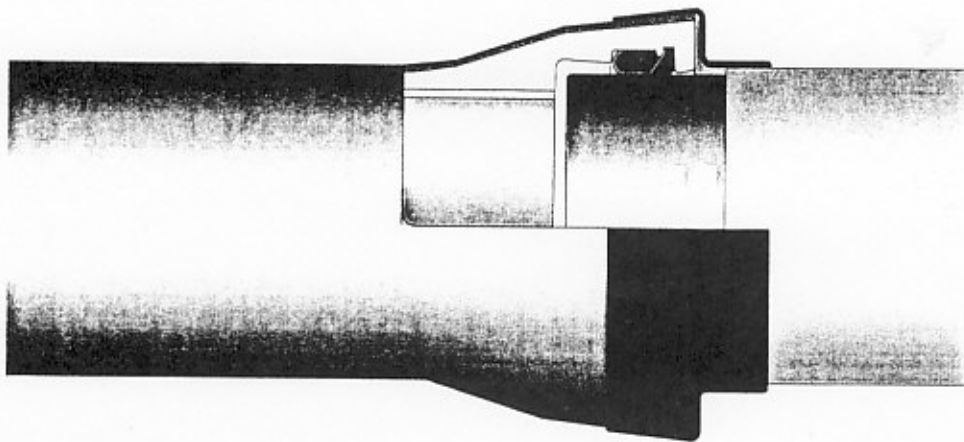


Pe-belagda segjärnsrör



## Pe-belagda segjärnsrör

## Allmänna råd

## Allmänna råd

Nedanstående anvisningar ger speciella råd för läggning av Pe - belagda segjärnsrör enligt DIN 30674-1

För fogning gäller resp. anvisning beroende på typ av fog. I övrigt gäller DIN EN805 (för dricksvattenledningar) och DVGW normer (för gasledningar)

Montage-  
verktyg

## Montageverktyg

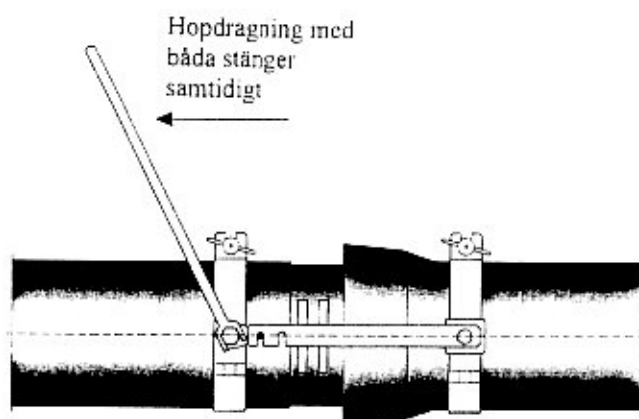
För Tyton, Universal- Tis-K,- TKF och- Novo-Sit fogar är följande verktyg aktuella beroende på dimension:

- Spett t.o.m. DN125
- Montageverktyg V302 (blåmärkt) t.o.m. DN400
- Spärrblock och linor fr. o. m. DN500

Nötningsskydd skall anordnas.

Montage-  
verktyg v.g.  
Se kap. verktyg

Montagevrktyg V302

Läggnings-  
anvisning

## Läggning

Läggningen måste ske så att varken yttre beläggning eller inre cement skadas.

För att skydda muffen och fogen kan t. ex. Raychem. krympmuffar i strump- eller bandutförande enligt sid 8.4 användas .

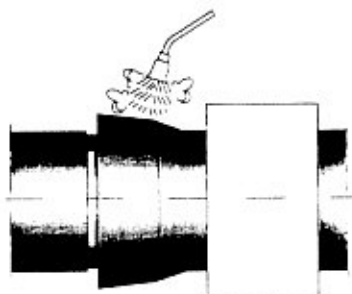
Alla krympmuffar DIN30672.

