

Stuk Svejsning 110-315

Svejsningsteknik (princip) for Flexalen[®] polybutene medie rør (PB-H) Ø110-315mm



Nødvendigt tilbehør

Rensevæske

Servietter

Stuksvejsmaskine

Telt (afhængig af vejr forhold)

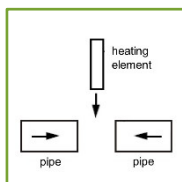
Anvendelsesinstruktion

Anvendelsesbetingelser og rørforberedelse

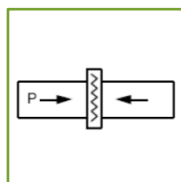
- Omgivelsestemperatur: +5 to +40°C
- Ingen regn eller vind (≥ 3 bfr / 3.4-5.4 m/s)
- Medierøret er afkortet lige og ende flader høvles
- Røret skal være rengjort og fri for snavs og fugt

} anvend afskærmning eller telt for optimale forhold

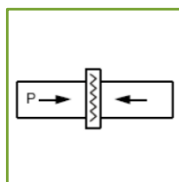
Princip



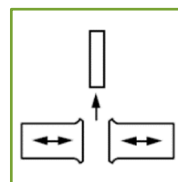
01. Placer medierøret eller fittingsdel i maskinen. Fortag høvling og kalibrering af ende flader. Placer varmespejlet mellem de dele, der skal svejses.



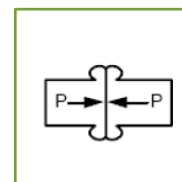
02. Opbyg fortryk til angivet vulstbredde er opnået, ved hydraulisk at trykke rørene imod varmespejlet. Indtil en vulstbredde på 1-2 mm er opnået hele vejen rundt på røret. (se tabel).



03. Herefter tages trykket af maskinen imens røret stadig er samlet. Lade varmen sive ind i materialet uden at der er trykbelastning (varmesivetid).



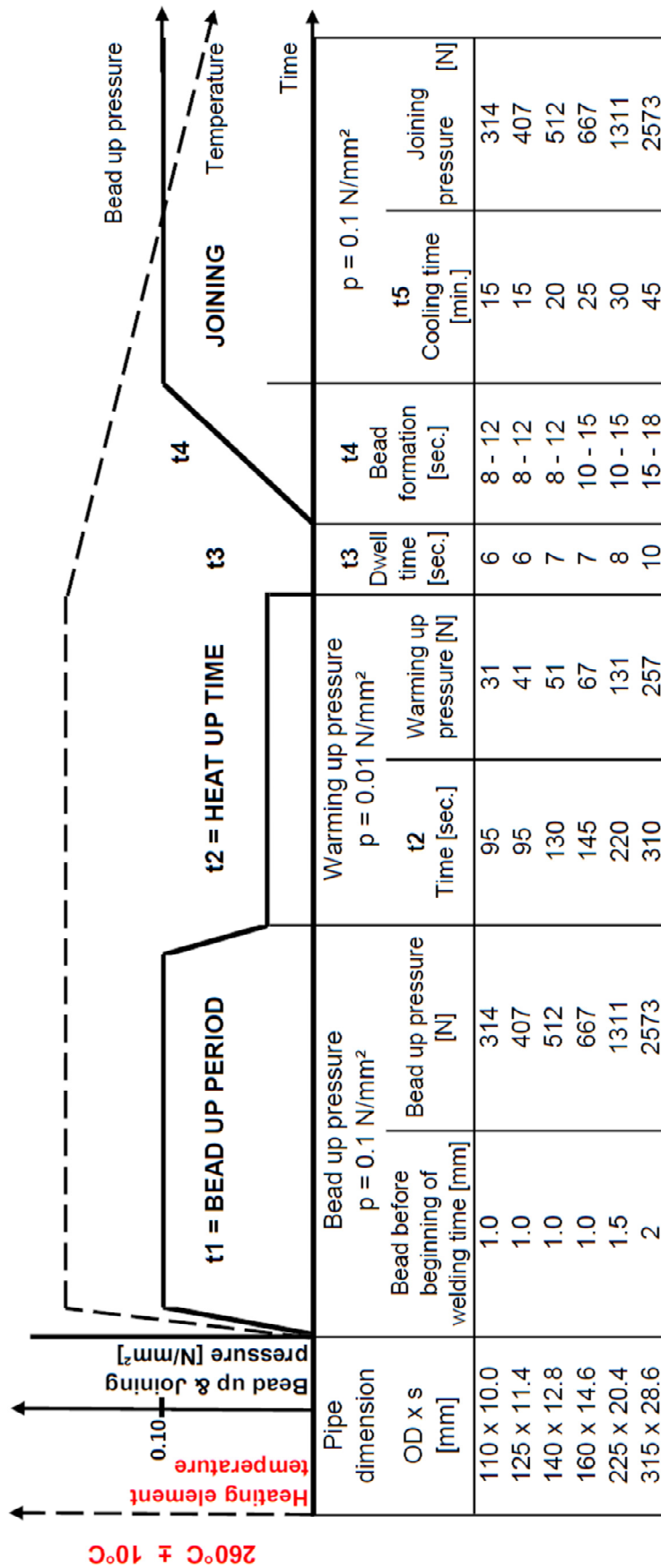
04. Efter endt varmesivetid trækkes rørene fra hinanden og svejsespejlet fjernes.



05. Saml derefter igen rørene imod hinanden og opbyg det beregnede svejsetryk i hele afkølingstiden.

VIGTIGT: FOR AT OPNÅ KORREKT UDFØRT SVEJSNING FØLG DA ALTID DE ANGIVNE INSTRUKTIONER SOM ER ANGIVET SPECIFIKT FOR HVER ENKELT STUK-SVEJSEMASKINE.

Svejses parametre



t1 = Perledannelse, opvarmningstid under tryk; t2 = Opvarmningstid under reduceret tryk; t3 = Sovetid / fjernelse af varmeenhed; t4 = Perledannelsestid under pres; t5 = Køletid under konstant tryk

VIGTIGT: KONTAKT DIN LOKALE THERMAFLEX-PARTNER TIL BEREGNING AF SVEJSEPARAMETRE FOR DIT SPECIFIKKE STUK-SVEJSEUDSTYR