

SAMMANFOGNINGSMETODER

Montageanvisning elmuffsvetsning AGRU 20-500 mm

1.



2.



3.



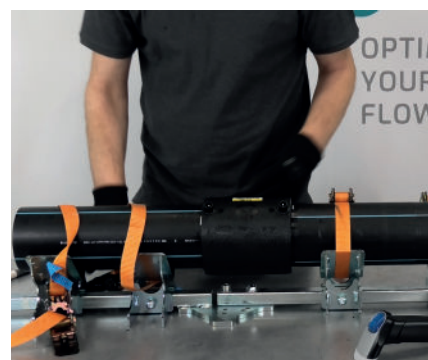
4.



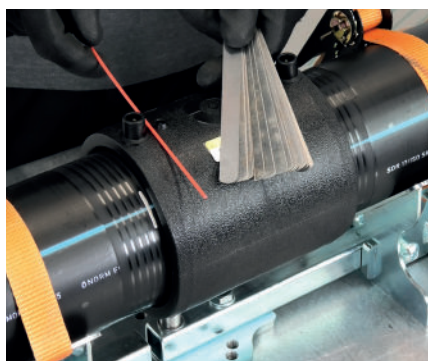
5.



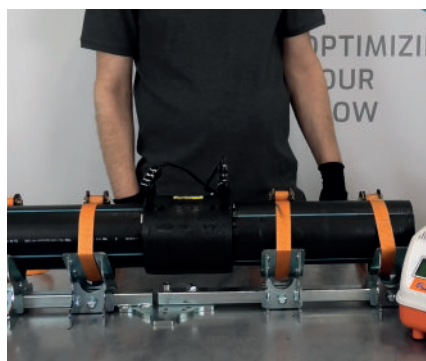
6.



7.



8.



9.



10.



Vi erbjuder certifierande svetskurser enligt EWF-581/EN13067.

För mer information se gpa.se



SAMMANFOGNINGSMETODER

Montageanvisning elmuffsvetsning AGRU 20-500 mm

1. Skydda svetsplatsen mot direkt solljus och regn. Svetszonen på elmuffen och motsvarande utsida på rörets måste vara torr under hela svetsprocess. Svetsning medan media läcker från röret är inte tillåtet. Kapning av röret ska ske vinkelrätt. Rör och rördelar bör ha en omgivningstemperatur innan svetsning (mellan -10°C - +45°C).

Rengör röret från smuts först med vatten om så krävs. Om röret är ovalt i svetsområdet (> 1,5% av ytterdiametern, max 3 mm måste röret återrundas med återrundningsverktyg inför svetsning. Kontrollera att elmuffen är avsatt för rörets SDR.

2. Mät insticksdjupet på elmuffen och markera på röret +20 mm.

3. Skrapa detta område på röret med avsatt verktyg ta bort minimum 0.2 mm.

4. Märk ut instickslängden kl 9-12-3.

5. Tvätta rör och rördel med avsatt PE-cleaner. Montering för först ske när allt PE-cleaner har dunstat. Tag ut elmuffen ur dess förpackning först när du är redo att svetsa, undvik att smuts kommer in i elmuffen. Rengör med PE-cleaner

6. Montera elmuffen på röret, använd en fixtur för att säkerställa att avvinklingen inte överstiger 1 grad. Svetsen ska vara fixerad under hela svetstiden samt kyltiden.

7. Kontrollera spaltmått, för AGRUs elmuffar gäller följande:

d20-d75 mm max 1,1 mm

d90-d200 mm max 2,1 mm

d225-d315 mm max 2,5 mm

d355-d500 mm max 3,5 mm

För större dimensioner se separat anvisning.

8. Anslut svetsmaskinen. Kontrollera att svetskontakterna är i bra skick, samt sitter ordentligt.

9. Skanna svetskoden, kontrollera rimligheten i svetstiden i förhållande till omgivande temperatur samt materialets temperatur. Material och omgivning ska hålla samma temperatur.

10. Efter svetsning kontrollera svetsindikatorer samt att inget smält material eller lösa trådar trängt ut från elmuffen. Först efter kyltiden får elmuffsvetsen flyttas. Full trycksättning får först ske då materialet har svalnat till omgivande temperatur.

OBS! Om rören **inte** kapas vinkelrätt, och/eller monteras korrekt i elsvetsmuffen 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 elmuffen under svetsningen.