## Pe-belagda segjärnrör

### Isolering av fog med krympomuff typ strumpa DN80 - 300

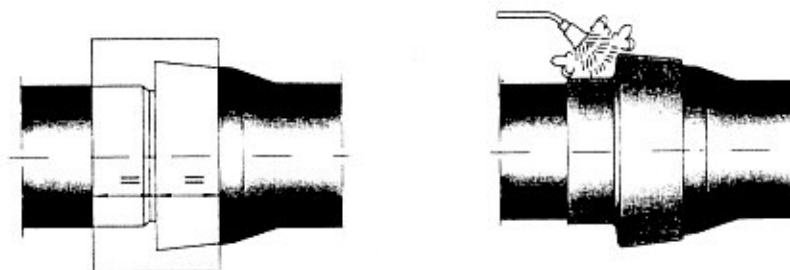
För att skydda fogen används krympmuff med en bredd av 300 mm.

Innan fogning dras strumpa över muffen. Efter fogning och kontroll av tätning skall fogområdet rengöras och anvämas med gasol till c.a 40 grader (handvärme).



Strumpan dras över fogen varav hälften förblir över muffen.

Pappskyddet på strumpan avlägsnas därefter varefter anvämningen påbörjas.



Med en måttlig gasolflamma anväms strumpan runtom kring muffkanten tills att krympprocessen startar och muffkonturen framträder. Gasolbrännaren förs runt och jämnt så att ej lokala temperaturhöjningar uppkommer.

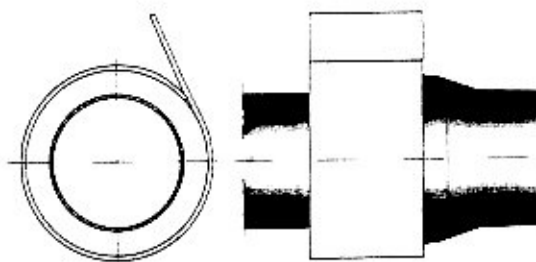
## Pe-belagda segjärnsrör

Muffskydd med  
krympband

**Isolering av fog med Pe krympband DN150 - 1400**  
Krympband på insidan försedd med speciallim levereras i längder om 30 m. På plats kan man efter tillägg av 100 -150 mm. överlappning kapa till önskad längd.

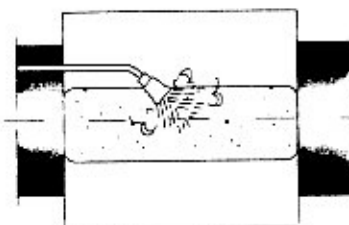
Efter avlägsnande av pappskydd placeras bandet mitt över det till 40 grader anvämda fogområdet. Därefter limmas det överlappande bandet med bindemedlet WPCP. Detta efter att också här skyddspappret avlägsnats.

Med måttlig flamma anväms först bindemedlet under ständig rörelse tills att en svart färg uppträder på ytan. Bindemedlet kan i varmt tillstånd lätt sammanpressas så att en god klistereffekt erhålls.



Nu kan krympbandet anvämas ytterligare jämnt och försiktigt tills krympning inträder och muffkonturen avtecknas. Vid jämn tillförel av värme krymper först delen över muffen och därefter över spetsändan.

I stället för krympmuffar kan också skyddsbindor användas. I så fall skall anvisningar enligt DIN 30 672 följas samt produkten innehå ett DIN/DVGW nummer.



**Pe-belagda segjärnsrör****Avvinkling av fogar med Pe-belagda rör**

De i montageanvisningarna angivna avvinklings-möjligheterna gäller också i dessa sammanhang.

Av vinkling

**Kapning av rör**

Efter kapning av rör till önskad bygglängd måste Pe-beläggningsen avlägsnas på spetsändan i enlighet med originalröret.

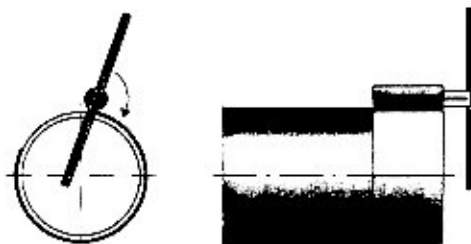
Kapning

Pe - beläggningsen inkl bindemedel är lätt att skala av ifall området värmts till en temperatur av 40 -50 grader. *Kallare eller varmare fungerar ej!*

Värmen kan lämpligen tillföras med en gasolbrännare. Värmen som uppkommer på grund av kapning och fasning är ofta tillräcklig.

