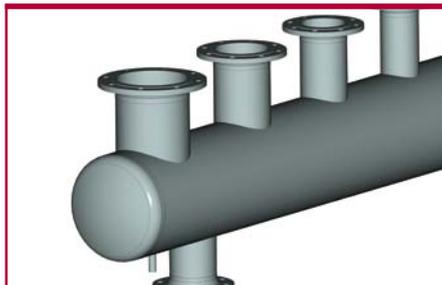
Rundrohrverteiler DN 600

Wasserdurchsatz		größter Stutzen	Leistung	bei $\Delta\theta$
bei 0,4 m/s	bis 400 m ³ /h	bis DN 500	9.330 kW	20 K
bei 0,6 m/s	bis 611 m ³ /h		6.890 kW	15 K
			4.590 kW	10 K
			2.800 kW	6 K

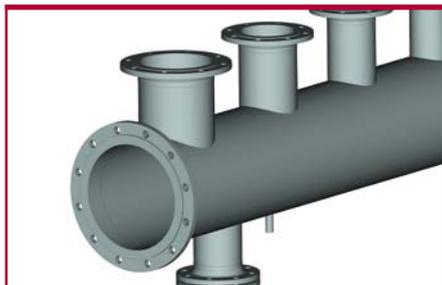


Rundrohrverteiler

Ausführungen Kammerenden



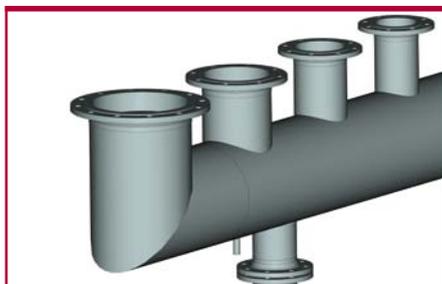
Kammerabschluss Rundrohrverteiler mit Klöpperboden



Kammerabschluss Rundrohrverteiler mit Flansch nach DIN 2631,32 oder 33



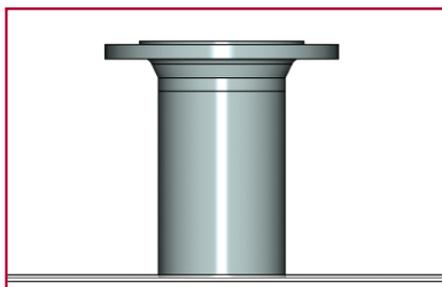
Kammerabschluss Rundrohrverteiler mit Rohrbogen



Kammerabschluss Rundrohrverteiler mit Gehrungsschnitt

(auch für quadratische Einkammerverteiler)

Stutzenausführung mit Flansch



Nach DIN 2631 (PN 6), 2632 (PN 10 ab DN 200), 2633 (PN 16)

Stutzenausführung mit Außengewinde



Stutzenausführung mit Victaulic®-Anschluss



Zum Anschluss an Victaulic® Kupplungen

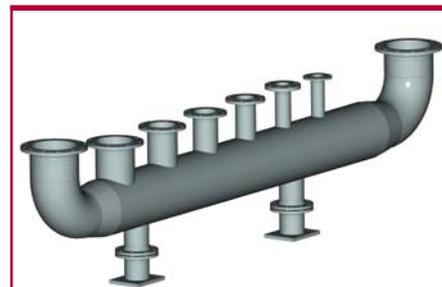
Trinkwasserverteiler bestehend aus:

nahtlosem oder geschweißtem Rundrohr aus nichtrostendem Stahl 1.4571 nach EN 10220/DIN EN 10216-5 bzw. 10217-7 in Wandstärke 2 – 4 mm, je nach Verteilergröße. Anschluss-Stutzen sämtlichst in ausgehalster Ausführung aus nichtrostendem Stahl nach gleicher Norm mit Flanschen aus nichtrostendem Stahl 1.4571 nach DIN 2631-33 (PN 6 – 16), Gewindestutzen oder Stutzen aus Pressrohr. Geschweißt unter Formiergas, anschließend durch Beizen passiviert. Verteilerenden beidseitig nach TrinkwVO 2014 totzonenfrei ausgeführt. Stutzenhöhen auf Spindelhöhe der einzubauenden Armaturen abgestimmt.

Variable Stutzenabstände zur Gewährleistung eines gleichmäßigen Aufbaubildes sowie Platzersparnis.
Incl. Entwässerungsmuffe. Verteiler werkseitig druckgeprüft.

Trinkwasserverteiler

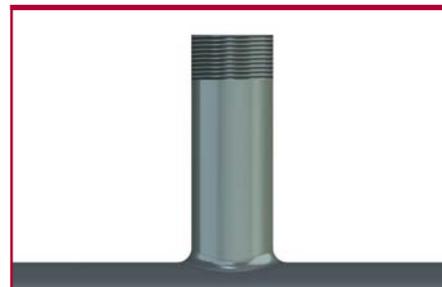
Aus 1.4571 in totzonenfreier Ausführung mit ausgehalsten Stutzen von DN 50 bis DN 300.



