

SALDATURA DI MANICOTTI ELETROSALDABILI >= ø225mm - 8" IT
SCHWEISSANLEITUNG FÜR ELEKTROSCHWEISSMUFFEN >= Ø225MM - 8" DE
INSTRUCCIONES DE FUSIÓN PARA MANGUITO ELECTROSOLDABLE >= ø225mm - 8" ES
INSTRUCTIONS POUR LA SOUDURE DES MANCHONS ÉLECTROSOUABLES >= ø225mm - 8" FR
WELDING INSTRUCTIONS FOR ELECTROFUSION COUPLER >= ø225mm - 8" GB
SVETSNING AV ELSVETSMUFFAR S>= Ø225MM - 8" S DK N FIN
LASSEN VAN ELEKTRISCH TE LASSEN HULZEN >= ø225mm - 8" NL

IT

1. PREDISPORRE GLI ELEMENTI DA SALDARE IN MODO TALE CHE LE ESTREMITÀ SIANO PIANE ED ORTOGONALI AL PROPRIO ASSE.
2. ELIMINARE LA SPORCIZIA E L'OSSIDAZIONE NELLA ZONA DA SALDARE RASCHIANDO CON APPOSITO STRUMENTO TUTTA LA CIRCONFERENZA DEL TUBO, VERIFICANDO CHE IL TRATTO RASCHIATO SIA MAGGIORE DELLA PROFONDITÀ D'INSERIMENTO (>10 MM).
3. PULIRE LA SUPERFICIE ESTERNA DEGLI ELEMENTI DA SALDARE E QUELLA INTERNA DEL RACCORDO ELETROSALDABILE UTILIZZANDO STRACCI PULITI, SENZA SFILACCI, IMBEVUTI DI SPECIFICO LIQUIDO DETERGENTE E ATTENDERE CHE LE SUPERFICI SIANO BEN ASCIUTTE QUINDI VERIFICARE LA PROFONDITÀ D'INSERIMENTO.
4. CENTRARE IL MANICOTTO SUL TUBO IN MODO CHE LA LUCE TRA TUBO E RACCORDO SIA LA PIU' UNIFORME POSSIBILE LUNGO TUTTA LA CIRCONFERENZA.
5. ESEGUIRE IL PRERISCALDAMENTO (BAR CODE DI COLORE GIALLO - FIGURA 3)
6. DURANTE LA FUSIONE E IL RAFFREDDAMENTO EVITARE OGNI TIPO DI SOLLECITAZIONE NELLA ZONA DI SALDATURA MEDIANTE L'AUSILIO DI SPECIFICO ALLINEATORE (OVE POSSIBILE).
7. CONNETTERE I MORSETTI DEI CAVI DI ALIMENTAZIONE CON IL RACCORDO, LEGGERE TRAMITE LO SCANNER IL BAR CODE (FIGURA 4) O INSERIRE I PARAMETRI DI SALDATURA MANUALMENTE (SE POSSIBILE). VERIFICARE SEMPRE I PARAMETRI DI SALDATURA.
8. ATTENZIONE: NEL CASO VI SIA IL DOPPIO CODICE A BARRE LA SALDATURA DEVE ESSERE SEMPRE ESEGUITA UTILIZZANDO IL CODICE FIRST WELDING E SUCCESSIVAMENTE ESEGUITO IL CICLO DI SALDATURA COME INDICATO DAL CODICE SECOND WELDING (FIGURA 5).
9. AL TERMINE DELLA SALDATURA EVITARE OGNI SOLLECITAZIONE FINO AL RAGGIUNGIMENTO DEL TEMPO DI RAFFREDDAMENTO (COOLING TIME) INDICATO SUL BAR CODE.
10. COMPLETATO IL PROCESSO DI SALDATURA È POSSIBILE METTERE IN PRESSIONE LA LINEA.

DOPO AVER ATTESO IL TEMPO DI RAFFREDDAMENTO (COOLING TIME, TABELLA 1.), TOGLIERE L'ALLINEATORE E INIZIARE LA PRESSURIZZAZIONE (TEMPI PER LA MESSA IN PRESSIONE TABELLA 2.).

