

## Kortfattad svetsinstruktion för elsvetsmuffar d.225-800

**9.** Efter avslutad svetsning måste alla typer av påfrestningar undvikas helt tills kyltiden löpt ut. Kyltiden (c.t) finns på streckkoden samt tabell nedan (Tabell 1). Skriv ner aktuellt klockslag på svetsdetaljen, för att säkerställa att rätt kyltid erhålls. Kontrollera så att inget smält material har läckt ut, eller att något annat inte stämmer. Smält material kan innebära en undermålig skarv. Kontakta oss för rådgivning.

**10.** Efter kyltiden kan du avlägsna eventuell fixtur samt hantera ledningen på ett varsamt sätt. Du kan även påbörja tryckprovning av systemet. Se tabell nedan (tabell 2) för tiden innan tryckprovningen kan påbörjas.

### Svetsindikatorer

Genomförd svetsning indikeras med särskilda indikatorer som kan vara av två typer:

**Mekanisk indikator:** en svart, vit eller grå svetsindikator som kommer ut permanent från muffens yttre omkrets.

**Termisk indikator:** en vit fyrkant inuti den blå klisterlappen vid svetskontaktarna skiftar färg till grått/svart.

**OBS!** Svetsindikatorns funktion visar endast att det pågår/pågått en termisk process, men garanterar inte svetsningens kvalitet.

Du kan svetsa med en universell svetsmaskin avsedd för svetsning utav PE-rör, med en utspänning mellan 8-48V. Svetsningen kan genomföras antingen genom att streckkoden läses av med en streckkodspenna/streckkods-scanner, eller genom manuell inmatning. Kontrollera alltid att svetsmaskinens svetsparametrar överensstämmer med det som står på streckkoden.

Vid manuell svetsning, knappa in volt och svetstid som står angivet på streckkoden. Kontrollera alltid att svetsmaskinens svetsparametrar överensstämmer med det som står på streckkoden.

Om svetsmaskinen du använder inte temperaturkompenserar automatiskt mot omgivande temperatur, använder du etiketten på plastpåsen för att få fram rätt svetstid.

**Tänk på!** En elsvetsmuff som är svår att få på, är alltid den bästa muffen. Detta säkerhetsställer att spalten mellan muff och rör är minimal.

**TIPS!** Du kan använda plastpåsen som elsvetsmuffen kom i, till att täcka över muffen/röret för att få en mer "sluten" miljö vid förvärmningen.

**TIPS!** Då ovalitet kan förekomma på röret, kan man underlätta monteringen utav elsvetsmuffen genom att vrida den innan montering till bästa läge. Så spalt mellan rör och elsvetsmuff blir så liten som möjligt.

### Svetsbarhet

Elsvetsdetaljer d.75-800 PE100 PN16 SDR11 svetsar mellan SDR7,4 till SDR17,6.

Elsvetsdetaljer d.225-800 PE100 PN10 SDR17 svetsar mellan SDR17 till SDR26.

### OBS!

Svetstid och kyltid är olika för olika detaljer. Streckkoderna nedan är endast exempel. För korrekt svetstid samt kyltid, se detaljens etikett.

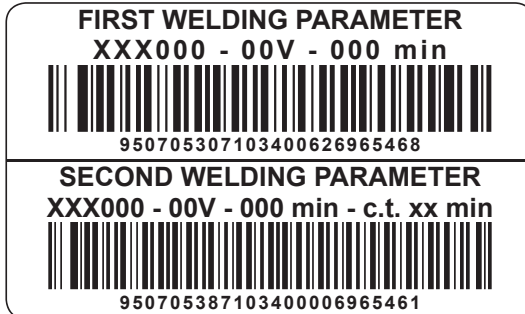
#### FIG.3 FÖRVARMNINGSSTRECKKOD



#### FIG.4 SVETSPARAMETRAR



#### FIG.5 SVETSPARAMETRAR



TABELL 1

KYLID	
Ø	MINUTER
225MM÷450MM	40
500MM÷630MM	60
710MM÷800MM	90

TABELL 2

Ø	VÄNTETID INNAN TRYCKSÄTTNING	
	MINUTER	
	P < 6BAR (87Psi)	P < 24BAR (348Psi)
225MM÷450MM	60 + KYLTID	180 + KYLTID
500MM÷800MM	80 + KYLTID	200 + KYLTID

**Är något oklart?  
Ring oss på 046 - 71 30 80**