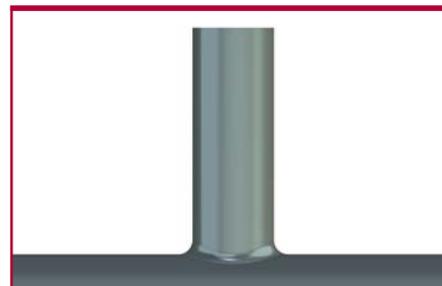
Anschlussstutzen ausgehalst und in WIG geschweißt mit Flansch PN 16



Anschlussstutzen ausgehalst und in WIG geschweißt mit Aussengewinde



Anschlussstutzen ausgehalst und in WIG geschweißt mit Pressrohr



Zubehör Kompakt-/Rundrohrverteiler

Dämmungen



Dämmung Alu/PU für Kompaktverteiler

Hochwertige Isolierung aus geschlossenzelligem Polyurethan-Hartschaum, FCKW-frei, Farbe beige, Wärmeleitfähigkeit 0,026 W/mK bei 10°C, je nach Größe zwischen 35 und 50 mm dick (entspr. 50% gemäß EnEV). Brandklasse E nach EN14308 (B2 nach DIN 4102), nicht geeignet als Kälte­dämmung. Mit Alu-Grobkornkaschierung, entsprechend Verteiler vorkonfektioniert, inkl. Enddeckeln und Befestigungsmaterial.



Dämmung Alu/PU für Rundrohrverteiler

Hochwertige Isolierung aus geschlossenzelligem Polyurethan-Hartschaum, FCKW-frei, Farbe beige, Wärmeleitfähigkeit 0,026 W/mK bei 10°C, je nach Größe zwischen 40 und 50 mm dick (entspr. 50% gemäß EnEV). Brandklasse E nach EN 14308 (B2 nach DIN 4102), nicht geeignet als Kälte­dämmung. Mit Alu-Grobkornkaschierung, entsprechend Verteiler vorkonfektioniert, inkl. Enddeckeln und Befestigungsmaterial.



Dämmung Mineralwolle mit verzinktem Stahlblechmantel für Kompakt- und Rundrohrverteiler

Aus Mineralwolle mit gitternetzverstärkter Alufolie, hergestellt in AS Qualität nach DIN EN 13468, Wärmeleitfähigkeit 0,040 W/mK bei 10°C d=60 oder d=100 mm, Brandklasse A1. Stahlblechmantel verzinkt s=1 mm, entsprechend Verteiler vorkonfektioniert, incl. Enddeckeln und Verschlüssen.

Konsolen 50/50

Aus Profilstahl galvanisch verzinkt, Grundplatten mit vier Befestigungslöchern
Höhenverstellbar 370-630 mm, für Verteiler bis Größe 120/120.



Konsolen 50/50 Kurzbaulänge

Aus Profilstahl galvanisch verzinkt, Grundplatten mit vier Befestigungslöchern
Höhenverstellbar 200-350 mm, für Verteiler bis Größe 120/120.



Konsolen 80/80

Aus Profilstahl galvanisch verzinkt, Grundplatten mit vier Befestigungslöchern
Höhenverstellbar 370-630 mm, für Verteiler bis Größe 250/250.



Konsolen 80/80 Kurzbaulänge

Aus Profilstahl galvanisch verzinkt, Grundplatten mit vier Befestigungslöchern
Höhenverstellbar 200-350 mm, für Verteiler bis Größe 250/250.



Konsolen 120/120

Aus Profilstahl galvanisch verzinkt, Grundplatten mit vier Befestigungslöchern
Höhenverstellbar 200-350 mm, für Verteiler ab Größe 300.



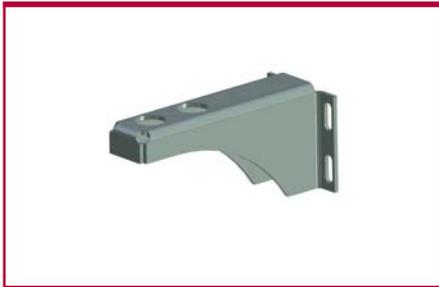
Konsole flanschgetrennt

Zur optimalen thermischen sowie körperschalltechnischen Trennung mit Gummitrennlage zwischen zwei Flanschen oder Platten. Verfügbar in allen Rohrdurchmessern ab DN 50.



Zubehör Kompakt-/Rundrohrverteiler

Sonstige



Wandkonsolen

Ausladung 160 oder 220 mm, für alle größeren Abmessungen.
Sonderanfertigung auf Nachfrage.



Entwässerungsrinne

Breite 130 mm, Höhe 90 mm, inkl. Rinnenträgern zur Befestigung
an den Konsolen oder eigene Konsolen.

Oberflächenvarianten



Standardgrundierung

Grundierung IG armaflexbeständig, Farbe RAL 7016 anthrazit



Grundierung AGI

Nach AGI Arbeitsblatt Q151 doppelt epoxydharzbeschichtet auf sandgestrahlter
Oberfläche, zweifarbige (Grund- und Decklack) Ausführung zu Kontrollzwecken.



