

# El-Fittings 20-110

Svejsbart fittingsystem for Flexalen<sup>®</sup> polybutene medierør (PB-H) OD20-110mm



### Design

- Svejs indikator
- Svejs kabeltilslutning
- Indikation for indstiksdybde
- Afspændings skruer – ANVENDES IKKE



### Værktøjer

- Rensevæske
- Servietter
- Holde værktøj
- Svejsmaskine (Georg Fischer HWSG-3)
- Telt (afhængig af vejr)

## Anvendelsesinstruktion

### Anvendelses instruktion og forberedelse

- Omgivelsestemperatur: +5 to +40°C
  - Undgå svejsning i regn eller vind ( $\geq 3$  bfr / 3.4-5.4 m/s)
  - Medierøret skal afkortes lige og være uden skader, EVOH laget= rødt lag, skal fjernes (se skrabe instruktion)
  - Medierøret og fittings skal være fri for snavs og fugt
- } anvend om nødvendigt telt for at opnå korrekt omgivelsestemperatur

**VIGTIGT: FOR SELVE SVEJSEPROCESSEN SKAL NEDESTÅENDE INSTRUKTION FØLGES:**



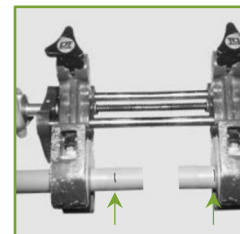
**01.**  
Placer rørene, der skal svejses i en spændingsfri position.



**02.**  
Rengør medierøret ved hjælp af PB-renevædske og en serviet. Rengør med cirkulære bevægelser over hele svejseoverfladen. Sørg for at evt. print på medierøret er fjernet. Brug evt. håndskraber



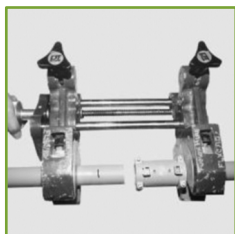
**03.**  
Opmærk indstiksdybden på røret. Indstiksdybde markering kan ses på midten af fittingsdelen. Skrab derefter enden af røret ind til indstiks mærket



**04.**  
Brug holdeværktøj  
Placere klemmerne på en måde, Hvor på den: "faste" side: kun indstiksdybden er synlig; På den "bevægelige" side: indstiksdybde + mindst 2 cm er synlig.



**05.** Svejseområdet i fittingsdelen rengøres omhyggeligt og skal være 100% fri for fedt og olie. Vi anbefaler at bruge Tangit rensesvæske for PB rør eller renseservietter.



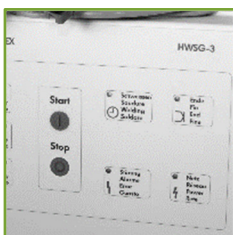
**06.** Monter el-muffen. Fikser og til spænd holdeværktøjet. Vær opmærksom på at den ene ende af fittingsdelen sidder tæt op af holdeværktøjet.



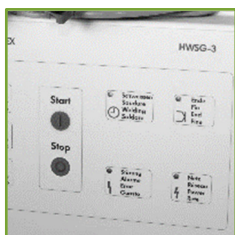
**07.** Sammen spænd holdeværktøj. Drej på spindlen så holdeværktøjet trækker rør enderne sammen ind i fittingsdelen. Vigtigt: brug ikke fixeringsskruerne på fittingsdelen.



**08.** Tilslut svejsemaskinen til strømforsyningen og svejsekablerne til beslaget - den tilsvarende "klar" - indikator lyser.



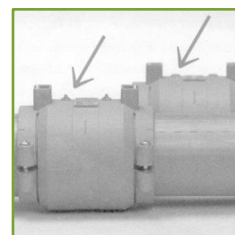
**09.** Tryk på "Start" for at starte opvarmningsprocessen. "Svejsning" - indikatoren lyser.



**10.** Efter svejsningen lyder et lydssignal, og "slut" - indikatoren lyser. Nu kan svejsekablerne fjernes.



**11.** Efter en afkølingstid på mindst 15 minutter (20 minutter til fittings med OD110mm) kan holdeværktøjet fjernes.



**12.** Kontroller om svejseprocessen var vellykket: svejseindikatorerne kom op, indsættelses dybde markeringerne er synlige direkte ved siden af beslaget, og der er ingen synlige skader eller uregelmæssigheder.

Bemærk: Når den sidste svejste forbindelse er etableret og afkølet, skal du vente mindst 2 timer, inden du starter proceduren for trykprøvning..

## Svejseparametre

| Fittings dimension<br>OD [mm] | Indstiksdybde<br>l [mm] | Opvarmningstid<br>[sek] | Køletid<br>[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               |