INDICATORI DI SALDATURA

L'AVVENUTO PROCESSO DI SALDATURA È SEGNALATO DA APPOSITI INDICATORI CHE POSSONO ESSERE DI DUE TIPI:

INDICATORE MECCANICO: UN TESTIMONE DI SALDATURA DI COLORE BIANCO/GRIGIO FUORIESCE IN MODO PERMANENTE DAL DIAMETRO ESTERNO DEL MANICOTTO.

INDICATORE TERMICO: IL QUADRATO BIANCO INTERNO ALL'ADESIVO BLU VICINO AI CONNETTORI ELETTRICI DIVENTA DI COLORE GRIGIO. N.B. IL FUNZIONAMENTO DEL FUSION MARKER INDICA SOLO CHE VI È STATO UN PROCESSO TERMICO MA NON GARANTISCE LA QUALITÀ DELLA SALDATURA.

ATTENZIONE: PER I ø >=710mm
UTILIZZARE DUE SALDATRICI: UNA PER IL FIRST WELDING E UN'ALTRA PER IL SECOND WELDING.

DE

1. DIE ZU VERSCHWEISSENDEN ELEMENTE SO ANORDNEN, DASS DIE ENDEN EBENFLÄCHIG UND RECHTWINKLIG ZUR EIGENEN ACHSE LIEGEN.
2. VERSCHMUTZUNGEN UND ANSTUNGEN IM SCHWEISSBEREICH AM GESAMTEN ROHRUMFANG MIT EINEM ENTSPRECHENDEN SCHABER ENTFERNEN UND DARAUF ACHTEN, DASS DIE ABGESCHABTE FLÄCHE BREITER ALS DIE EINSTECKTIEFE IST (> 10 MM).
3. DIE AUSSENFLÄCHEN DER SCHWEISSELEMENTE UND DIE INNENFLÄCHEN DER ELEKTROSCHWEISSMUFFE MIT EINEM SAUBEREN, FASERFREIEN TUCH REINIGEN, DAS MIT EINEM GEEIGNETEN REINIGUNGSMITTEL GETRÄNKT IST. ANSCHLIESSEND WARTEN, BIS DIE FLÄCHEN GETROCKNET SIND, UND DIE EINSTECKTIEFE ÜBERPRÜFEN.
4. DIE MUFFE SO AUF DEM ROHR ZENTRIEREN, DASS DAS SPIEL ZWISCHEN ROHR UND FITTING AM GESAMTEN ROHRUMFANG MÖGLICHT GLEICH IST.
5. MUSS EINE VORWÄRMUNG DURCHGEFÜHRT WERDEN (GELBER BAR CODE - ABILDUNG 3)
6. WÄHREND DER VERSCHWEISSUNG UND ABKÜHLZEIT DAFÜR SORGEN, DASS DIE VERBINDUNGSSTELLEN SPANNUNGSFREI SIND, MÖGLICHT MIT HILFE EINER SPEZIELLEN ROHRSPANNVORRICHTUNG.
7. DIE KLEMMEN DER STROMKABEL MIT DEM FITTING VERBINDEN UND DEN BAR CODE (ABILDUNG 4) MIT DEM SCANNER EINLESEN ODER DIE SCHWEISSPARAMETER PER HAND EINGEBEN (SOFERN MÖGLICH). DIE SCHWEISSPARAMETER STETS ÜBERPRÜFEN.
8. ACHTUNG: FALLS EIN DOPPELTER BAR CODE VORHANDEN IST, MUSS DIE SCHWEISSUNG IMMER ZUERST MIT DEM BAR CODE DER ERSTEN SCHWEISSUNG (FIRST WELDING) ERFOLGEN. ANSCHLIESSEND WIRD DER SCHWEISSZYKLUS GEMÄSS DEM BAR CODE DER ZWEITEN SCHWEISSUNG (SECOND WELDING) DURCHGEFÜHRT (ABILDUNG 5).
9. NACH DEM SCHWEISSEN DIE VERBINDUNGSSTELLEN SPANNUNGSFREI HALTEN, BIS DIE AUF DEM BAR CODE ANGEZEIGTE ABKÜHLZEIT (COOLING TIME) ERREICHT IST.

