

BRUGERVEJLEDNING

PE 80/PE 100 RØR SYSTEMER

Våre rør kan benyttes til drikkevand eller afløb, tryk eller gravitasjonsledninger.

Produktspekteret går fra udvendig diameter 16 mm til og med 630 mm i forskellige tryktrinn ihht. DS EN 12201/13244/1555.

Dimensjoner fra og med 20 mm til og med 630 mm kan Elektrosvjeses.

Dimensjoner fra og med 90 mm til og med 630 mm kan stuksvejses, se vedlagte svejsekort.

Formstykker som tilfredsstiller kravene i DS-EN 12201, kan uden videre stuksvejses mot rør med lig godstykkelse.

STUKSVEJSNING: UTFØRES efter EN 416 del 1 og 2

Ved udførelse av stuksvejsning må man sikre at maskinen er kalibrert og sertifisert og at operatøren innehar godkænt svejsebevis. Vi anbefaler å bruke tælt ved svejsning for å beskytte området mot vejr og vind. Pas på at rørenderne ligger rætt på underlaget, og at man enkelt kan få rørene in i svejsemaskinen.

Ved brug af ruller under rørene, skånes den udvendige overflate, og man har bedre kontroll på svejsningen.

La proppene i rørendene side i lengst mulig. Tørk av rørenderne med denaturert sprit, 93% eller rent vand. Bruk da frugfrit papir. Rørenderne må være tørre før svejsningen påbegyndes.

Når det er klart at begynne svejsningen, lægges rørenderne i stuksvejemaskinen, og man strammer til klæmerne.

Deretter sættes høvelen inn, og høvlingen skal både rætte av enderne, samt fjærne lidt av plasten (oxydasjonsbelegg).

Når høvel er fjærnet, køres rørenderne sammen, for at se om de er centreret og at der ikke er gab i mellom rørenderne.

OBS: Høvlingen foretas umiddelbart før svejsespejlet føres ind i mellom rørenderne.

Man kontrollerer at svejsetryket stemmer overens med den aktuelle stuksvejemaskin, og at man lægger til slæbetryket når svejsning udføres.

Når opvarmingstiden med tryk har git den anbefalede vulst, tar man tryket af, og starter forløbet „Oppv.tid uten tryk“.

Dærefter åbnes maskinen, og spejlet tas ut, maskinen lukkes igen og svejsetryket bygges rolig op til kraften er opnået.

Kraften holdes konstant under hele svejse- og køletiden.

Efter endt køletid er svejsningen ferdig, og man kan løfte røret ud af maskinen.

Det anbefales ikke af svejse ved lavere temperaturer enn -15°C. Ved koldere temperatur, vænligst kontakt fabrikken.

Reparasjoner

Reparasjoner af ledninger kan gøres med elektromuffe, eller ved at svejse på kraver/løsflanger og bolte det sammen.

Elektromuffe benyttes der man får afstengt lekagen, og man kan skære ud bruddet. Ledningen fritlægges ca. 2 meter på hver side af bruddet, og tilpasses med en ny rørbit. Så benytter man 2 løbemuffer og svejser i sammen igen.

Ved krave/flange har man mulighed for at bruge mekanisk skjõt. Flæsene træs ind på rørene, og kravene svejses på med elektromuffe. Dærefter boltes det sammen.

Hvis man bruger sammenklæmmingsverktøy må dette være tilpasset slik at røret ikke tar skade. F.eks. Georg Fischer udstyr. Man må bruke minimum 4 rørdiameter afstand til formstykke, og heller ikke foreta sammenklemming på samme røret nærmere end dette. Etter at klæmmeverktøyet er tat af, mærkes røret: ADVARSEL! RØRET HAR VÆRT KLEMT. Man kan også svejse på en elektroforstærkningsbøyle.

Transport skal foregå på dertil egnede lastvogner, slik at man undgår transportskader.

Når rørene kommer på byggeplassen skal de lægges på flat underlag med understøttelse slik at rørene løftes fra underlaget.

Ved hele pakker, losses de av med maskin, gaffeltruck eller lignende. Ved lossing av et og et rør kan det benyttes stropper, 2 stk. for å fordele vegten.

Lægningsforskrifter hendviser vi til: DS 430 sidste udgave som omhandler lægning af fleksible ledninger i jord.

Mærkning av rør

Eksempel:

PE 80: DS 110 x 10,0 mm PE 80 PEH SDR 11 PN 10 HALLINGPLAST 210608

PE 100: DS 110 x 10,0 PE 100 SDR 11 PN 16 HALLINGPLAST 2508

Mekaniske koblinger

Kompresjons, klemrings- og stikfittings som er VA-godkente kan bruges ved mekaniske samlinger.

Vi anbefaler å bruke støttehylse.