Verzinkte Oberfläche

Standard-Feuerverzinkung. Auf besondere Nachfrage auch mit Zink
der Reinheitsstufe 99,995% lieferbar und damit trinkwassergeeignet.



Ihre Vorteile:

- Kalkulationssicherheit bei Kostenersparnis
- Termisicherheit bei Zeitersparnis

Wir brauchen von Ihnen lediglich:

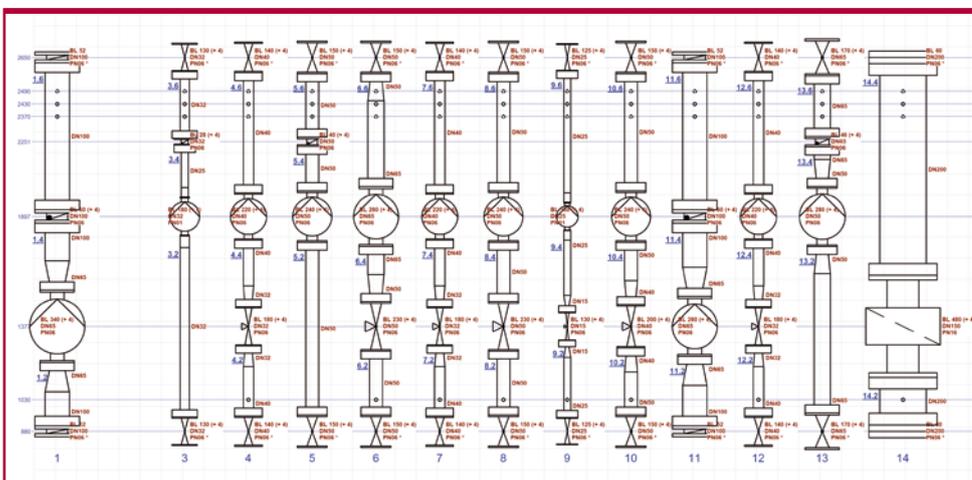
- Angaben über die Armaturen
- Höhe der oberen Absperrorgane

Sie erhalten von uns:

- Planung der Spindelhöhen
- Montagezeichnung zur Freigabe
- Fertigung der Passstücke/ Verbindungsrohre
- auf Wunsch: Schrauben-/ Dichtungssätze

Die Anlieferung an die Baustelle erfolgt oft sogar schon mit dem Verteiler selbst.

Passtücke montagefertig an die Baustelle



Montageplan von unseren Fachleuten

Passtücke/Verbindungsrohre für den Verteileraufbau

Aus nahtlosem Rohr P235GH. Alle Passtücke sind einzeln bestellbar, sind aber zumeist Bestandteil einer Komplettfertigung. Diese erfolgt in der Regel auf Grundlage einer Armaturenliste sowie Angabe der Höhe der oberen Absperrorgane. Die Planung der Spindelhöhen ist als Serviceleistung Bestandteil der Komplettfertigung.

Zur Ermittlung einzelner Passtückabmessungen empfehlen wir auch unsere App „MaatZentrale“.



Passtück einfach

Anschlussgrößen (Flansche PN 6, PN 16 oder Nippel 1/2" bis 2 1/2") sowie Länge nach baulichen Erfordernissen, ggfs. mit Entleerungs- oder Fühlermuffen sowie Bypassanschlüssen



Passtück mit Aufweitung unten

Anschlussgrößen (Flansche PN 6, PN 16 oder Nippel 1/2" bis 2 1/2") sowie Länge nach baulichen Erfordernissen, ggfs. mit Entleerungs- oder Fühlermuffen sowie Bypassanschlüssen



Passtück mit Aufweitung oben

Anschlussgrößen (Flansche PN 6, PN 16 oder Nippel 1/2" bis 2 1/2") sowie Länge nach baulichen Erfordernissen, ggfs. mit Entleerungs- oder Fühlermuffen sowie Bypassanschlüssen



Muffen

In 1/2" oder 3/4" als Entleerung, Fühler oder für Manometer. Fühlermuffen ggfs. gegen Fließrichtung geneigt.



U-Rohre / Sackrohre

Zum Anschluss von Manometern, 1/2"

Lufttopf Standard

Aus nahtlosem Rohr P235GH. Mit Prüfbohrung. Ohne Anschlüsse, zur eigenständigen Weiterverarbeitung (Schneid- und Schweißkenntnisse erforderlich).



Lufttopf Typ II

Aus nahtlosem Rohr P235GH. Mit Muffe. Ohne Anschlüsse, zur eigenständigen Weiterverarbeitung (Schneid- und Schweißkenntnisse erforderlich).



Strangende ohne Aufweitung

inkl. Entlüftungsmuffe, auch ohne Anschlussflasche erhältlich.



Strangende mit Aufweitung (Typ III)

inkl. Entlüftungsmuffe, auch ohne Anschlussflasche erhältlich.



