



Muffenschweißfittings 20-63

Handschweißbares Fittingsystem für Flexalen® PB-Mediumrohre (PB-H) DA20-63mm



Design

- Muffenschweißfitting
- Markierung der Einstechtiefe



Erforderliches Werkzeug

- Kunststoffreiniger
- Reinigungstücher (trocken)
- Handschißgerät
- Heizdorne und Heizbuchsen
- Zelt (abhängig von den Wetterbedingungen)

Anwendungshinweise

Anwendungsbedingungen und Rohrvorbereitung

- Umgebungstemperatur: +5 bis +40°C
 - Keine regnerischen oder windigen (>20 km/h) gewährleisten Wetterbedingungen
 - Das Mediumrohr und der Fitting sind frei von Schmutz und Feuchtigkeit
- wenn erforderlich, verwenden sie ein Zelt um ordnungsgemäße Bedingungen zu

WICHTIG: NUR FÜR DEN SCHWEISSVORGANG BEFOLGEN SIE DIE NACHSTEHENDEN ANWEISUNGEN:



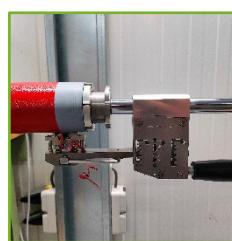
01.
Längen Sie das Rohr rechtwinklig mit einem Kunststoffrohrschnieder ab.

Verwenden Sie keine Handsägen!



02.
Nur für PB-Rohre mit EVOH-Sauerstoffbarriere (rot) erforderlich:
a) Markieren Sie die Einstechtiefe auf dem Mediumrohr. Die Einstechtiefe ist auf dem Fitting markiert. Sie finden sie auch unter Schweißparameter auf Seite 2.
Verwenden Sie keine Wachsstifte!

Bei Rohre ohne Sauerstoffsperrre (grau) gehen Sie direkt zu Schritt 3.



- b) Entfernen Sie die Sauerstoffbarriere mit unserem Flexalen PB EVOH Schäler bis zur markierten Einstechtiefe (sollte sichtbar bleiben).
-> siehe Anleitung Flexalen PB EVOH-Schäler



03.
Rohrenden anfasen (DA25-DA63 mm): Dies gewährleistet ein korrektes Einschieben des Rohrs in die Heizbuchse. Durch das Anfasen wird auch der Kraftaufwand für das Einschieben des kalten Rohres in die Heizbuchse verringert. Die Rohrenden sind in einem Winkel von 15° auf die halbe Wandstärke anzufasen (Toleranzen siehe Seite 2).
DA20 mm nicht anfasen!

Haftungsausschluss

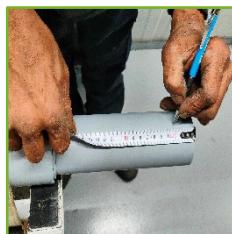
Alle Empfehlungen und Informationen in dieser Anleitung basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Produktspezifikationen sind als Richtlinie gedacht. Da die Servicebedingungen außerhalb unserer Kontrolle liegen, müssen sich Benutzer davon überzeugen, dass die Produkte für den vorgesehenen Zweck geeignet sind. Wir behalten uns das Recht vor, Produktdesign und Eigenschaften ohne Benachrichtigung zu ändern.



04.

Reinigen Sie die Mediumrohre mit PB-Reiniger und Tüchern und führen Sie kreisende Bewegungen über die gesamte Schweißfläche aus.

Vergewissern Sie sich, dass alle Aufdrucke auf dem Mediumrohr ordnungsgemäß entfernt wurden (gilt nur für graue Rohre).



05.

Markieren Sie die korrekte Einstektleife für den Muffenschweißfitting auf den Mediumrohren. Die Einstektleife ist auf dem Fitting markiert. Bei PB-Rohr mit EVOH-Sauerstoffsperrre (rot) prüfen, ob die Markierung von Schritt 2 noch sichtbar ist.



06.

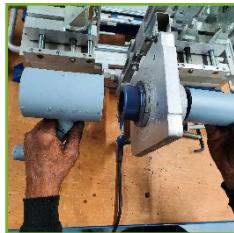
Reinigen Sie den Fitting mittels kreisenden Bewegungen über der gesamten inneren Schweißfläche.