10. NACH BEENDIGUNG DES SCHWEISSPROZESSES KANN DIE LEITUNG UNTER DRUCK GESETZT WERDEN.

WENN DIE ABKÜHLZEIT (COOLING TIME, TABELLE 1) VERSTRICHEN IST, KANN DIE ROHRSPANNVORRICHTUNG ENTFERNT UND DAS SYSTEM UNTER DRUCK GESETZT WERDEN (TABELLE 2 ZEIGT DIE ZEITEN FÜR DIE UNTERDRUCKSETZUNG AN).

SCHWEISSINDIKATOREN

DER DURCHGEFÜHRTE SCHWEISSVORGANG WIRD DURCH ZWEI VERSCHIEDENE TYPEN VON INDIKATOREN ANGEZEIGT:

MECHANISCHER SCHWEISSINDIKATOR: EIN SCHWEISSANZEIGER IN WEISS/GRAU ERSCHEINT DAUERHAFT AM AUSSENDURCHMESSER DER MUFFE.

THERMISCHER SCHWEISSINDIKATOR: DAS KLEINE WEISSE QUADRAT IM INNEREN DES BLAUEN AUFKLEBERS IN DER NÄHE DER ELEKTRISCHEN ANSCHLÜSSE VERFÄRBT SICH GRAU.

HINWEIS: DIE „FUSION MARKER“ ZEIGEN NUR AN, DASS EIN THERMISCHER PROZESS STATTGEFUNDEN HAT, GARANTIEREN JEDOCH NICHT FÜR DIE QUALITÄT DER VERSCHWEISSUNG.

ACHTUNG: BEI DURCHMESSERN VON >=710MM
SOLLTEN ZWEI SCHWEISSMASCHINEN BENUTZT WERDEN: EINE FÜR DIE ERSTE SCHWEISSUNG UND EINE FÜR DIE ZWEITE SCHWEISSUNG.

ES

1. ASEGURARSE DE QUE LOS EXTREMOS DE LOS TUBOS ESTÁN PERFECTAMENTE ALINEADOS.
2. RASCAR LA SUPERFICIE DEL TUBO O DEL ACCESORIO INYECTADO PARA ELIMINAR EL ÓXIDO SUPERFICIAL DEL PE. RASCAR TOTALMENTE EL TUBO, VERIFICANDO QUE LA SUPERFICIE RASPADA SUPERE LA PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN DEL MANGUITO EN 1 CM.
3. LIMPIAR LA SUPERFICIE EXTERNA DE LOS ELEMENTOS A SOLDAR Y LA SUPERFICIE INTERNA DEL ENSAMBLE DE ELECTROFUSIÓN UTILIZANDO PAÑOS LIMPIOS SIN DEHILACHAR, IMPREGNADOS EN DETERGENTE LÍQUIDO ESPECÍFICO Y ESPERAR A QUE LAS SUPERFICIES ESTÉN BIEN SECAS, DESPUÉS VERIFICAR LA PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN
4. CENTRAR EL MANGUITO EN EL TUBO DE MANERA QUE LA LUZ ENTRE EL TUBO Y LA JUNTURA SEA LO MÁS UNIFORME POSIBLE A LO LARGO DE TODA LA CIRCUNFERENCIA.
5. ES NECESARIO EFECTUAR EL PRECALENTAMIENTO (CÓDIGO DE BARRAS AMARILLO - FIGURA 3).
6. EVITAR TENSIONES EN LA ZONA DE FUSIÓN DURANTE EL CICLO DE SOLDADURA Y EL TIEMPO DE ENFRIAMIENTO. UTILIZAR ALINEADORES (SIEMPRE QUE SEA POSIBLE).
7. CONECTAR LOS CABLES DE SOLDADURA EN LOS CONECTORES O BORNES DEL MANGUITO ELECTROSOLDABLE. LEER EL CÓDIGO DE BARRAS (FIGURA 4) CON EL ESCÁNER O INTRODUCIR LOS PARÁMETROS MANUALMENTE. VERIFICAR LOS PARÁMETROS DE FUSIÓN.
8. ATENCIÓN: EN EL CASO HAY EL DOBLE CÓDIGO DE BARRA EL CICLO DE SOLDADURA SE REALIZARÁ SIEMPRE EFECTUANDO LA LECTURA DE TODO EL CÓDIGO DE BARRAS, PRIMERO EL INICIAL (FIRST WELDING) E INMEDIATAMENTE DESPUÉS EL SEGUNDO CÓDIGO DE BARRAS (SECOND WELDING) (FIGURA 5).
9. AL FINAL DEL CICLO DE SOLDADURA, RESPETAR EL TIEMPO DE ENFRIAMIENTO (COOLING TIME) INDICADO EN EL CÓDIGO DE BARRAS.
10. TRAS HABER COMPLETADO EL CICLO, PUEDE PONER LA TUBERÍA CON PRESIÓN. CUANDO EL TIEMPO DE ENFRIAMIENTO FINALICE (TABLA 1), RETIRAR EL ALINEADOR E INICIAR LA PRESURIZACIÓN DEL SISTEMA (TABLA 2).