Kombi-Luftgefäß

mit Anschlussnippeln zur wahlweisen Verwendung mit Schraub-/Pressfittingen und/oder Schraubflanschen



Pufferspeicher und Strömweichen

Pufferspeicher und Strömweichen für Kälte oder Heizung

Pufferspeicher/Strömweiche in zylindrischer Ausführung aus Stahl S235JR oder P235GH, ausgelegt im Regelfall auf 3 oder 6 bar nach DGRL und in Anlehnung an AD2000 Merkblätter B1, B2, B9 sowie S3/3 mit ober- und unterseitigen Klöpperböden auf drei/vier Standfüßen bzw. Ringkonsole. Wandstärke 3 – 12 mm, je nach Auslegung. Anschluss-Stutzen aus nahtlosem Stahlrohr nach EN 10220 mit Flanschen nach DIN PN 6 – 16 oder Gewindestutzen.

Oberfläche innen roh, außen armaflexbeständig grundiert/grundiert nach AGI (auf sandgestrahlter Oberfläche doppelt epoxydharzbeschichtet)/innen und außen verzinkt. Werkseitig druckgeprüft und grundiert.



Pufferspeicher/Strömweichen Standardgrößen (PN 6)

Für einen Einzel- bzw. Variantenfertiger wie Maatz Christensen gibt es keine Standardgrößen im eigentlichen Sinne. Die nachfolgende Tabelle hat daher lediglich die Aufgabe, typische Volumen-/Durchmesser-Verhältnisse aufzuzeigen, um damit eine erste, grobe Orientierung über die Größenverhältnisse zu bieten.

Grundsätzlich wird jeder Pufferspeicher/Strömweiche einzeln und auf Maß gefertigt. Damit sind alle Volumen-/Durchmesser-Verhältnisse sowie Stutzenanordnungen und Betriebsdrücke möglich.

Nennvolumen	Durchmesser	Behälterhöhe inkl. Entl. bei Fußhöhe 200 mm
500 l	650 mm	2.003 mm
750 l	750 mm	2.157 mm
1.000 l	750 mm	2.638 mm
1.500 l	1.100 mm	2.325 mm
2.000 l	1.200 mm	2.204 mm
2.500 l	1.200 mm	2.822 mm
3.000 l	1.250 mm	2.822 mm
4.000 l	1.500 mm	2.842 mm
5.000 l	1.600 mm	2.942 mm
7.000 l	1.900 mm	3.070 mm
10.000 l	2.000 mm	3.846 mm
13.000 l	2.200 mm	3.962 mm
15.000 l	2.300 mm	4.002 mm
20.000 l	2.400 mm	5.002 mm
25.000 l	2.400 mm	5.924 mm

Revisionsöffnung Handloch

Größen

150 x 100 mm



Revisionsöffnung Kopfloch

Größen

320 x 220 mm



Revisionsöffnung Mannloch

Größen

420 x 320 mm



Dämmung

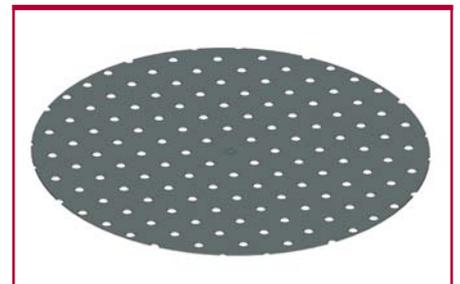
Polyestervlies

80 mm, 100 mm, 120 mm, 160 mm (2 x 80 mm) mit Polystyrolmantel (weiß)
zur nachträglichen Montage



Lochblech

im Zusammenspiel mit Einströmbögen zur Beruhigung von Turbulenzen und damit
Verbesserung der Schichtung



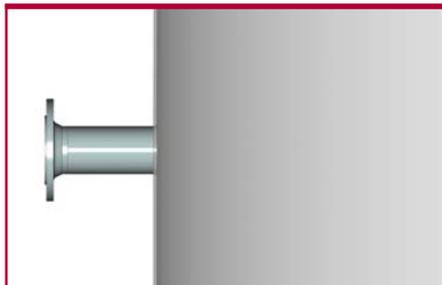
Schichttrennung

zur Kammertrennung bei Strömweichen. Individuell ausgelegt, verhindert dichte-
bedingten Masseauftrieb. Je nach Auslegungsumstand inkl. Turbolator.



