

Kortfattad svetsinstruktion för ECOL, ECOLF & EPRES

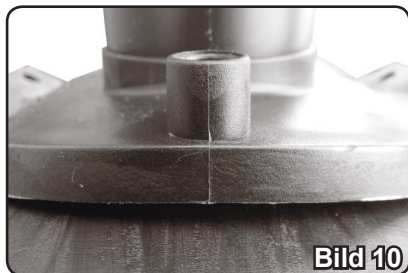


Bild 10

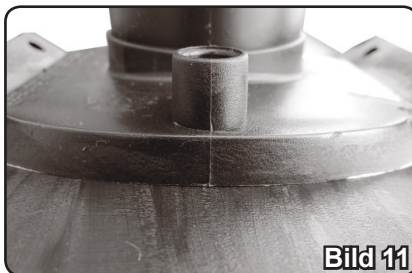


Bild 11



Bild 12

Bild 10. Visar eventuell spalt mellan röret och sadelgrenen. Om där finns en spalt så måste denna reduceras innan påbörjad svetsning. Två vanliga orsaker som kan göra att det blir en spalt mellan rör och sadelgren är:

1. Bandunderdelen / plastunderdelen är inte korrekt spända. För korrekt utförande, se bild 9A för bandunderdel och bild 9B för plastunderdel. 2. Ovalt rör. Är röret ovalt blir det spalt mellan rör och sadelgren. Prova flytta sadeln sidleds, alternativt vrid den. **Bild 11.** Korrekt fastspänd sadelgren ska ligga jämt mot hela röret enligt bilden. Blir spalten kvar? Då kan du inte svetsa! Ring oss då på 046-713080.



Bild 13

Bild 12.

Nu är du redo att svetsa fast detaljen. Följ anvisningarna som följer med din svets för att utföra detta moment. Var på ett säkert avstånd under svetsning.

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



Bild 14

Bild 13.

Efter avslutad svetsning så är det bra att skriva ner tiden som detaljen har svetsats, samt klockslag och kyltid. Detta är ett utmärkt sätt att dels förvissa sig om att detaljen blivit svetsad, men även att korrekt kyltid erhålls. Är flera personer involverade i arbetet, så kan missförstånd undvikas genom att skriva ner detta.

Bild 14 (Gäller ECOL & ECOLF). Efter erhållen kyltid kan du anborra sadelgrenen.

OBS! Vid mindre dimensioner på röret finns en risk att borra rakt igen röret på andra sidan. För att undvika detta markera på hålsågsförlängaren hur djupt du behöver borra för att komma igenom.

Instruktion för EPRES. Om röret är trycklöst kan du efter erhållen kyltid anborra tryckanborringen. Men om röret är trycksatt gäller följande:

Huvudledning d.40-63:

upp till 6 bar så gäller kyltiden + 20min innan anborring. Över 6 bar gäller kyltiden + 30min innan anborring.

Huvudledning d.75-315:

upp till 6 bar så gäller kyltiden + 20min innan anborring. Över 6 bar gäller kyltiden + 60min innan anborring.

Då EPRES har integrerat borrar behöver du nyckeln ECPRES för att göra anborringen.

Det var på denna nyckel som du tidigare markerade vilket längd som krävdes för att komma igenom röret. Viktigt att tänka på vid anborringen är att borra borret RAKT ner. Använder man spärrhandtag, är det lätt hänt att borret kommer ner snett och gängerna skär sig. Så var noga med detta.

När du väl kommer igenom röret, ska borret borrar upp till toppen. Borrar man upp borret för högt, så kommer plasttoppen (gul pil nedan) att resa sig upp. När borret är uppe i toppen så ska plasttoppen vara som bilden nedan, svart pil. Görs inte detta rätt, så kommer inte "hatten" passa ordentligt, och tryckanborringen kommer läcka ur "hatten". Glöm inte dra åt hatten ordentligt. När borret är uppe och "hatten" är på, då är du klar. Vid anborringen kan det komma upp lite vatten ur "tornet", vilket är helt normalt. Det blir helt tätt när "hatten" skruvas på.



Viktigt vad det gäller EPRES!

När hatten ska sättas tillbaka på tryckanborringen ska toppen vara enligt bilden till vänster (svart pil).

"Hatten" ska skruvas på till den möter den svarta plastklacken (röd cirkel, bild till höger).

