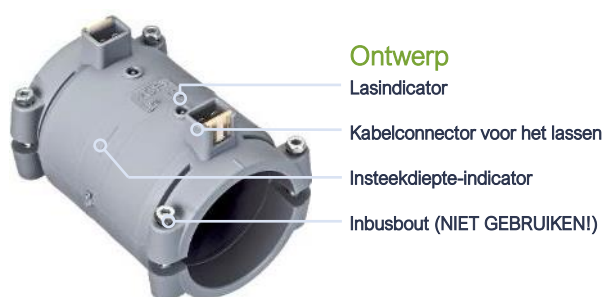


Elektrolasfittings 20-110

Lasbaar fitting systeem voor Flexalen® polybuteen mediumbuizen (PB-H) OD20-110mm



Instructie

Toepassingsvoorwaarden en buisvoorbereiding

- Omgevingstemperatuur: +5 tot +40°C
- Geen neerslag of wind (≥ 3 bfr / 3,4-5,4 m/s)
- Mediumbuis wordt recht afgesneden en zonder beschadigingen, EVOH Layer wordt verwijderd (zie instructie voor schrapen)
- Mediumbuis en fitting zijn vrij van vuil en condensatie

Maak gebruik van een tent / warmtebron voor het creëren van de juiste condities

BELANGRIJK: VOLG VOOR HET LASPROCES ALLEEN DE ONDERSTAANDE INSTRUCTIES:



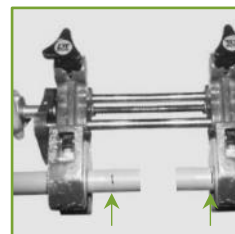
01.
Plaats de te lassen buizen in een spanningsvrije positie.



02.
Reinig de mediumbuis met behulp van PB reiniger en tissues en maak cirkelvormige bewegingen over het gehele lasoppervlak. Zorg ervoor dat eventuele bedrukkingen op de mediumbuis op de juiste wijze wordt verwijderd.



03.
Markeer de juiste insteekdiepte voor de elektrolasfitting op de mediumbuis. De insteekdiepte wordt op de fitting aangegeven.
Belangrijk: Zorg ervoor dat de EVOH-laag voor dit deel van de buis is verwijderd!



04.
Plaats de mediumbuis op een dussdanige manier in de klemset dat: Aan de "vaste" zijde alleen de insteekdiepte (rechts op de foto) net zichtbaar is; Aan het beweegbaar deel (links), geldt insteekdiepte + minimaal 2 cm.

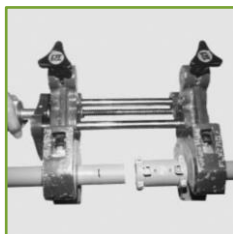
Disclaimer

All recommendations and information provided on this data sheet are based on our knowledge and experience. Product specifications are intended as guidelines. Since conditions of service are beyond our control, users must satisfy themselves that products are suitable for the intended use. No guarantee or warranty is given or implied or that any use of products will not infringe rights belonging to other parties. We reserve the right to change product design and properties without notification.



05. Reinig de fitting door cirkelvormige bewegingen te maken over het gehele interne lasoppervlak van de fitting.

Belangrijk: laat de PB reiniger goed verdampen.



06. Schuif de fitting over de mediumbuis aan de "vaste" kant van de klemset en plaats deze recht tegen de lasklem.

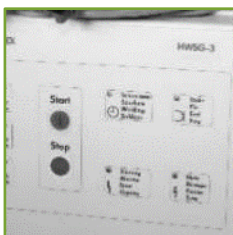
Belangrijk: Gebruik de inbusbouten op de fitting niet!



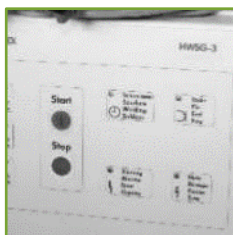
07. Breng de mediumbuizen samen door aan het handwiel op de klemset te draaien. Zorg ervoor dat de bewegende mediumbuis soepel in de fitting schuift. Controleer of de juiste insteekdiepte is bereikt.



08. Sluit het lasapparaat aan op de stroomvoorziening en de laskabels op de kabelconnectoren van de fitting - de betreffende "ready"-indicator gaat branden.



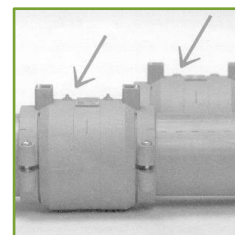
09. Druk op "Start" om het opwarmingsproces te starten. De indicator "Welding" licht op.



10. Nadat het opwarmproces is voltooid, klinkt er een geluidssignaal en gaat de "End"-indicator branden. Nu kunnen de laskabels voorzichtig uit de fitting worden gehaald.



11. Na een afkoeltijd van minstens 15 min (20 min voor OD110mm fittingen) kan de klemset worden verwijderd.



12. Controleer of het lasproces succesvol is verlopen: de lasindicatoren zijn naar boven gekomen, de insteekdieptemarkeringen zijn direct naast de fitting zichtbaar en er zijn geen zichtbare beschadigingen of onregelmatigheden te zien.

Belangrijk: Nadat de laatste lasverbinding tot stand is gekomen en is afgekoeld, moet u ten minste 2 uur wachten voordat een druktest kan worden uitgevoerd.

Lasparameters

Fitting diameter OD [mm]	Insteekdiepte l [mm]	Opwarmtijd [sec]	Afkoeltijd [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