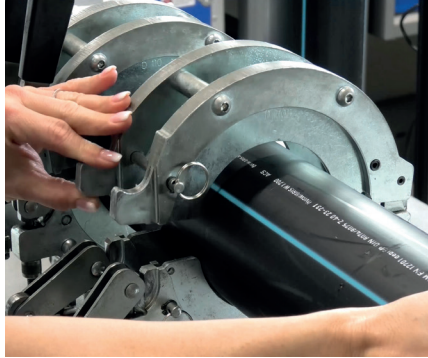


## SAMMANFOGNINGSMETODER Svetsinstruktion för manuell stumsvets

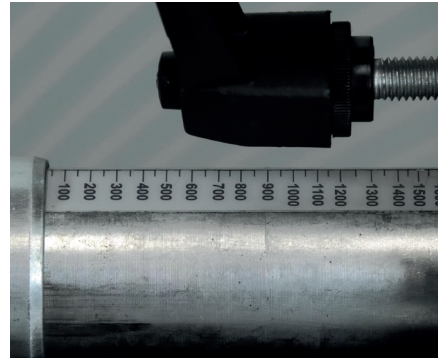
1.



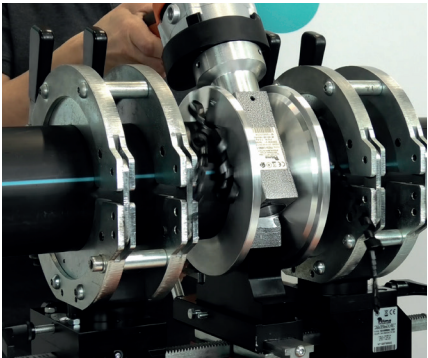
2.



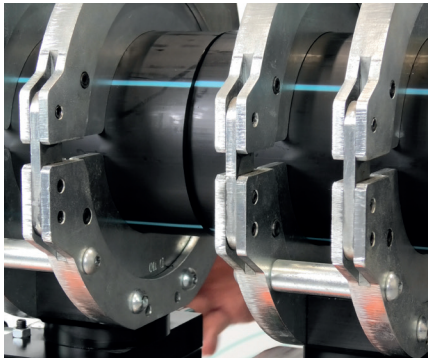
3.



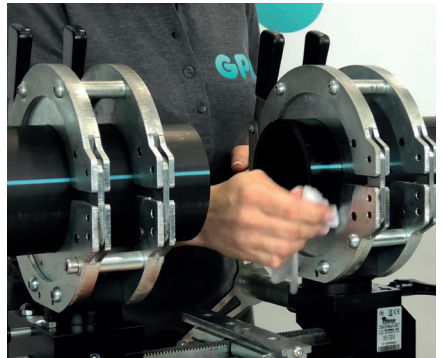
4.



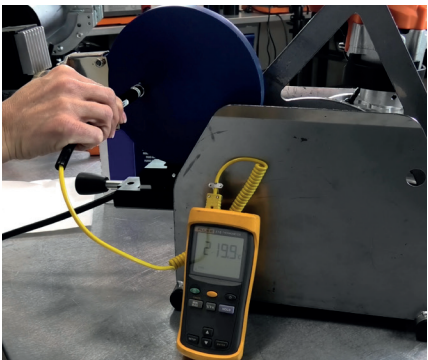
5.



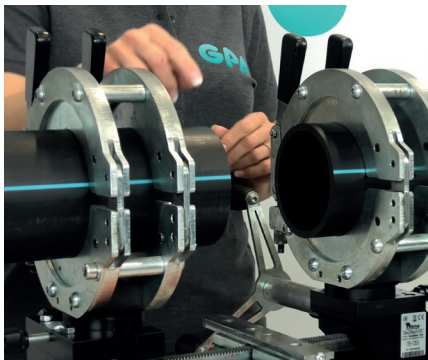
6.



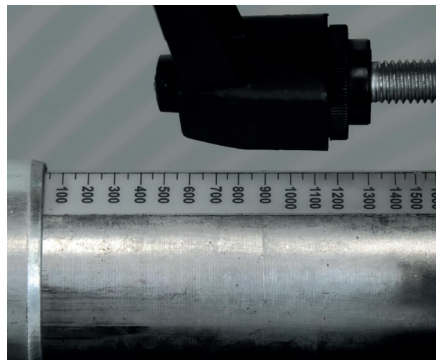
7.



8.



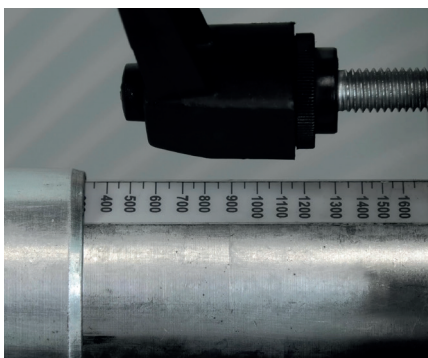
9.



10.



11.



12.



## SAMMANFOGNINGSMETODER

### Montageanvisning för manuell stumsvets

Skydda svetsplatsen mot direkt solljus och regn. Svetsningen måste ske torrt och under rena förhållanden. Rör och rördelar ska hålla samma temperatur som omgivningen, för lägsta och högsta tillåtna temperaturer för omgivningen se tilltänt svetsstandard.

Rengör röret från smuts först med vatten om så krävs. Kontrollera röret godstjocklek att den ligger inom tillåtna toleranser. Kontrollera att hyvel och värmespegel är hela och rena.

1. Ta fram svetsparametrar (tider, tryckkraft och temperatur) för aktuellt material, dimension, SDR och svetsstandard.
2. Montera rören i svetsmaskinen.
3. Mät upp släpkraften (kraften som krävs för att släden ska röra sig)
4. Hyvla rörändarna så du får minst två hela varv med sammanhängande spån.
5. Efter hyvling kontrollera att kantförskjutningen inte överstiger 10% av godstjockleken samt att max spalt med svetstryck inte överstiger 0,5 mm.
6. Rengör svetsytorna med avsedd rengöringsvätska.
7. Kontrollera värmeplattans temperatur på fyra positioner i svetsområdet samt att temperatur differensen håller sig inom tillåtet värde. Torka av värmespegeln innan svetsning med luddfri ren trasa.
8. För rören samman med totaltkraft (svetskraft + släpkraft) och bygg upp angiven svetsvulst (vulstuppbyggnadstiden)
9. Sänk kraften till lätt kontakttryck, starta uppvärmningstiden angiven i tabell.
10. För rören isär, ta ur värmeplattan och för sedan rören samman. Detta ska göras så snabbt som möjligt (omställningstiden). Se tabell för tillåten maxtid.
11. Svetstrycket ska nu byggas upp kontrollerat (tryckuppbyggnadstiden). Se tabell för tid. Starta kyltiden när korrekt svetstryck uppnåtts, kontrollera att trycket inte sjunker under kyltiden.
12. När kyltiden är slut kan röret plockas ut.

Full trycksättning får först ske då materialet har svalnat till omgivande temperatur.

Vi erbjuder certifierande svetskurser enligt EWF-581/EN13067.

För mer information se [gpa.se](http://gpa.se)

