

Elektroschweiß-Fittings 20-110

Schweißbares Fittingssystem für Flexalen® Polybuten-Mediumrohre (PB-H) DA20-110mm



Anwendungshinweise

Anwendungsbedingungen und Rohrvorbereitung

- Umgebungstemperatur: +5 bis +40°C
- Keine regnerischen oder windigen (>20 km/h) Wetterbedingungen
- Das Mediumrohr wurde gerade und ohne Beschädigung abgelängt, EVOH Sperre wurde entfernt (siehe Montageanleitung Flexalen PB EVOH Schärer)
- Das Mediumrohr und der Fitting sind frei von Schmutz und Feuchtigkeit

wenn erforderlich, verwenden sie ein Zelt um ordnungsgemäße Bedingungen zu gewährleisten

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



01.
Positionieren Sie die zu verschweißenden Rohre in einer spannungsfreien Lage.

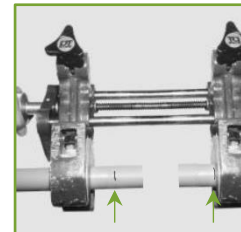


02.
Reinigen Sie die Mediumrohre mit PB-Reiniger und Tüchern und führen Sie kreisende Bewegungen über die gesamte Schweißfläche aus. Stellen Sie sicher, dass jegliche Bedruckung des Mediumrohrs ordnungsgemäß entfernt wird.



03.
Markieren Sie die korrekte Einstecktiefe für den Elektroschweißfitting auf den Mediumrohren. Die Einstecktiefe ist auf dem Fitting markiert.

Wichtig: Stellen Sie sicher, dass die EVOH-Schicht für diesen Rohrabchnitt entfernt wurde!

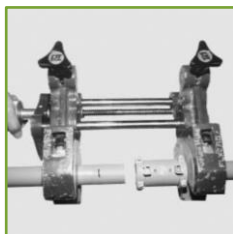


04.
Fixieren Sie das Mediumrohr mit der Spannvorrichtung, indem Sie die Spannbacken so platzieren, dass:

Auf der "starrten" Seite: nur die Einstecktiefe sichtbar ist;
auf der "beweglichen" Seite: die Einstecktiefe + mindestens 2cm sichtbar ist.



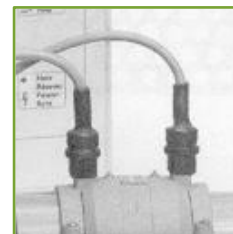
05. Reinigen Sie den Fitting mittels kreisenden Bewegungen über der gesamten inneren Schweißfläche.



06. Schieben Sie den Fitting auf der "starken" Seite der Spannvorrichtung über das Mediumrohr und positionieren Sie ihn direkt an der Spannbacke.

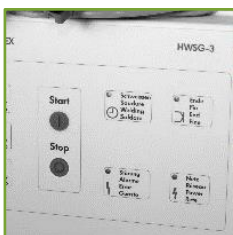


07. Verbinden Sie die Mediumrohre durch Drehen des Handrads an der Spannvorrichtung. Achten Sie darauf, dass das andere Mediumrohr leichtgängig in den Fitting gleitet. Prüfen Sie, ob die korrekte Einstecktiefe erreicht ist.

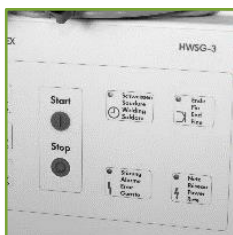


08. Schließen Sie das Schweißgerät an die Stromversorgung an und die Schweißkabel an den Fitting an - die entsprechende Bereitschaftsanzeige leuchtet auf.

Wichtig! Verwenden Sie keine der Schrauben am Fitting!



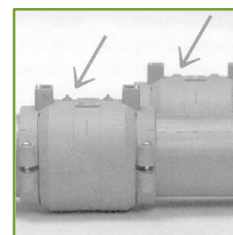
09. Drücken Sie "Start", um den Schweißvorgang zu starten. Die Anzeige "Schweißen" leuchtet auf.



10. Nach Abschluss des Schweißvorgangs ertönt ein Tonsignal und die Anzeige "Ende" leuchtet auf. Nun können die Schweißkabel vorsichtig vom Fitting abgezogen werden.



11. Nach einer Abkühlzeit von mindestens 15 min (20 min bei Fittings mit DA110mm) kann die Spannvorrichtung entfernt werden.



12. Prüfen Sie, ob der Schweißvorgang erfolgreich war: Die Schweißindikatoren sind ausgetreten, die Markierungen der Einstecktiefe sind direkt neben dem Fitting sichtbar und es sind keine Beschädigungen oder Unregelmäßigkeiten erkennbar.

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

Schweißparameter

Dimension Fitting DA [mm]	Einstecktiefe l [mm]	Schweißzeit [sek]	Abkühlzeit [min]
16	38	37	15
20	40	47	15
25	42	55	15
32	42	70	15
40	47	120	15
50	49	145	15
63	51	180	15
75	67	150	15
90	74	200	15
110	80	210	20