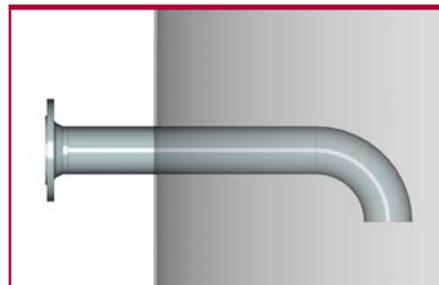
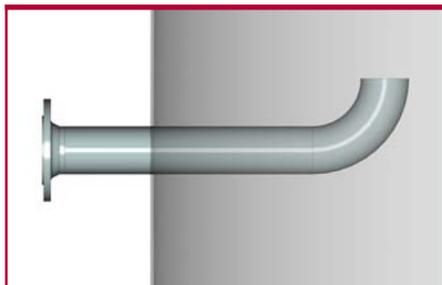
Pufferspeicher und Strömweichen

Ausführungen/Zubehör



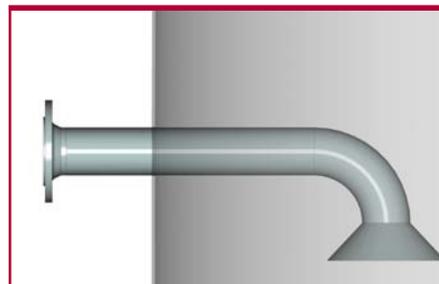
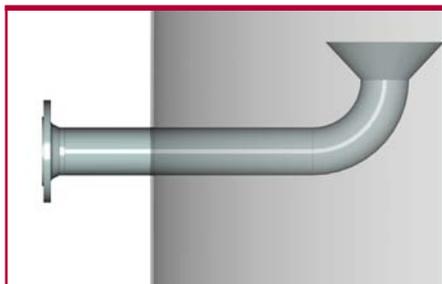
Standardstutzen PN 6/16

Aufgesetzt geschweißt mit Kehlnaht



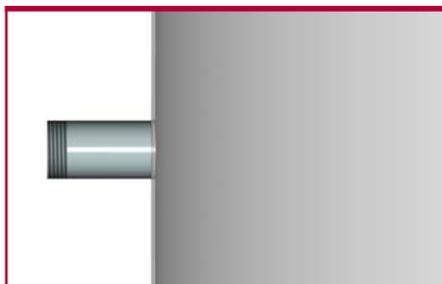
Stutzen mit Einströmbogen

Je nach Lage und strömungsmechanischen Anforderungen nach oben oder nach unten gerichtet

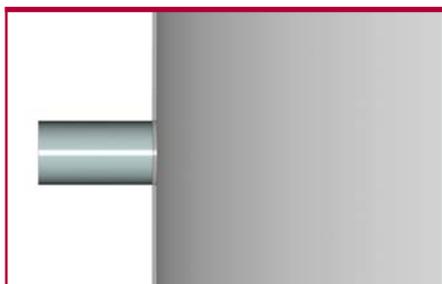


Stutzen mit Einströmbogen und Aufweitung

Je nach Lage und strömungsmechanischen Anforderungen nach oben oder nach unten gerichtet



Stutzen mit Aussengewinde



Stutzen mit glattem Ende

und ungeschichtetem Randstreifen zum Verschweißen vor Ort. Diese Ausführung kommt besonders bei Strömweichen zur Anwendung.



Düsenrohr

zur beruhigten Wasserverteilung im Speicher, gerichtet gelocht mit optimierter Durchströmungsfläche

Entwässerung zur Seite

bei extrem niedriger Bodenfreiheit



Rundrohr-Konsolen

Größe und Anzahl nach statischem Erfordernis nach AD 2000 Merkblatt S3/3



Kantkonsolen

Standard bis 3.000 l



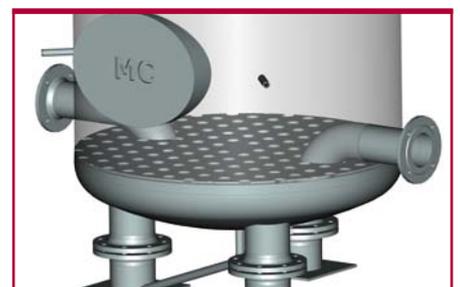
Ringkonsole



Spiralwendel



Konsolen thermisch getrennt



Pufferspeicher Anwendungsbeispiel



Kaskadenpuffer

Oft genug reicht der Platz nicht für einen einzelnen freistehenden Pufferspeicher erforderlichen Volumens – dann bietet sich eine kaskadierte Schaltung mehrerer, kleinerer Pufferspeicher an, idealerweise untereinander verbunden mit Kompensatoren zur Aufnahme unterschiedlicher Temperaturdehnungen.

Weichen

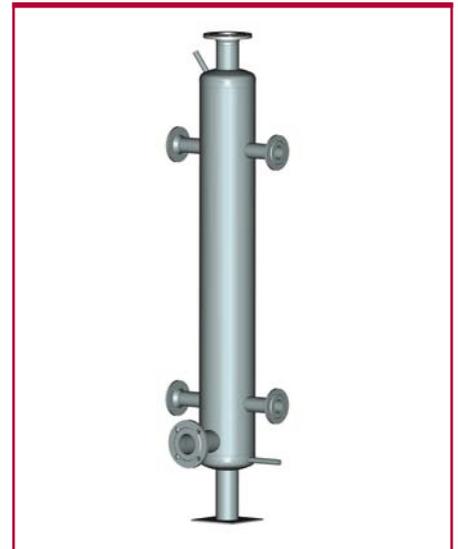
Neben den maßgefertigten Weichen/Pufferspeichern werden hydraulische Weichen auch als Standardweichen geringeren Volumens mit quadratischem oder rundem Querschnitt angeboten. Sie unterscheiden sich untereinander hinsichtlich ihrer Funktion nur unerheblich, indem die runden Weichen eine höhere Druckbeständigkeit aufweisen. Ansonsten beschränken sich die Unterschiede auf die Gestaltung.