INDICADORES O TESTIGOS DE FUSIÓN

EXISTEN DOS TIPOS DE INDICADORES DE FUSIÓN:

EL **INDICADOR MECÁNICO** DE FUSIÓN ES BLANCO O GRIS. SE VISUALIZA PERMANENTEMENTE DESDE EL DIÁMETRO EXTERNO DEL MANGUITO.

EL **INDICADOR TÉRMICO:** DURANTE SU FUNCIONAMIENTO, EL PEQUEÑO CUADRADO BLANCO INSERTADO EN EL ADEHESIVO AZUL DE LOS CONECTORES DE FUSIÓN SE VUELVE GRIS.

EL INDICADOR TÉRMICO DE FUSIÓN NO GARANTIZA POR SÍ SOLO LA CALIDAD DE LA SOLDADURA.

ATENCIÓN: PARA LOS ø >=710mm
UTILIZAR DOS SOLDADORAS: UNA PARA LA PRIMERA SOLDADURA Y OTRA PARA LA SEGUNDA SOLDADURA.

FR

1. PRÉPARER LES ÉLÉMENTS À SOUDER DE FAÇON À CE QUE LES EXTRÉMITÉS SOIENT COUPÉES À ANGLE DROIT.
2. ÉLIMINER LES SALETÉS ET L'OXYDATION ÉVENTUELLE SUR LA ZONE À SOUDER EN RACLANT AVEC UN INSTRUMENT APPROPRIÉ TOUTE LA CIRCONFÉRENCE DU TUBE, VÉRIFIER QUE LA PARTIE RACLÉE EST SUPÉRIEURE À LA PROFONDEUR D'INSERTION (>10MM).
3. NETTOYER LA SURFACE EXTERNE DES ÉLÉMENTS À SOUDER ET LA PARTIE INTERNE DU RACCORD ÉLECTROSOUABLE EN UTILISANT UN CHIFFON PROPRE NON EFFILOCHÉ, IMPRÉGNÉ DU DÉTERGENT APPROPRIÉ, ATTENDRE QUE LES SURFACES SOIENT BIEN SÈCHES.
4. INSÉRER LES EXTRÉMITÉS DANS LE MANCHON. CENTRER PARFAITEMENT LE MANCHON SUR LE TUBE.

5. EFFECTUER L'OPÉRATION DE PRÉCHAUFFAGE (CODE BARRE DE COULEUR JAUNE - ILLUSTRATION 3).

6. DANS LA MESURE DU POSSIBLE UTILISER UN ALIGNEUR POUR ÉVITER TOUTE TENSION DANS LA ZONE DE SOUDURE AUSSI BIEN PENDANT LA FUSION QUE PENDANT LE REFROIDISSEMENT.

7. BRANCHER LES CONNECTEURS DES CÂBLES D'ALIMENTATION SUR LE RACCORD, LIRE AVEC LA DOUCHETTE LE CODE BARRES (ILLUSTRATION 4) OU INSÉRER MANUELLEMENT LES PARAMÈTRES DE SOUDURE (SI POSSIBLE). VEILLER À TOUJOURS VÉRIFIER LES PARAMÈTRES DE SOUDURE.

8. ATTENTION: SI VOUS TROUVEZ LE DOUBLE CODE À BARRE, LE CYCLE DE SOUDAGE DEVA TOUTJOURS ÊTRE EFFECTUÉ EN LISANT TOUT D'ABORD LE CODE À BARRE « FIRST WELDING » PUIS IMMÉDIATEMENT APRÈS LE CODE À BARRES « SECOND WELDING » (ILLUSTRATION 5).

