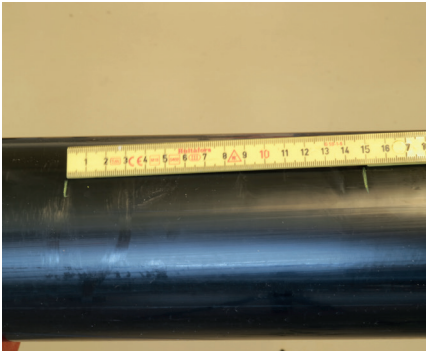


SAMMANFOGNINGSMETODER

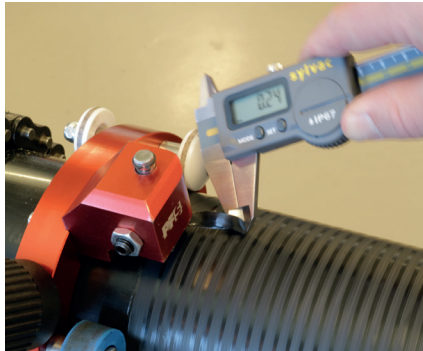
Montageanvisning Sadelsvetsning under tryck Plastitalia

Skydda svetsplatsen mot direkt solljus och regn. Svetszonen på sadel och rör måste vara torr under hela svetsprocess. Rör och rördelar ska hålla samma temperatur som omgivningen (min -10°C max +45°C). Rengör röret från smuts först med vatten om så krävs. Om röret är ovalt i svetsområdet (mer än 1,5% av ytterdiametern, max. 3 mm) måste röret återrundas med återrundningsverktyg inför svetsning. Kontrollera att sadeln är avsedd för rörets SDR.

1.



2.



3.



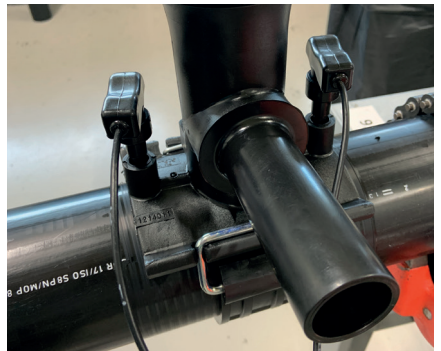
4.



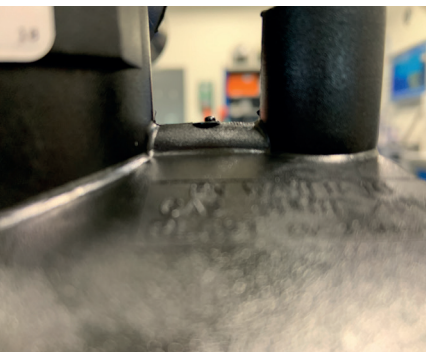
5.



6.



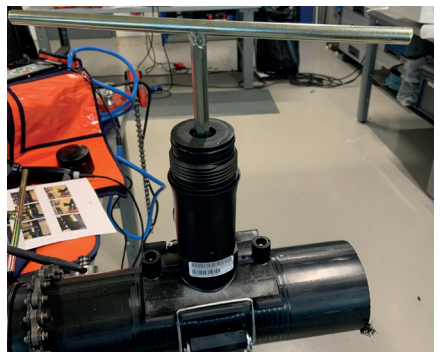
7.



8.



9.





SAMMANFOGNINGSMETODER

Montageanvisning Sadelsvetsning under tryck Plastitalia

1. Inför svetsningen är det viktigt att mäta skärets position och kontrollera hur djupt du kommer behöva borra för att komma igenom röret. Markera detta mått på avsedd anboringsnyckel. Mät sadelns bredd och märk ut på röret.
2. Skrapa detta område på röret med roterande skrapverktyg, verktyget ska ta bort minimum 0,2 mm. Kontrollera att skrapningen har skett i hela svetszonen av sadeln, vid behov använd en handskrapa för oskrapade områden.
3. Rengör röret och sadeln med avsedd rengöringsvätska. Montering får först ske när all vätska har avdunstat.
4. Montera sadeln på röret, dra skruvarna växelvis samt kontrollera att sadelns svetszon har kontakt med röret.
5. Anslut svetsmaskinen. Kontrollera att svetskontakterna är i bra skick, samt sitter ordentligt. Skanna svetskoden, kontrollera rimligheten i svetstiden i förhållande till omgivande temperatur samt materialets temperatur. Material och omgivning skall hålla samma temperatur.
6. Efter svetsning kontrollera svetsindikator (de ska ha rört på sig) samt att inget smält material eller lösa trådar tränger ut från sadeln.
7. När sadeln är helt nedkyld till omgivande temperatur samt ansluten vidare, kan du påbörja anborningen. Skruva ner skäret tills du når utmätt markering på nyckeln.
8. Skruva tillbaka skäret tills den kommer i kontakt med övre stoppet, var noga med att inte skruva tillbaka för mycket eller för lite.
9. Skruva tillbaka skäret tills den kommer i kontakt med övre stoppet. Skruva tillbaka locket med handkraft.

Full trycksättning får först ske då materialet har svalnat till omgivande temperatur. Om sadeln inte monteras korrekt kan den värme som genereras av motståndstråd inte överföras till röret. Detta kan resultera i överhettning, och självantändning/brand. I allmänhet rekommenderas det att hålla ett säkerhetsavstånd på minst 2 meter till sadeln under svetsningen.