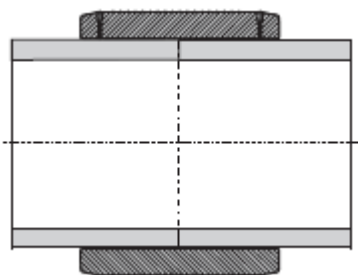
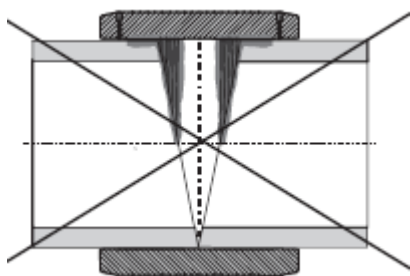


Montering av elektromuffer.

1. Kutt røret i en rett vinkel til røraksen (se figur 1). Bruk et egnet verktøy, en PE rørkutter eller en sag med fortanning egnet for plast.



OK!



IKKE OK!

2. Fjern den ytre «hinnen» på røret ved hjelp av en manuell skrape.



En liten skråkant på den utvendige diameter av den flate av røret vil gjøre det lettere å montere.

Røret må være helt sirkulært!

3. Rensing/vasking.

Overflatene av rørene som skal sveises og de innvendige overflater av elektromuffene må være helt ren, tørr og fri noe fett. Disse områdene skal være rengjort med rense væske for PE, og utelukkende med absorberende, lofri og ikke-farget papir direkte før montering og etter skraping.

Rengjøringsmiddelet må være fullstendig fordampet før du starter sveiseprosessen.

Den rensede sonen skal ikke berøres med bare hender.

Fuktigheten i område av skjøteområdet, f.eks. på grunn av dugg eller rim, må fjernes.

4. Merk av på røret hvor langt inn elektromuffen skal monteres.

5. Elektrodelen fjernes fra emballasjen rett før den planlagte sveisingen.

Emballasjen beskytter muffen mot ekstern påvirkninger under transport og lagring.

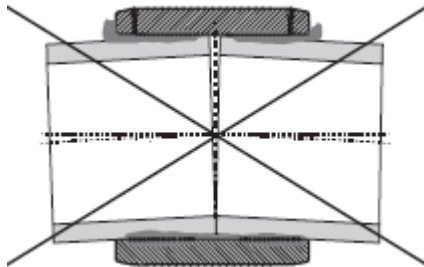
6. Fittings og rør skal bli montert forsiktig.

Montering kan få hjelp ved å trykke/dytte på muffen, det kan brukes en plasthammer på muffekanten samtidig. Ved montering skal røret ikke vippe.

Muffen skal skyves opp til merket.

Gjentatt skraping og rensing av den ytre diameter kan være nødvendig dersom toleransen er for liten. Gjentatt skraping kan **ikke** utføres for å avhjelpe installasjon problemer på grunn av urundheten!

7. Det skal ikke være spenninger i rør eller koblinger.

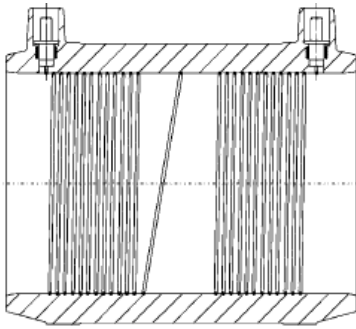


8. For store dimensjoner opp til Ø1000mm krever noen elektromuffer forvarming.

Dette står på muffens strekkode.



9. For muffer med kontinuerlig coil, skal begge sider sveises samtidig.



10. Sett på elektrodene på elektrodelen



11. Etter å ha lest av strekkoden, skal den data fra elektrodelen sammenlignes med dataene som vises på enhetens skjerm. Hvis de er identiske, begynn sveising.

12. Etter at sveisen er fullført **må** rør og deler ligge i ro for nedkjøling.

Tabell for kjøling i minutter.

Diameter i mm	Tid til bevegelse av rør	Trykktesting under 6 bar	Trykktesting under 10 bar
20-32	7	8	10
40-63	8	15	25
75-110	10	30	40
125-140	15	35	45
160-225	20	60	75
250-355	40	85	110
400-710	50	100	130
800-1000	100	210	250