9. AU TERME DE LA SOUDURE, ÉVITER TOUT TENSION JUSQU'À LA FIN DU TEMPS DE REFROIDISSEMENT (COOLING TIME) INDIQUÉ SUR LE CODE BARRE.

10. UNE FOIS LE CYCLE DE SOUDURE ACHEVÉ, VOUS POUVEZ METTRE LE RESEAU EN PRESSION.

A LA FIN DU TEMPS DE REFROIDISSEMENT (COOLING TIME, TABLEAU 1) OTER L'ALIGNEUR ET PROCÉDER À LA PRESSURISATION (TEMPS POUR LA MISE EN PRESSION: TABLEAU 2)

INDICATEUR DE FUSION:

LA FIN DU PROCESS DE SOUDURE EST SIGNALÉE PAR DES INDICATEURS QUI PEUVENT ÊTRE DE DEUX TYPES :

INDICATEUR MÉCANIQUE: UN TÊMOIN DE SOUDURE DE COULEUR BLANC/GRIS SORT DE LA SURFACE EXTÉRIEURE DU MANCHON.

INDICATEUR THERMIQUE: LE CARRÉ BLANC DANS LE LA PASTILLE BLEUE PRÈS DES CONNECTEURS DEVIENT DE COULEUR GRISE.

N.B. L'INDICATEUR DE FUSION INDIQUE QU'IL Y A EU FUSION MAIS NE GARANTIT PAS LA QUALITÉ DE LA SOUDURE.

ATTENTION: POUR LES ø >=710mm
UTILISER DEUX SOUDEUSES: UNE POUR LA PREMIÈRE SOUDURE ET UNE AUTRE POUR LA DEUXIÈME SOUDURE.

GB

1. MAKE SURE THAT THE PIPE ENDS TO BE WELDED ARE LINED UP AND PLAIN.
2. SCRAPE THE SURFACE OF THE PIPE OR OF THE SPIGOT OF THE FITTING TO REMOVE THE OXIDIZED PE LAYER. SCRAPE THE WHOLE LENGTH OF THE PIPE EQUAL TO THE DEPTH OF THE ELECTROFUSION FITTING PLUS ONE CENTIMETER.
3. CLEAN THE EXTERNAL SURFACE OF THE PIPE OR SPIGOT ENDS AND THE INTERNAL SURFACE OF THE COUPLER WITH THE APPROPRIATE CLEANING SOLVENT AND A SOFT WIPING CLOTH. WAIT UNTIL THE CLEAN PARTS ARE COMPLETELY DRY AND CHECK THE INSERTION DEPTH.
4. INSERT THE PIPE ENDS INTO THE COUPLER. MAKE SURE THAT THEY ARE PERFECTLY LINED UP AND POSITIONED IN THE CENTER OF THE FITTING.
5. YOU MUST PERFORM PREHEATING (YELLOW BAR CODE - FIGURE 3).
6. AVOID ANY STRESS ON THE WELDING AREA DURING THE WELDING OPERATIONS AND THE COOLING TIME. USE ALIGNERS (IF POSSIBLE).
7. CONNECT THE WELDING CABLES TO THE CONNECTORS OF THE FITTINGS, READ THE BAR CODE (FIGURE 4) WITH THE BAR CODE SCANNER OR INSERT THE WELDING PARAMETERS MANUALLY. CHECK THE WELDING PARAMETERS.
8. ATTENTION: ONLY WHEN YOU FIND A DOUBLE BARCODE THE WELDING PROCESS SHALL BE PERFORMED USING THE FIRST WELDING PARAMETERS AND THE SECOND WELDING PARAMETERS IMMEDIATELY AFTER (FIGURE 5).
9. AT THE END OF THE WELDING OPERATIONS, WAIT FOR THE COOLING TIME INDICATED ON THE BAR CODE.
10. AFTER THE COMPLETION OF THE WELDING OPERATIONS IT IS POSSIBLE TO PRESSURIZE THE NETWORK. WHEN THE COOLING TIME IS OVER (SEE COOLING TIME, TABLE 1), REMOVE THE ALIGNER AND START TO PRESSURIZE THE SYSTEM (SEE SYSTEM PRESSURIZING TIME, TABLE 2).