Pe-beläggningsen snittas såväl runt som i längsgående riktning. Med en anordning som jobbar enligt "konservburksöppnarprincipen" snurras beläggningsen bort.

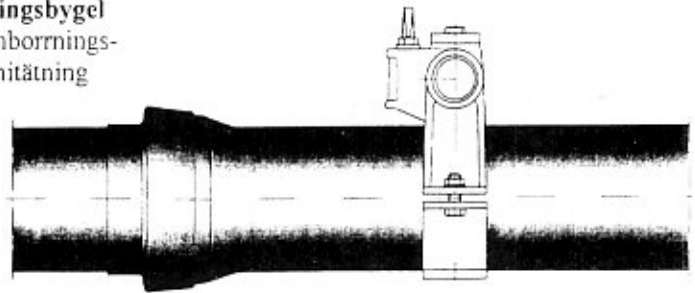
Den frilagda ytan skall bättringsmålas med bitumenlack. Lätt anvärmning förkortar torktiden.

Avrullning av  
Pe-beläggning  
på spetsändan

## Pe – belagda segjärnsrör

## Anbörning

**Montage av anbörningsbygel**  
I praktiken fungerar anbörningsbyglar med rundgummitätning alldeles utmärkt.



## Skjutmuffar och rördelar

**Inmontering av skjutmuffar och rördelar i efterhand**  
Eftersom skruvmuff eller Expressmuff och skjutmuffar inte går att skjuta över Pe - beläggningen i alla lägen måste i så fall spetsändan skalas extra mycket. Ifall en krympmuff ej täcker hela avskalningen måste ytterligare en krympmuff användas. I övrigt gäller de regler som beskrivits i avsnitt kapning ovan.

## Dragsäkra fogar

**Dragsäkra fogar**

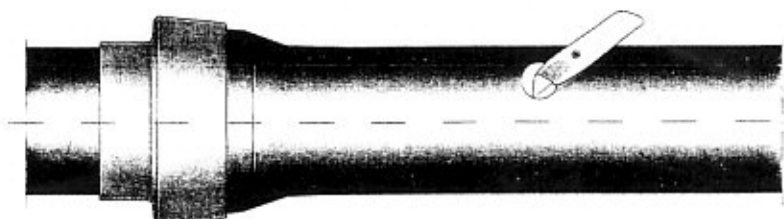
- Montage av Pe - belagda rör med fogar Tyton-Sit Universal - Tis-K, - TKF eller Novo-Sit skall ske enligt respektive anvisning.
- Isolering skall ske enligt anvisning ovan varvid skall beaktas att fogen skall sträckas innan

## Reparation

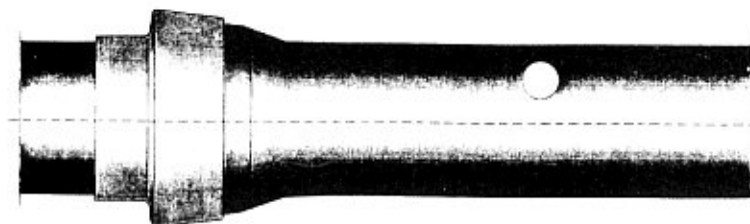
**På plats utförd reparation av Pe - beläggning**  
Skador på Pe - beläggning skall repareras. Det aktuella området som skall repareras skall rengöras från alla föroreningar och fukt. Rester av hartsbindemedlet behöver man ej ta bort.

För reparation av Pe-beläggning rekommenderas Reparationssats PERP från Raychem.