Allen Bauarten gemein sind Muffen zur Aufnahme von Fühlern sowie Thermometern. Zur Optimierung der Verteilung bzw. Schichtung in der hydraulischen Weiche oder im Pufferspeicher können auf Wunsch Düsenrohre jeweils zwischen den Vorlauf- bzw. Rücklaufstutzen eingebaut werden.

Runde Weichen Typ I

mit zwei plus vier Stutzen zum Betrieb der Heizungsanlage an mehreren Heizkesseln

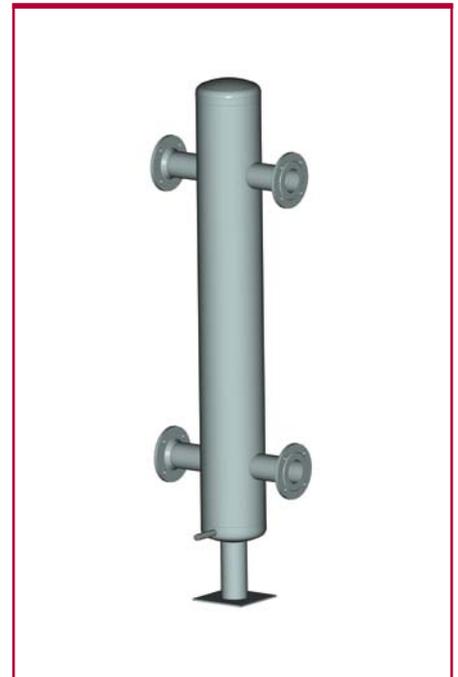
Größe	Durchsatz (in kg/h*)	Kessel-V/-R	Anlagen-V/-R
DN 100	4.000	DN 40	DN 50
DN 150	8.000	DN 50	DN 65
DN 200	12.000	DN 50	DN 80
DN 250	30.000	DN 80	DN 125
DN 300	50.000	DN 100	DN 150
DN 400	100.000	DN 150	DN 200
DN 500	150.000	DN 200	DN 250
DN 600	200.000	DN 250	DN 300



Runde Weichen Typ III

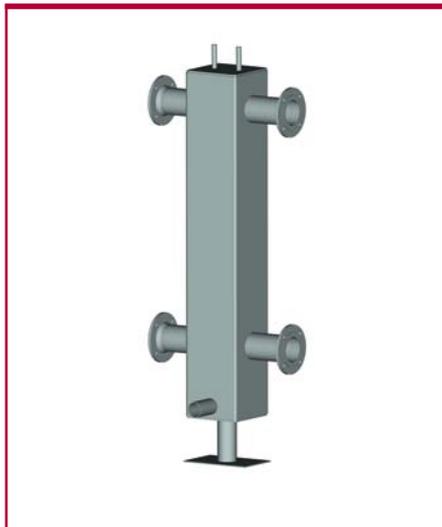
rund mit zwei plus zwei Stutzen zum Betrieb der Heizungsanlage an einem oder mehreren Wärmeerzeugern, runder Querschnitt

Größe	Durchsatz (in kg/h*)	Kessel-V/-R Anlagen-V/-R	Gesamth. (in mm)
DN 100	4.000	DN 50	1.810
DN 150	8.000	DN 50	1.820
DN 200	12.000	DN 80	1.830
DN 200	20.000	DN 100	1.830
DN 250	30.000	DN 125	1.890
DN 300	50.000	DN 150	1.900
DN 400	100.000	DN 200	2.180
DN 500	150.000	DN 250	2.750
DN 600	200.000	DN 300	3.070
DN 700	300.000	DN 350	3.640
DN 800	400.000	DN 400	4.010



