

Kortfattad svetsinstruktion för elektrosvetsdetaljer d.20-200

Läs igenom hela anvisningen innan arbetet påbörjas!

Kontakta oss för rådgivning/utbildning om du inte besitter kunskapen som krävs.

Företaget är inte ansvarig för skador på personer eller föremål när inte säkerhetsföreskrifterna efterföljts.

Montering och svetsning får endast utföras inom temperaturområdet -10°C till +45°C. Normerna som finns framtagna gäller endast detta temperaturområde. 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 svetstält. Om temperaturen där svetsningen ska utföras är -10°C eller kallare, så måste den omgivande temperaturen för både **detalj, rör och svetsmaskin** höjas.

OBS! Alla detaljer med värmeträd i, skall förvaras inomhus, tex container i lägst -10°C.

OBS! Alla rör skall kontrollmätas i en mottagningskontroll, använd kalibrerat måttband.

OBS! Enligt norm EN12201 och EN1555 får den nominella diametern aldrig understigas på rör och rördelar innan skrapning.

Om spalten mellan rör och rördel överstiger nedanstående tabellvärde kan du inte fullfölja svetsningen! Kontakta oss om detta uppstår.

Dimension	max spalt	Dimension	max spalt	Dimension	max spalt
20-32mm	1mm	40-75mm	1,5mm	90-200mm	2mm

De fyra grundreglerna vid elsvetsning är:

TORRT, RENT, FETTFRITT och SPÄNNINGSFRITT

Kapa röret vinkelrätt (Se bild 1). Skrapa av oxidskiktet (0,2mm) för erforderligt insticksdjup utav elektrosvetsdetaljen + minst 1cm med handskrapa eller ett mekaniskt skrapverktyg. (Se bild 2)

OBS! Sandpapper, smärgelduk eller fil får EJ användas!

OBS! Glöm inte skrapa avsticken på exempelvis sadelgrenar.

OBS! Max 20 minuter mellan skrapning till svetsning!

Avfetta röret samt elektrosvetsdetaljen invändigt med en alkoholhalt som överstiger 96% (Se bild 3). Ytorna får inte vidröras efter rengöringen! Kontrollera att avdunstning utav alkoholen skett samt att inte vatten ovanifrån eller inifrån ledningen tillförs värmezonen i elektrosvetsdetaljen.

Markera på röret med markeringspenna till aktuellt insticksdjup för att säkerställa korrekt montage (Se bild 4). Kontrollera att förläggningen är spänningsfri. (OBS! krävs ej på EMEL) Anslut kontakterna (alla ELOFIT har 4,0mm kontakter). Läs av den vita övre streckkoden.

Dra streckkodspennan mjukt över streckkoden. Starta svetsningen.

Var på ett säkert avstånd under svetsning.

Efter avslutad svetsning, skriv ned svets tiden samt vad klockan är med markeringspenna på röret för att säkerställa att rätt kyltid erhålls, vilken står angiven som c.t på streckkoden. Efter kyltiden kan du avlägsna eventuell fixtur samt hantera ledningen på ett varsamt sätt.

Trycksättning av ledning (d.20-200):

- upp till 6 bar, kyltiden (c.t) + 60min. (c.t = cooling time)

- över 6 bar, kyltiden (c.t) + 60min + 60min. (c.t = cooling time)

Trots att svetsindikatorerna gått upp är detta ingen garanti för en homogen svets, utan endast en visuell indikering på att detaljen är svetsad.

PE80		PE100	
PN	SDR	PN	SDR
20	7,4	25	7,4
16	9	20	9
12,5	11	16	11
6,3	17	10	17
4	26	6.3	26
3,2	33	4	33

$$SDR = \frac{\text{Dimension rör (d)}}{\text{godstjocklek rör}}$$



Bild 1. (Röravskärare. Best-nr: TT1675)



Bild 2. (Handskrapa. RSK-nr: 242 07 39)



Bild 3. (Servetthink. RSK-nr: 242 89 65)



Bild 4. (Penna. RSK-nr: 242 83 61)

Svetsbarhet

Elsvetsdetaljer d.20-63 PE100 PN16 SDR11 svetsar mellan SDR7,4 till SDR11.
 Elsvetsdetaljer d.75-800 PE100 PN16 SDR11 svetsar mellan SDR7,4 till SDR17,6.
 Elsvetsdetaljer d.225-800 PE100 PN10 SDR17 svetsar mellan SDR17 till SDR26