FUSION INDICATORS

THERE ARE TWO DIFFERENT TYPES OF FUSION INDICATORS:

MECHANICAL FUSION INDICATOR: THIS INDICATOR CAN BE WHITE OR GREY AND COMES OUT PERMANENTLY FROM THE OUTER DIAMETER OF THE COUPLER.

THERMAL INDICATOR: THE SMALL WHITE SQUARE ON THE BLUE STICKER NEXT TO THE FUSION CONNECTORS TURNS GREY.

THE FUNCTIONING OF THE FUSION INDICATORS ONLY SHOWS THAT A THERMAL PROCESS HAS BEEN PERFORMED BUT IT DOES NOT GUARANTEE THE QUALITY OF THE WELD.

ATTENTION: FOR ø >=710mm
YOU SHALL USE TWO WELDING UNITS: ONE FOR THE FIRST WELDING AND ANOTHER ONE FOR THE SECOND WELDING.

- IT** SALDATURA DI MANICOTTI ELETROSALDABILI >= Ø225mm - 8"
- DE** SCHWEISSANLEITUNG FÜR ELEKTROSCHWEISSMUFFEN >= Ø225MM - 8"
- ES** INSTRUCCIONES DE FUSIÓN PARA MANGUITO ELECTROSOLDABLE >= Ø225mm - 8"
- FR** INSTRUCTIONS POUR LA SOUDURE DES MANCHONS ÉLECTROSOUDABLES >= Ø225mm - 8"
- GB** WELDING INSTRUCTIONS FOR ELECTROFUSION COUPLER >= Ø225mm - 8"
- S** **DK** **N** **FIN** SVETSNING AV ELSVETSMUFFAR S>= Ø225MM - 8"
- NL** LASSEN VAN ELEKTRISCH TE LASSEN HULZEN >= Ø225mm - 8"

RACC MOD30 VER6 NME


LÄS IGENOM HELA ANVISNINGEN INNAN ARBETET PÅBÖRJAS!

VI REKOMMENDERAR STARKT EN UTBILDNING MED INRIKTNING PÅ SVETSNING AV STORA ELSVETSMUFFAR.
 KONTAKTA OSS FÖR RÅDGIVNING/UTBILDNING OM DU INTE BESITTER KUNSKAPEN SOM KRÄVS.
 OBS! ALLA DETALJER MED VÄRMETRÅD I SKALL FÖRVARAS INOMHUS, TEX I CONTAINER.

1. TA UT SVETSDETALJEN UR PÅSEN FÖRST NÄR MONTERINGEN SKA GÖRAS, INTE INNAN. SE TILL ATT RÖRDELARNA SOM SKA SVETSAS LÄGGS NED SÅ ATT ÄNDARNA LIGGER PLANT OCH I RÄT VINKEL MED RÖRDELENS AXEL. VID KAPNING AV RÖR/RÖRDEL SKA ALLTID ETT RAKT SNITT GÖRAS. KONTROLLERA ATT RÖRET OCH DETALJEN FÖLJER SAMMA STANDARD, EXEMPELVIS DIMENSION OCH KOMPATIBILITET VAD DET GÄLLER SDR-VÄRDE. ÄR RÖRET OVANLIGT OVALT SÅ MÅSTE RUNDGÖRNINGSKLÄMMA ANVÄNDAS.

MONTERING OCH SVETSNING FÅR ENDAST UTFÖRAS INOM TEMPERATURROMRÅDET -10°C TILL +45°C.
 NORMERNA SOM FINNS FRAMTAGNA GÄLLER ENDAST DETTA TEMPERATURROMRÅDE.
 ÄR TEMPERATUREN UTANFÖR DETTA OMRÅDE, KONTAKTA OSS INNAN JOBBET PÅBÖRJAS.
 ARBETSPLATSEN SKA SKYDDAS FRÅN SMUTS, KEMIKALIER, VATTEN/REGN, VÄTSKA OCH FUKT.
 ANVÄND LÄMPLIGA SKYDDSANORDNINGAR VID BEHOV, TEX SVETSTÅLT.

2. TA BORT SMUTS OCH OXIDSKIKT FRÅN SVETSOMRÅDET GENOM ATT SKRAPA MED ETT LÄMPLIGT VERKTYG OMRINGR HELA RÖRET/DETALJEN. KONTROLLERA ATT DET SKRAPADE OMRÅDET ÖVERSTIGER RÖRDELENS INSTICKSDJUP MED ÅTMINSTONE +1CM.

