

IPLAST ELEKTROSVEJSNING, DATA BLAD OG VEJLEDNING

Iplast PE100 elektrosvejsefittings, for svejsning af PE trykrør.

Beskrivelse	Iplast sikkerheds fittings 40 V. Farve sort. 4mm kontakter. I beskyttelsespose. Iplast lange PE fittings spidsende for stuk eller elektrosvejsning.
Godkendelse	EN12201 (Vand), EN1555 (Gas), FM (fire) godkendelse, Nordic Poly Mark og DK VAND.
Installation	DVS 2207-1 og Iplast Svejsevejledning. Installation i jord iht. DS430, DS475 og Danva vejledning nr. 54. Iplast fittings kan svejses med alle gængse svejsemaskiner der yder 40 V.
Anvendelse og kompatibilitet	Til svejsning af PE trykrør, som PE63, PE80, PE100, PE100RC med smelteindeks 0,2 til 1,4 g/10min.

Generel information

Elektrosvejste samlinger af PE rør og ventiler yder en sikker, systematisk, økonomisk og effektiv installation for både jordlagte og ikke jordlagte PE rørsystemer. Iplast elektrosvejsefittings er monteret med strekkodelabels for scanning af svejsedata til svejsemaskine.

Fittings

Iplast elektrosvejsefittings leveres individuelt pakket i PE poser og derudover i karton for at beskytte dem mod UV stråling samt generel forurening. Et produkt må ikke fjernes fra emballagen, indtil umiddelbart før brug, for at forhindre en eventuelt tilsmudsning af svejse-zoner.

Kontrol af svejseindikator

Når svejseprocessen er færdig, udføres der kontrol af svejseindikator (se vejledning næste side). Når der er fremspring af svejseindikator, tyder det på at svejsetrykket har udviklet sig, hvilket dog ikke giver garanti for korrekt samling (se vejledning).

PlastFast

Som de første i verden introducerer Iplast elektrosvejsefittings et nyt kølesystem i dimension 50mm til 355mm. Det innovative patenterede system består i Iplast svejsemaskine med ny software. Den nye patenterede PlastFast svejsemetode sikrer, kvalitetssvejsninger og at produktiviteten øges på arbejdspladsen. Når du vælger Iplast fittings og PlastFast svejsemetode sikre du dig det mest økonomiske valg.

ELEKTROSVEJSNING VEJLEDNING

Elektrosvejsning – Iplast sikkerhedsfittings

Elektrosvejsningsprocessen er enkel, men dens succes afhænger meget af, hvad svejseoperatøren kontrollerer før processen startes. Sådanne kontroller skal mindst omfatte følgende:

- 1) Rørender på modsatte side af svejsezonen, skal afproppes for at undgå luftstrømme under svejsningen.
- 2) Beskyttelsesemballage, hvori elektrosvejsefittings er individuelt indpakket, skal være intakt og ubrudt (fittings udpakkes umiddelbart før brug).
- 3) Overflade på fittings, indvendigt og udvendigt, skal være glat, ensartet og fejlfri.
- 4) Det nødvendige udstyr til svejsning: skraber, holdeværktøj og evt. genrundingsværktøj skal være til rådighed.
- 5) Generator og forlængerkabel skal dimensioneres korrekt.
- 6) Kontrollenheden (svejsmaskinen) skal fungere korrekt og i overensstemmelse med instruktionerne fra producenten.
- 7) Kontroller at fittings SDR-værdi er kompatibelt med rørenes SDR-værdi.

Elektrofusion svejseprocedure (UNI 10521)



Kontroller størrelserne på emnerne der skal svejses.



Skær røret med rørskæren.



Marker det område der skal skrubes.



Benyt en passende skraber.



Rens overfladen med passende rensesæbe.



Marker indføringsdybden.



Monter holdeværktøj og tilret rør og fittings.



Indlæs barcoden.



Start svejsning. Udfør de krævede kontrolleringer (tilretning, indføringsdybde og svejseindikatorer).

