

Spiegellassen 110-315

Lastechniek (principe) voor Flexalen[®] polybuteen mediumbuizen (PB-H) OD110-315mm



Benodigd gereedschap

Reiniger

Tissues

Spiegellasmachine

Tent (afhankelijk van weersomstandigheden)

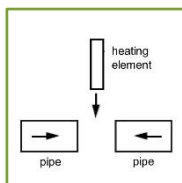
Instructie

Toepassingsvoorwaarden en mediumbuisvoorbereiding

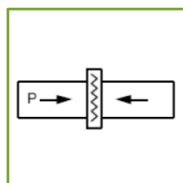
- Omgevingstemperatuur: +5 tot +40°C
- Geen neerslag of wind (≥ 3 bfr / 3,4-5,4 m/s)
- Mediumbuis wordt recht en zonder beschadigingen afgesneden
- Mediumbuis is vrij van vuil en condensatie

Maak gebruik van een tent / warmtebron voor het creëren van de juiste condities

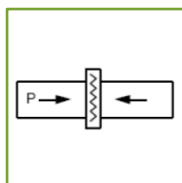
Principe



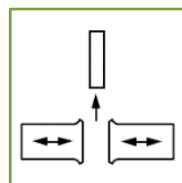
01. Plaats de mediumbuizen en/of de fittingen in de hydraulische klemset. Plaats het verwarmingselement tussen de te lassen onderdelen.



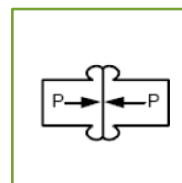
02. Bouw de lasrildruk op door de buizen en/of de fitting tegen het verwarmingselement aan te drukken, tot een lasril van 1-2 mm (zie tabel) zichtbaar is rondom de mediumbuis / fitting.



03. Verminder de lasrildruk tot de waarden van de opwarmdruk en start de tijd (warm up time t₂).



04. Na de opwarmtijd, open de hydraulische klemmen en verwijder het verwarmingselement.



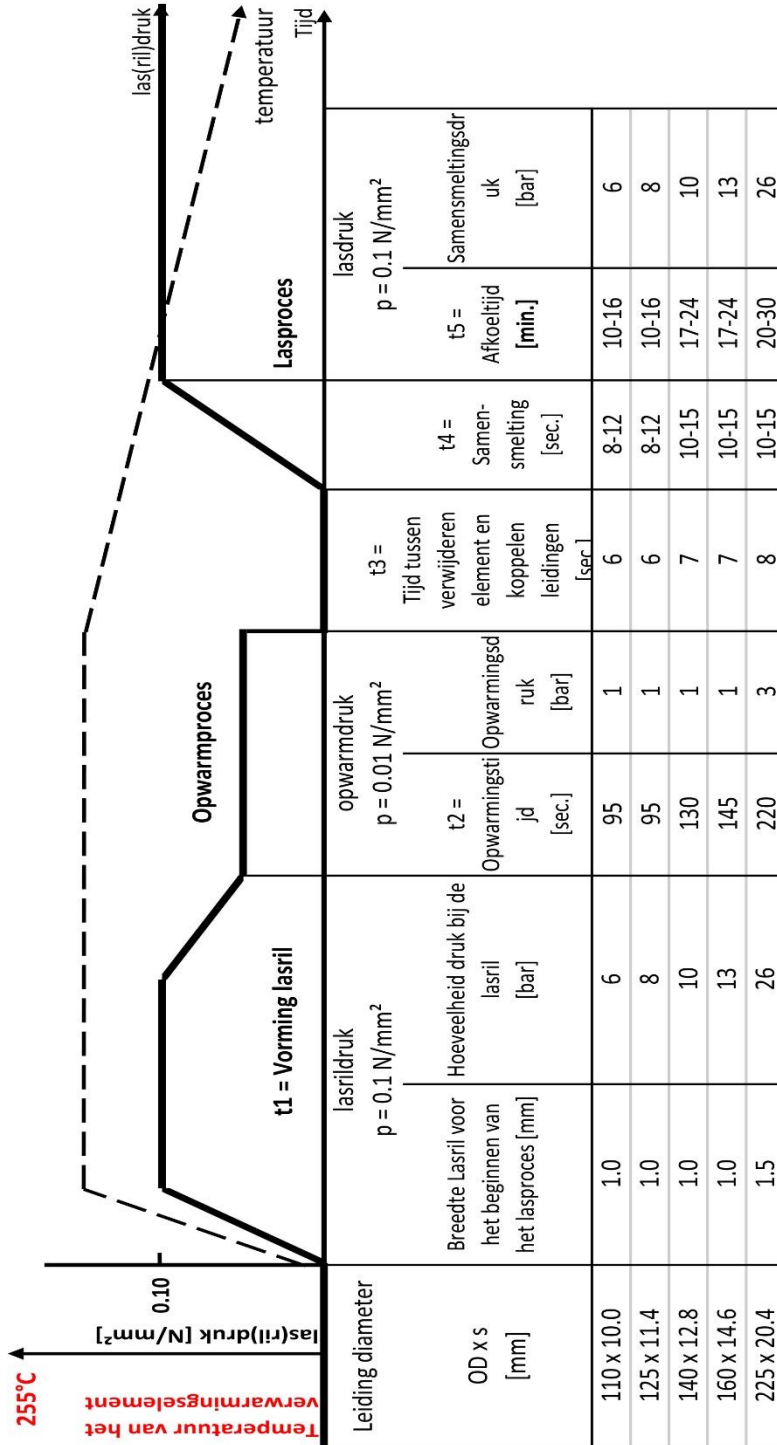
05. Druk de buizen en/of fittingen tegen elkaar en bouw gelijkmatig de lasdruk op (tot de ingestelde druk) en houd deze druk (joining pressure) gedurende de afkoeltijd (t₅) in stand.

BELANGRIJK: VOLG VOOR HET LASPROCES ALTIJD DE INSTRUCTIES VAN UW SPECIFIEKE SPIEGELASMACHINE.

Disclaimer

All recommendations and information provided on this data sheet are based on our knowledge and experience. Product specifications are intended as guidelines. Since conditions of service are beyond our control, users must satisfy themselves that products are suitable for the intended use. No guarantee or warranty is given or implied or that any use of products will not infringe rights belonging to other parties. We reserve the right to change product design and properties without notification.

Lasparameters



Georg Fischer Type: TM250

- t1 = Vorming lasriil, opwarmingsstijd onder druk
- t2 = opwarmtijd onder verminderde druk
- t3 = stilstandtijd / verwijdering van het verwarmingsstoel
- t4 = samensmelten onder toenemende druk
- t5 = koeltijd in minuten onder constante druk

BELANGRIJK: NEM CONTACT OP MET UW LOKALE THERMAFLEX-PARTNER VOOR HET BEREKENEN VAN DE LASDRUK INSTELLINGEN VOOR UW SPECIFIEKE SPIEGELASMACHINE.