OBS! SMÄRGELDUK OCH SANDPAPPER FÅR INTE AVÄNDAS. ÖNSKAN ÄR ATT MAN SKA UTFÖRA SVETSNINGEN SÅ FORT DET ÄR MÖJLIGT FRÅN DET ATT MAN SKRAPAT BORT OXIDSKIKET. MAX TID FRÅN SKRAPNING TILL SVETSNING ÄR CIRKA 20 MINUTER. MAN SKRAPAR ALL YTA SOM SKA SAMMANFOGAS, MEN INTE INVÄNDIGT DÄR VÄRMETRÅDARNA ÄR.

3. RENGÖR DEN UTVÄNDIGA YTAN PÅ RÖRET SOM SKA SVETSAS OCH DEN INVÄNDIGA YTAN PÅ ELSVETSRÖRDELLEN MED LÄMPLIGT FLYTANDE RENGÖRINGSMEDEL OCH EN MUJK, LUDDFRI TRASA UTAN TEXTILTRYCK.
OBS! YTORNA FÅR INTE VIDRÖRAS EFTER RENGÖRINGEN. VÄNTA TILLS YTORNA HAR TORKAT ORDENTLIGT OCH KONTROLLERA DÄREFTER INSTICKSDJUPET. MÄRK UPP INSTICKSDJUPET MED EN LÄMPLIG PENNA.
 RENGÖRINGSMEDLET SKA HA EN ALKOHOLHALT PÅ MINST 96% OCH FÅR INTE INNEHÅLLA NÅGRA FETTBASERANDE PROUKTER.

4. FÖR IN RÖRET/DETALJEN I MUFFEN OCH CENTRERA SÅ ATT EVENTUELL SPALT FÖRDELAR SIG SÅ JÄMNT SOM MÖJLIGT OMRINGR HELA RÖRET. VRID MUFFEN FÖR ATT SE VART DEN PASSAR BÄST. VAR NOGA MED ATT DEM

ÄR PERFEKT I LINJE (SPÄNNINGSFRITT), OCH ATT ÄNDARNA ÄR INSTUCKNA IN TILL MITTEN AV MUFFEN.
 KONTROLLERA/SÄKERSTÄLL ATT INSTICKSDJUPET ÄR RÄTT MOT DET DU MÄTT UPP/MARKERAT.
 OM DÄR FINNS EN SPALT MELLAN RÖR OCH MUFF SOM ÖVERSTIGER 2,5MM, DÅ MÅSTE DENNA REDUCERAS TILL 2,5MM ELLER MINDRE. OM DEN OMGIVANDE TEMPERATUREN ÄR 0°C ELLER KALLARE SÅ MÅSTE FÖRVÄRMNINGSTRECKKODEN ANVÄNDAS. GENOM ATT FÖRVARMA MED DEN GULA STRECKKODEN VÄRMS RÖRET UPP OCH SPALTEN MINSKAR. DU KAN FÖRVARMA UPP TILL 3 GÅNGER. MELLAN VARJE FÖRVARMNING SKA DU VÄNTA CIRKA 5 MINUTER INNAN NÄSTA FÖRVARMNING ELLER HUVUDSVETSNING PÅBÖRJAS.

5. PÅFRESTNINGAR PÅ SVETSOMRÅDET UNDER SVETSNING OCH KYLNING FÖR INTE FÖREKOMMA.
 ANVÄND FIXTUR VID BEHOV.

6. ANSLUT SVETSKABLARNAS TILL RÖRDELENS KONTAKTER. FÖRVARMNING: LÄS AV DEN GULA FÖRVARMNINGSTRECKKODEN (FIG. 3) MED STRECKKODSPENNA/SCANNERN, ELLER ANGE SVETSPARAMETERNAS MANUELLT. KONTROLLERA ALLTID SVETSPARAMETERNAS PÅ DISPLAYEN INNAN PÅBÖRJAD SVETSNING.

7. LÄS AV DEN ÖVRE STÖRRE VITA STRECKKODEN (FIG. 4) MED STRECKKODSPENNA/SCANNERN, ELLER ANGE SVETSPARAMETERNAS MANUELLT. KONTROLLERA ALLTID SVETSPARAMETERNAS PÅ DISPLAYEN INNAN PÅBÖRJAD SVETSNING.