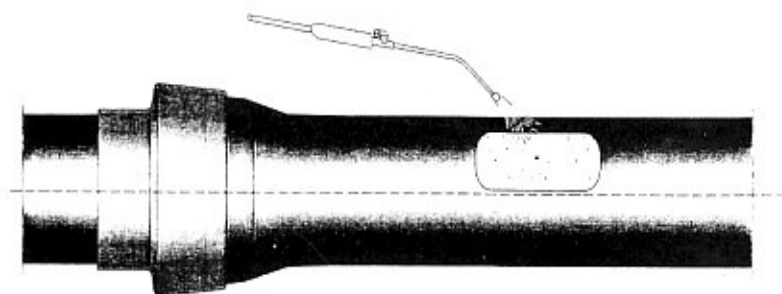
Aktuella skarpa kanter på beläggningen skall justeras och jämnas till.



## Pe - belagda segjärnrör

Reparation av  
Pe - beläggning

Därefter kan vid ytliga skador skadestället fyllas med "Reparatsatsmaterial". Den lagningstäcklapp som skall påföras klipps till önskad storlek c:a 50 mm extra åt varje håll. Täcklappen värms på klistersidan tills klistret blir mjukt.



Därefter förs täcklappen på det uppvärmda skadeområdet. PERP-Täcklappen värms lätt tills färgen ändras. Täcklappen trycks fastare an med hand tills den blir jämn och blåsfri.

**En ytterligare reparationsmöjlighet är följande:**

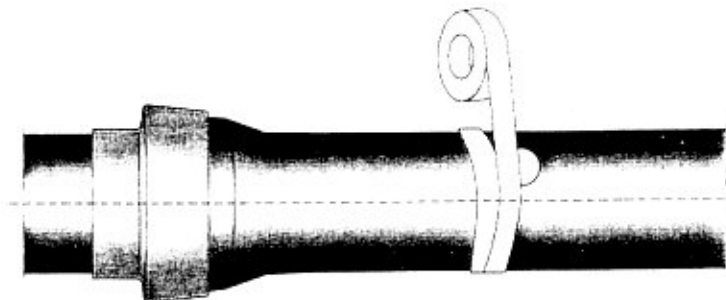
Det område som skall repareras och också närliggande område med intakt Pe - beläggning täcks av med 1,5 mm. "Testo- Binde" i dubbel skikt och materialet trycks fast. På skadeområdet teipas sedan med "Evolen-Folie 0,4 mm. eller Kebulen - Folie 0,4 mm." spiralformigt med 50 % överlappning runt hela röret.

Efterisoleringen skall gå ut extra åt båda håll c:a 75 mm.

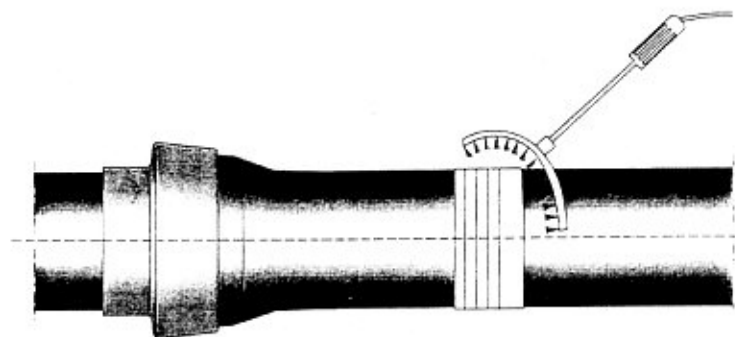
## Pe – belagda segjärnsrör

Alternativ  
reparations-  
möjlighet

Följande material behövs:  
 Testo-Binde 1,5 mm.  
 Evolenfolie 0,4 mm. resp. Kebulen-Folie PE 0,4 mm.  
 eller likvärdigt material

Kontroll av  
Reparation

Efter genomförande av reparation skall det reparerade området kontrolleras med högspänningsprovning-  
 utrustning 20KV.

Återfyllning,  
Kringfyllning

**Återfyllning rörgrav**  
 Efter kringfyllning med fint sandmaterial skall rören täckas upp till 0,3 m. över hjässan med samma material och därefter kringpackas med sedvanlig utrustning. Resterande återfyllning skall gå så till att underliggande stenfria lager ej förstörs. Härvid skall DIN EN805 beaktas.