* bei Strömungsgeschwindigkeit 0,4 m/s

Weichen



Quadratische Weichen Typ III

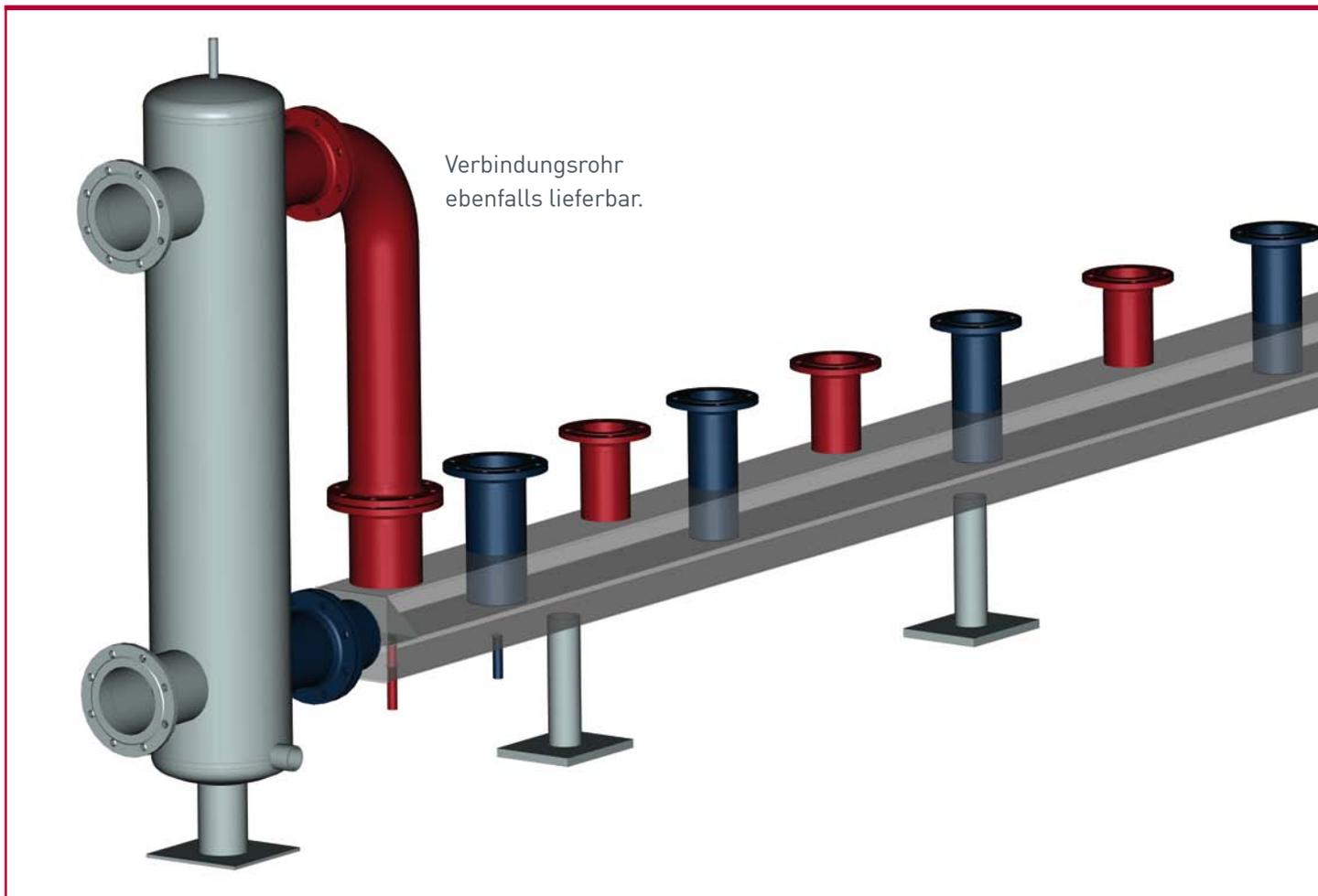
Mit zwei plus zwei Stutzen zum Betrieb der Heizungsanlage an einem oder mehreren Wärmeerzeugern, quadratischer Querschnitt

Größe (mm)	Durchsatz (in kg/h*)	Kessel-V/-R Anlagen-V/-R
120/120	12.000	DN 65
160/160	21.000	DN 80
200/200	29.000	DN 100
250/250	45.000	DN 125
300/300	65.000	DN 150
350/350	95.000	DN 200
400/400	125.000	DN 250

* bei Strömungsgeschwindigkeit 0,4 m/s

Weichen Anwendungsbeispiel

Anschlussbeispiel Verteiler und hydraulische Weiche – seit Jahrzehnten nicht ohne Grund bewährt: Eine vom Verteiler getrennt aufgebaute Weiche, in der sich aufgrund der Höhe und des zur Verfügung stehenden Volumens eine größere Wassermenge schichten kann und darüber hinaus geringe Strömungsgeschwindigkeiten erzielt werden.



Anschlussvariante Doppelkammerverteiler mit hydraulischer Weiche (zur hydraulischen Trennung von Primär- und Sekundärkreis)

Sonderlösungen

Neben der Variantenfertigung für den Heizungsbau bietet Maatz Christensen auch Sonderlösungen für alle Bereiche im Arbeitsfeld einer Rohrschlosserei an.

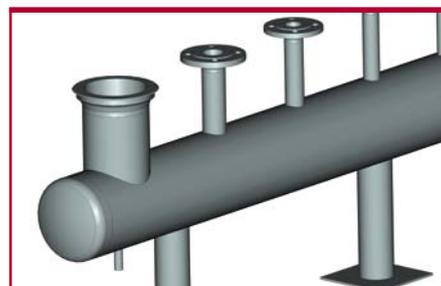
Rohrvorfertigung

Neben der klassischen Vorfertigung für die Heiz-/Kältezentrale im Bereich des Verteileraufbaus bietet MAATZ CHRISTENSEN jede andere Art von Rohrvorfertigung bis zu Rohrgrößen von DN 400, ggfs. auch in röntgensicherer Ausführung an. Gearbeitet wird an Drehvorrichtungen sowie einem sechsachsigen Schweißroboter.