8. **VARNING:** DÄR DET FINNS TVÅ STRECKKODER MÅSTE SVETSNING UTFÖRAS MED KODEN « FIRST WELDING » FÖRST. DÄREFTER SKA MAN OMGÄNDE UTFÖRA SVETSNING ENLIGT KODEN « SECOND WELDING » (FIG 5).
VARNING: FÖR Ø >=710MM
 ANVÄND TVÅ SVETSMASKINER: EN FÖR DEN FÖRSTA SVETSNINGEN OCH EN ANNAN FÖR DEN ANDRA SVETSNINGEN, OM MASKINEN HAR BEGRÄNSAD KAPACITET.

9. EFTER AVSLUTAD SVETSNING MÅSTE ALLA TYPER AV PÅFRESTNINGAR UNDVIKAS HELT TILLS KYLTIDEN LÖPT UT. KYLTIDEN (C.T) FINNS PÅ STRECKKODEN SAMT TABELL NEDAN (TABLE 1).
 SKRIV NER AKTUELLT KLOCKSLAG PÅ SVETSDETALJEN. FÖR ATT SÄKERSTÄLLA ATT RÄTT KYLTID ERHÅLLS. KONTROLLERA SÅ ATT INGET SMÅLT MATERIAL HAR LÄCKT UT, ELLER ATT NÅGOT ANNAT INTE STÄMMER. SMÅLT MATERIAL KAN INNEBÄRA EN UNDERMÄLIG SKARV. KONTAKTA OSS FÖR RÅDGIVNING.

10. EFTER KYLTIDEN KAN DU AVLÄGNSA EVENTUELL FIXTUR SAMT HANTERA LEDNINGEN PÅ ETT VARSAMT SÄTT.
 DU KAN ÄVEN PÅBÖRJJA TRYCKPROVNING AV SYSTEMET. SE TABELL NEDAN (TABLE 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 OMKREIS.

TERMISK INDIKATOR: EN VIT FYRKANT INUTI DEN BLÅ KLISTERLAPPEN VID SVETSKONTAKTERNA SKIFLAR FÄRG TILL GRÅTT/SVART.

OBS! SVETSINDIKATORNS FUNKTION VISAR ENDAST ATT DET PÅGÅR/PÅGÅTT EN TERMISK PROCESS, MEN GARANTERAR INTE SVETSNINGENS KVALITET.

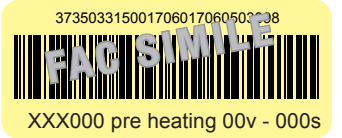
FIG.3 PRE HEATING BAR CODE

FIG.5 WELDING PARAMETERS

TABLE 1

COOLING TIME	
Ø	MINUTES
255MM÷450MM - 8"÷18"	40
500MM÷630MM - 20"÷32"	60
710MM÷800MM - 28"÷32"	90

FIG.4 WELDING PARAMETERS


XXX00: CODICE RACCORDO/FITTING CODE/CODIGO/KODE/CODE DU RACCORD/CODE HULPSUK.
00v: VOLTAGE/VOLTAGE/VOLTIO/SPANNUNG/TENSION/SPANNING.
00s: TEMPO DI SALDATURA/WELDING TIME/TIEMPO DE SOLDADURA/SCHWEISSZEIT/TEMPS DE SOUDAGE/LASTIJD.
c.t. 00 m: RAFFREDDAMENTO/COOLING TIME/TIEMPO DE ENFRIAMIENTO/TEMPS DE REFOIDISSEMENT/ KYLTID

TABLE 2

Ø	WAITING TIME BEFORE PRESSURE TEST START	
	MINUTES	
	P < 6BAR (87psi)	P < 24BAR (348psi)
255MM÷450MM 8"÷18"	60 +COOLING TIME	180 +COOLING TIME
500MM÷800MM 20"÷32"	80 +COOLING TIME	200 +COOLING TIME

DO NOT DISPERSE WRAPPING AND PACKAGING OF THE PRODUCT, RECYCLE THROUGH COLLECTION.

NUPI Americas, Inc. 1511 Superior Way, Houston, TX 77039 - Tel: 281 590 4471 - Fax: 832 201 8537 - info@nupiamericas.com - Web site: www.nupiamericas.com