07.

Reinigen Sie die Heizbuchse und den Heizdorn vor und nach jedem Schweißvorgang mit einem trockenen und sauberen Tuch (ohne Reinigungsmittel).

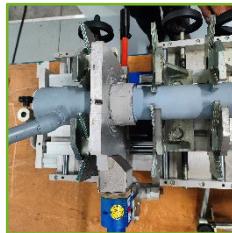
Temperatur der Heizelemente:
260°C +/- 10°C



08.

Bringen Sie das Schweißgerät, das Rohr und den Fitting in Position.

Arbeiten Sie nach Möglichkeit zu zweit!



09.

Zum Anwärmen werden Rohr und Fitting ohne Unterbrechung und ohne Verdrehen auf die Heizelemente geschoben.

Schieben Sie das Rohr nur bis zur markierten Einstektleife und achten Sie darauf, dass die Markierung während der Anwärmzeit sichtbar bleibt. Die Anwärmzeit beginnt, wenn die Schweißteile vollständig aufgeschoben sind.



10.

Nach Ablauf der Anwärmzeit müssen Rohr und Fitting ohne Unterbrechung und ohne Verdrehen von den Heizelementen abgezogen und ineinander geschoben werden, bis der Schweißwulst am Rohr den Rand des Fittings erreicht. Eine minimale Ausrichtung von Rohr und Fitting ist in den ersten 5 Sekunden möglich. Danach sind Rohr und Fitting für 1 Minute zu fixieren (Haltezeit). Die Halte- und Abkühlzeit ist unbedingt zu beachten.



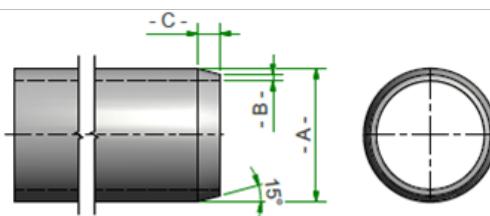
11.

Sichtkontrolle:
Zwei Schweißwulste (von Rohr und Fitting) sind sichtbar.
Korrekte Ausrichtung von Rohr und Fitting. Die markierte Einstektleife ist sichtbar.

Hinweis: Nachdem die letzte Schweißverbindung hergestellt und abgekühlt ist, warten Sie mindestens 2 Stunden, bevor Sie mit der Druckprüfung beginnen.

Fasen-Toleranzen (DA20 mm nicht anfasen!)

-A- Rohr-DA [mm]	-B- [mm]	-C- [mm]
25	Min. 1,1	Max. 4,2
32	Min. 1,4	Max. 5,4
40	Min. 1,8	Max. 6,9
50	Min. 2,3	Max. 8,5
63	Min. 2,9	Max. 10,8



Haftungsausschluss

Alle Empfehlungen und Informationen in dieser Anleitung basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Produktspezifikationen sind als Richtlinie gedacht. Da die Servicebedingungen außerhalb unserer Kontrolle liegen, müssen sich Benutzer davon überzeugen, dass die Produkte für den vorgesehenen Zweck geeignet sind. Wir behalten uns das Recht vor, Produktdesign und Eigenschaften ohne Benachrichtigung zu ändern.



THERMAFLEX ®

Anleitung

Schweißparameter (Heizelementtemperatur 260°C +/- 10°C)

Dimension Fitting DA [mm]	Einstekttiefe l [mm]	Anwärmzeit [sec]	Abkühlzeit [min]
20	15	6	2
25	18	6	2
32	20	10	4
40	22	14	4
50	25	18	4
63	28	22	6

Für DA75-DA110 muss unbedingt eine mechanische Muffenschweißmaschine verwendet werden, z.B. BTM110 von Georg Fischer (Foto rechts).



Haftungsausschluss

Alle Empfehlungen und Informationen in dieser Anleitung basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Produktspezifikationen sind als Richtlinie gedacht. Da die Servicebedingungen außerhalb unserer Kontrolle liegen, müssen sich Benutzer davon überzeugen, dass die Produkte für den vorgesehenen Zweck geeignet sind. Wir behalten uns das Recht vor, Produktdesign und Eigenschaften ohne Benachrichtigung zu ändern.