Dampfverteilung

Maatz Christensen verfügt über eine Zertifizierung nach HP0 und ist daher in der Lage, Dampfverteiler der Kategorie 1, Modul A herzustellen und selbständig abzunehmen. Höher kategorisierte Produkte werden in Zusammenarbeit mit dem TÜV Nord entwickelt und abgenommen.



Sonderbehälterbau

Speisewasserbehälter und Kondensatbehälter aus Chrom-Nickelstahl



Kontakt

Geschäftsführung



Stephan Christensen - Geschäftsführender Gesellschafter

Dipl.-Ing. Stephan Christensen, MBA

Tel.: +49 (28 62) 58 9 54 - 0

Fax: +49 (28 62) 58 9 54 - 19

E-Mail: stephan.christensen@maatzen.christensen.de

Ihre Ansprechpartner im Innendienst



Thomas Schlattjann - Betriebswirt und Büroleiter

Tel.: +49 (28 62) 58 9 54 - 11

Fax: +49 (28 62) 58 9 54 - 19

E-Mail: thomas.schlattjann@maatzen.christensen.de



Jürgen Hesselmann - Industriekaufmann

Tel.: +49 (28 62) 58 9 54 - 14

Fax: +49 (28 62) 58 9 54 - 19

E-Mail: juegen.hesselmann@maatzen.christensen.de



Mario Hetkamp - Industriekaufmann

Tel.: +49 (28 62) 58 9 54 - 21

Fax: +49 (28 62) 58 9 54 - 19

E-Mail: mario.hetkamp@maatzen.christensen.de



Hedwig Geuking - Einzelhandelskauffrau

Tel.: +49 (28 62) 58 9 54 - 13

Fax: +49 (28 62) 58 9 54 - 19

E-Mail: hedwig.geuking@maatzen.christensen.de



Eileen Göcken - Auszubildende zur Industriekauffrau

Tel.: +49 (28 62) 58 9 54 - 22

Fax: +49 (28 62) 58 9 54 - 19

E-Mail: eileen.goecken@maatzen.christensen.de

Unsere Industrievertretungen

(Stand II/2017)

PLZ-Gebiet: 01 – 09, 98, 99

Dipl.-Ing. Lutz Kuhnhardt – LUKUTEC Industrievertretung

Am Reitplatz 6 · 01744 Dippoldiswalde

Tel.: +49 (3504) 6099166

Fax: +49 (3504) 6098813

Mobil: +49 (178) 7069101

E-Mail: lk@lukutec.de

PLZ-Gebiet: 32, 33, 48, 49, 59

Sven Thiemann – Thiemann Industrievertretungen

Lambertiweg 42, 48607 Ochtrup

Tel.: +49 (2553) 72207-0,

Mobil: +49 (172) 5354442

E-Mail: info@thiemann-iv.de

PLZ-Gebiet: 40, 41, 47, 50, 51000 – 51381, 52, 53

Karl-Heinz Slacek – Industrievertretungen

Hauptstr. 199, 47809 Krefeld-Oppum

Tel.: +49 (2151) 547405

Fax: +49 (2151) 547408

Mobil: +49 (171) 4738429

E-Mail: info@slacek.de

PLZ-Gebiet: 54 – 56 und 66, 67

Lothar Kuhn – Industrievertretungen

Zellerstrasse 11 · 55483 Kappel

Tel.: +49 (6763) 5589875

Mobil: +49 (1522) 8820801

E-Mail: info@kuhn-iv.de

PLZ Gebiet 90 – 92 und 95 – 97

Hans-Günter Merkel – Industrievertretung CDH

Neuenreuth 11 · 95336 Mainleus

Tel.: +49 (9229) 8495

Fax: +49 (9229) 8496

Mobil: +49 (172) 8153211

E-Mail: post@merkel.io



PLZ-Gebiet: 32, 33, 48, 49, 59

Stefan Wiepen – Thiemann Industrievertretungen

Lambertiweg 42, 48607 Ochtrup

Tel.: +49 (2553) 72207-0,

Mobil: +49 (172) 6896286

E-Mail: info@thiemann-iv.de

PLZ-Gebiet: 42, 51382 – 51999, 57, 58

Thomas Gattwinkel – Industrievertretungen

In den Aspen 10 · 57258 Freudenberg

Tel.: +49 (2734) 2808-0

Fax: +49 (2734) 2808-12

Mobil: +49 (171) 8065214

E-Mail: gattwinkel@willi-gattwinkel.de

PLZ-Gebiet: 93, 94, 8 (außer 88 und 89100 – 89499)

Christoph Liebermann – Liebermann Industrievertretungen

Harberger Str. 5 · 82449 Uffing

Tel.: +49 (8846) 91073

Fax: +49 (8846) 91073

Mobil: +49 (160) 94626456

E-Mail: ch.liebermann@t-online.de

