

## Muffe-dorn svejsning 20-63

Håndsvejsbart fittingsystem til Flexalen® PB-medierør (PB-H) OD20-63mm



### Design

Muffesvejsfitting

Indikator for indføringsdybde



### Nødvendigt værktøj

Rengøringsmiddel

Vservietter eller klud

håndholdt svejseapparat

varmespejl med bøsning og dorn

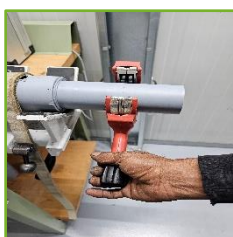
Telt (afhængigt af vejrforhold)

## Anvendelsesinstruktion

### Anvendelsesbetingelser og forberedelse af rør

- Omgivelsestemperatur: +5 til +40°C
  - Ingen regn eller blæst ( $\geq 3$  bfr / 3,4-5,4 m/s) vejrforhold
  - Servicerør og fittings er fri for snavs og kondens.
- } Brug et telt til at skabe de rette betingelser  
} hvis påkrævet

**VIGTIGT: FØLG KUN INSTRUKTIONERNE NEDENFOR I FORBINDELSE MED SVEJSEPROCESSEN:**



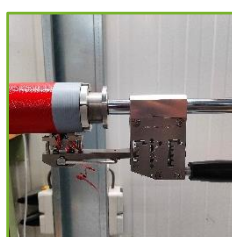
**01.**  
Skær røret vinkelret til i længden med en plastrørsskærer.

Brug ikke håndsav!



**02.**  
Kun til PB-rør med EVOH iltbarriere (rød):  
a) Marker indstiksybden på røret, se mærkningen på fittings eller indstiks dybden (side 2).  
Brug ikke voksbyanter!

For rør uden iltbarriere (grå) skal du gå direkte til trin 3.



b) Fjern iltbarrieren med vores Flexalen PB EVOH Skraber op til den markerede indstiksybde er opnået (skal forblive synlige).  
-> se indlægssedlen Flexalen PB EVOH Skraber



**03.**  
Affas rørets ender (d25-d63 mm): Dette sikrer korrekt indsættelse af røret i den muffeformede varmebøsning. Affasningen reducerer også den kraft, der kræves for at indsætte det kolde rør i varmebøsningen. Affas rørets ender i en vinkel på 15° til halvdelen af vægtykkelsen (tolerancer på side 2).  
Affas ikke d20mm!

### Ansvarsfraskrivelse

Alle anbefalinger og oplysninger på dette datablad er baseret på vores viden og erfaring. Produktspecifikationer er tænkt som retningslinjer. Da servicevilkår er uden for vores kontrol, skal brugere sikre sig, at produkterne er egnede til den tilsigtede anvendelse. Der er ikke givet eller underforstået nogen garanti eller garanti, eller at enhver brug af produkter ikke krænker rettigheder, der tilhører andre parter. Vi forbeholder os ret til at ændre produktdesign og egenskaber uden varsel.



**04.** Rengør medierørene med PB-renevæske og servietter, lav cirkulære bevægelser over hele svejsefladen.  
Sørg for, at eventuelle tryk på medierøret er fjernet korrekt (gælder kun for grå rør).



**05.** Markér den korrekte indstiksdybde for muffesvejséfittingsen på medierørene. Indstiksdybden er angivet på fittingen. For PB-rør med EVOH iltbarriere (rød) skal du kontrollere, om markeringen (trin 2) stadig er synlig.



**06.** Rengør fittingen ved at lave cirkulære bevægelser hen over hele fittingens indvendige svejseflade.



**07.** Rengør varmebøsningen og varmemuffen før og efter hver svejseproces med en tør serviet (uden rengøringsmiddel).

Varmeelementets temperatur:  
260°C +/- 10°C



**08.** Bring svejseapparatet, røret og fittings i position.

Hvis det er muligt, så arbejd sammen to og to!



Brug ikke voksblyanter!

**09.** Ved opvarmning skubbes røret og fittings uafbrudt og uden at dreje på varmelementerne. Skub kun røret op til den markerede indstiksdybde, og sørg for, at markeringen forbliver synlig under opvarmningstiden. Opvarmningstiden starter, når de svejsede dele er skubbet helt sammen.



**10.** Når opvarmningstiden er gået, skal røret og fittingen trækkes uafbrudt af varmelementerne uden at vride og derefter sættes ind imod hinanden, indtil vulsten på røret når fittingens kant. Minimal justering af rør og fitting er mulig i de første 5 sekunder. Derefter skal røret og fittingen holdes i ro i 1 minut (afkølingstid). Det er vigtigt at overholde holde- og afkølingstiden.

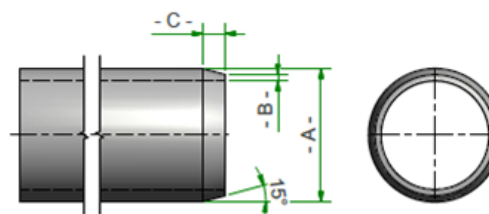


**11.** Synlig kontrol: To vulster (af rør og fitting) er synlige. Korrekt justering af rør og fitting. Markeret indstiksdybde er synlig.

**Bemærk:** Når den sidste svejseforbindelse er etableret og afkølet, skal du vente mindst 2 timer, før du starter tryktestproceduren.

## Affasningstolerancer (Affas ikke d20mm!)

-A- Rør OD [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



## Svejseparametre (varmelementets temperatur 260°C +/- 10°C)

Dimension for montering OD [mm]	Indføringsdybde l [mm]	Opvarmningstid [sek]	Afkølingstid [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

Til OD75-OD110 er det vigtigt at bruge en mekanisk muffesvejsemaskine, f.eks. BTM110 fra Georg Fischer (foto til højre).

