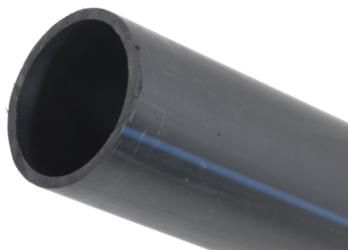


Montageanvisning för elektrosvetsmuffar

Dimension 20 mm - 315 mm

1



Kapa rören vinkelrätt.

2



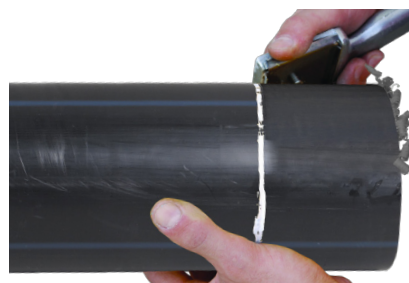
Fasa rörets ände för enkelt instick av elsvetsmuffen.

3



Markera halva elektrosvetsmuffens längd på röret.

4



Skrapa bort oxidskiktet samt fasa bort vassa kanter genom användande av erforderligt skrapverktyg

5



Använd rundningsverktyg om rörets ovalitet överstiger 1,5% av rörets YD.

6



Avfetta kontaktytorna på elektrosvetsmuff och rör med en PE-cleaner vars alkoholhalt överstiger 96%. Kontrollera att avdunstning utav alkoholen skett samt att inte vatten ovanifrån eller inifrån ledningen tillförts värmezonen i elektrosvetsdetaljen.

7

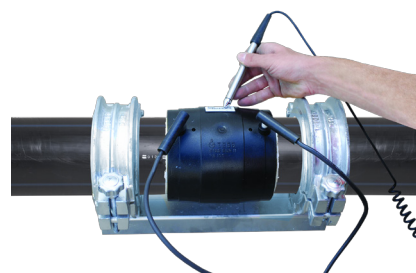
Placera elektrosvetsmuffen över röret, kontrollera insticksdjupet.

8

Säkerställ att rören är vinkelräta inuti elektrosvetsmuffen samt att inga spänningar finns mellan rör och elektrosvetsmuff. Använd gärna fixeringsverktyg för att underlätta installationen.

9

Använd en universal elektrosvetsmaskin för svetsningen. Till exempel IBECOs TEGA 4000-S elektrosvetsmaskin.

10

Skanna streckkoden för att läsa in korrekt svetsstid. Följ anvisningarna som visas i skärmen på elektrosvetsmaskinen.

11

Efter avslutad svetsning, skriv ned svetsstiden samt klockslag med markeringspenna på röret för att säkerhetsställa att rätt kyltid erhålls. Kyltid är angivet som CT på streckkoden. Under pågående kyltid är det viktigt att inga rörelser sker på varken elektrosvetsmuff eller rör.

Vid en avbruten svetsning kan omsvetsning ske efter att kyltiden uppnåtts.