

Vejledning ved installation af Gavatec El-svejsefittings

1. Overskær røret i en lige 90° vinkel.
2. Rengør røret for sand og lignende urenheder.
3. Marker røret/spidsendefittings i det område der skal svejses
4. Fjern oxid lag på rør/spidsendefittings med hånd- eller mekanisk skraber
5. Marker indstiksdybde + 5mm på røret/spidsendefittings.
6. Rengør rør/fittings overfladen samt El-fittings indvendigt med Gavatec PE Cleaner og fnugfrit ufarvet papir
7. Monter el fittings på røret, uden at berøre svejseflade. - holdeværktøj anbefales

Vær sikker på at rør og fittings ikke sidder i spænd.

Undlad at slå fittings på plads med hammer – skrab en ekstra gang.

8. Monter stik på fittings,- aflæs stregkode og start svejsningen.
9. Efter endt svejsning, overhold de på fittings angivne køletider, (CT) svejsestik kan fjernes
10. ***Ved påsvejsning af anbringssadler, må der ikke anbores før materialet er helt afkølet, ikke kun den på fittings angivne køletid (CT) men flere timer - helst dagen efter***
11. Efter afsluttet svejsning påføres initialer, svejsetid samt dato og tid.

Grundlag for, og bedømmelse af, svejsning af plastrør og fittings:

INSTA 2072-N204, DS/INF 70-3, DVS 22202, DTI

– Kriterier for visuel bedømmelse af svejste plastrør og fittings.

Værktøj til brug ved elektrosvejsning:

1. Elektrosvejsmaskine med stregkodelæser
2. Skrabeværktøj – håndskraber eller mekanisk skraber.
3. PE cleaner
4. Holdeværktøj til opspænding af rør/fittingsender.
5. Mærkepen til opmærkning af svejseområde
6. Værktøj til fjernelse af PP kappe



7 Beskyttelse af drikkevand i forurenet jord

egeplast SLA® Barrier Pipe



7.5.2 Forbindelsesteknik

Åben installation – elektro-svejsning

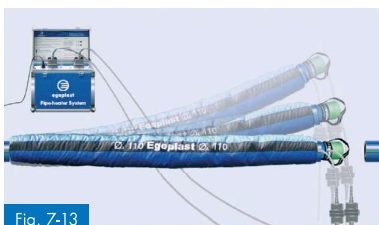


Fig. 7-13
Udrætning af ringbundt- og tromleender med egeplast Pipe-Heater-systemet

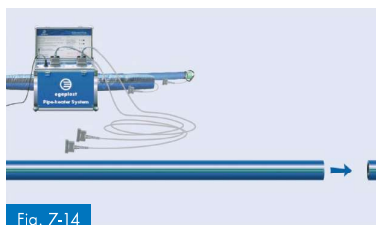


Fig. 7-14
Rørenderne er optimalt forberedt til en sikker sammensvejsning

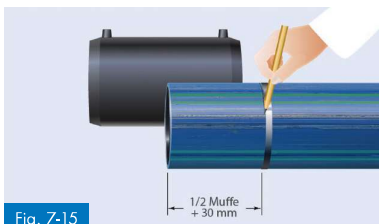


Fig. 7-15
Markering af det område, hvor isoleringen skal fjernes



Fig. 7-16
Beskyttelsesisoleringen fjernes med egeplast isoleringsfræse



Fig. 7-17
Beskyttelsesisoleringen fjernes med egeplast skrabeværktøj M10

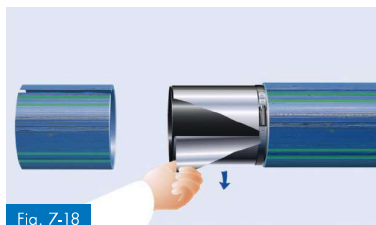


Fig. 7-18
Aluminiumisoleringen fjernes ved hjælp af et slangespændebånd



Fig. 7-19
Oxidlaget fjernes med et skrabeværktøj



Fig. 7-20
Sammensvejsning iht. DVS 2207, del 1

egeplast SLA® Barrier Pipes lader sig sammensvejses med alle almindelige elektro-svejsformstykker af PE 100 og PE 80 efter afsisolering af rørenderne. Retningslinjerne og angivelserne fra fitting-producenten skal overholdes nøje.

Inden elektro-svejsningen af SLA® Barrier Pipes skal beskyttelsesisoleringen fjernes med et egeplast special værktøj i mindst samme længde som formstykket plus 30 mm (fig. 7-15–17). Afsisoleringen af rørenderne kan efter ønske foretages af egeplast.

Når beskyttelsesisoleringen er fjernet, fjernes aluminiumisoleringen. Et slangespændebånd eller lignende gør processen nemmere. Dette fastgøres på den resterende aluminiumisolering præcist med den halve svejs fittings afstand. Derefter trækkes aluminiumisoleringen forsigtigt af kernerøret, så den rives af ved slangespændebåndet (fig. 7-18). Inden sammensvejsningen skal berøringsfladerne forberedes ved at skrabe eller rengøre dem (fig. 7-19). Til en spændingsfri sammensvejsning af ringbundtvare anbefaler egeplast brugen af egeplast Pipe-Heater-systemet (fig. 7-13/14). Efter montagen af formstykkerne bliver de behandlede flader opvarmet til svejsetemperatur med integrerede modstandstråde (varmespiraler) i formstykkerne ved hjælp af elektrisk strøm, hvorved de sammensvejses (fig. 7-20). Ved en tilsvarende apparatkonfiguration foregår svejsningen automatisk. Montagevejledningerne fra de pågældende producenter skal overholdes. Udslagsgivende for udførelsen er DVS 2207, del 1.

Fortsættes på næste side →

Anbefaling:

Til en spændingsfri sammensvejsning af ringbundtvare anbefaler egeplast

brugen af egeplast Pipe-Heater-systemet (fig. 7-13/14).

7 Beskyttelse af drikkevand i forurennet jord

egeplast **SLA**[®] Barrier Pipe



Fortsat Åben installation – elektrosvæjsning



Fig. 7-21

De udragende stikkontakter fjernes



Fig. 7-22

Svejsfittingen omvikles med aluminiumtape



Fig. 7-23

Svejsfittingen omvikles med Denso AS 40

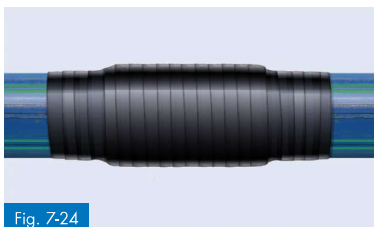


Fig. 7-24

Svejsfitting beskyttet med Denso AS 40

Efter sammensvejsningen afsaves de udragende stikkontakter fra svejsfittingen. På den aluminiumfolie, som nu ligger fri, vikles, idet man begynder ved den ene ende, aluminiumtape fra firma Stokvis (eller tilsvarende) tre gange omkring med mindst 50 % overlapning. Aluminiumtappen skal trykkes fast på. Kun på den måde garanteres en varig diffusionstæthed for svejsforbindelsen (fig. 7-21/22).

Til installation i åben konstruktion anbefaler egeplast at vikle et selvsvæsende tætningsbånd omkring med 50 % overlapning som mekanisk beskyttelse af aluminiumfolien (f.eks. Denso-bånd AS 40 plus fra fa. Denso eller tilsvarende).