

Montageanvisning Integral PH1 segjärnsrör

Hantering

Grundregler

- Använd lyftutrustning med tillräcklig kraft.
- Lyft försiktigt utan att svänga.
- Undvik stötar och skrapning av rören under transporten.
- Undvik att släpa rören mot marken eller att släppa dem, även om det finns skydd typ gummidäck eller sandbädd.

Tänk på säkerheten! Vid hantering av rör, vistas aldrig under hängande last!

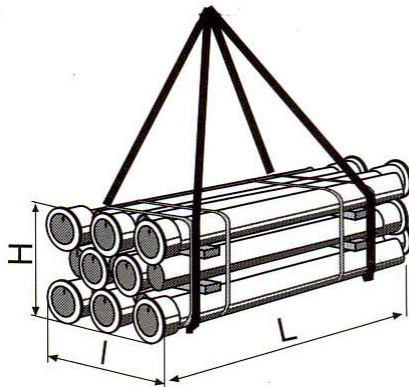
Vikter - rör enligt EN 598

DN	Vikt kg/m	DN	Vikt kg/m
80	13,0	450	83,0
100	15,9	500	95,4
150	20,6	600	121,0
200	27,2		
250	35,7		
300	45,0		
350	55,8		
400	70,0		

DN 80 - 300: Lyftning i buntar

- Använd textilslingor
- Placera slingan **under** bunten

Varning! Lyft aldrig en bunt med krok och observera att buntbanden är ej dimensionerade för buntvikten.

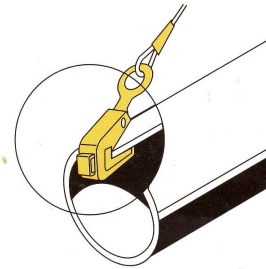


Buntar - mått och vikt

DN	Antal lager x antal rör	L m	l m	H m	Bunt vikt kg
80	3 x 5	6,3	0,57	0,42	1170
100	3 x 5	6,3	0,67	0,50	1431
150	3 x 3	6,3	0,59	0,66	1112
200	2 x 3	6,3	0,75	0,56	979
250	2 x 2	6,3	0,63	0,67	857
300	2 x 2	6,3	0,74	0,77	1080

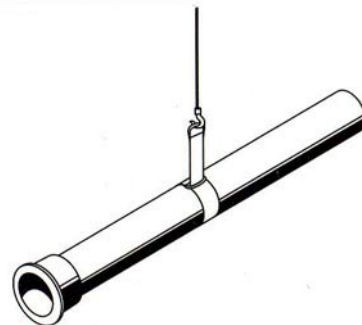
DN 350 - 600: Lyftning i rörändar

- Använd krokar som garanterar ett säkert fäste och som har skyddsbeklädnad (typ polyamid).

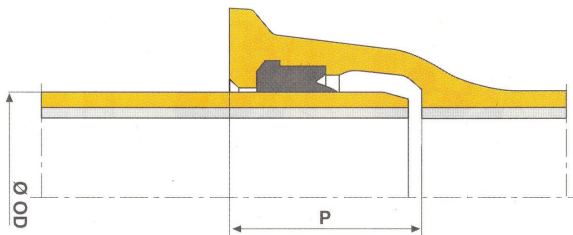


DN 350 - 600: Lyftning med sling

- Använd en bred, platt textilslinga.
- Fäst slingan vid rørets **tyngdpunkt** och kontrollera att den ej kan lossna.

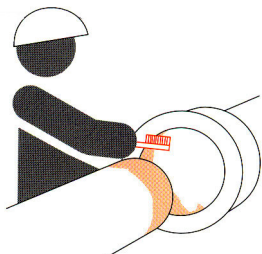


Montering - Standard fog



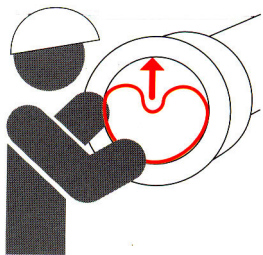
Rengöring

Gör ren spetsända, packning och muffen invändigt.



lläggning av packning

Lägg i packningen innan röret sänks ned i rörgraven.



Rätt

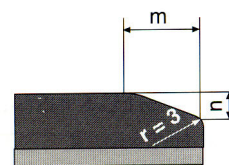
Fel

Uppmärkning instickslängd

DN	P mm	DN	P mm
80	90	350	108
100	92	400	110
150	98	450	113
200	104	500	115
250	104	600	120
300	105		

(Om märkningen ej finns från fabrik.) Märk upp spetsändan P-1 cm. Kontrollera även fasningen

DN	m mm	n mm
80 - 600	9	3



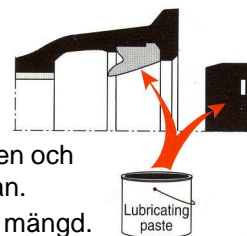
Tvårsnitt fasning

Smörjmedel

Smörj på:

Den synliga delen av packningen och den fasade delen av spetsändan.

Använd pensel för att få lagom mängd.



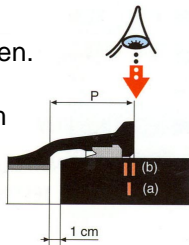
Antal förpackningar per 100 fogar

DN	Antal	DN	Antal
80	2	350	5
100	2	400	6
150	3	450	6
200	3	500	7
250	4	600	9
300	5		

Fogning

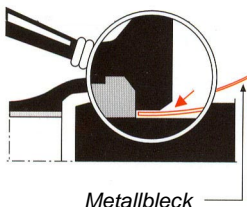
Centrera och för in spetsändan i muffen.
(Se till att rören ligger lika axiellt).

- fram till märkningslinjen P-1 cm
- fram till området mellan de två fabriksmärkta linjerna



Kontroll

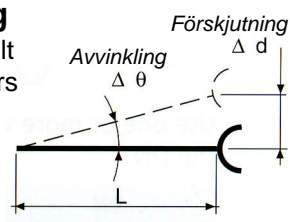
Det skall vara möjligt att skjuta in metallbleck till samma djup runt hela röret. Då ligger packningen rätt efter fogning



Max tillåten avvinkling

Röret måste centreras axiellt exakt rakt då spetsändan förs in i muffen.

Avvinkling får endast ske efter avslutad fogning



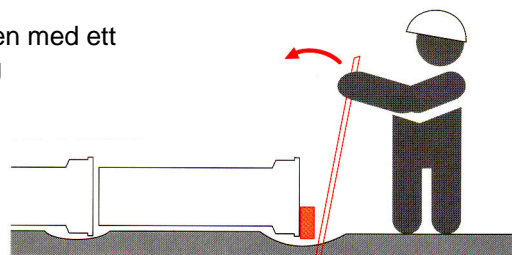
Tillåten avvinkling

DN	Vinkel	L m	d cm
80 - 150	5°	6	52
200 - 300	4°	6	42
350 - 600	3°	6	32

Verktyg fogning

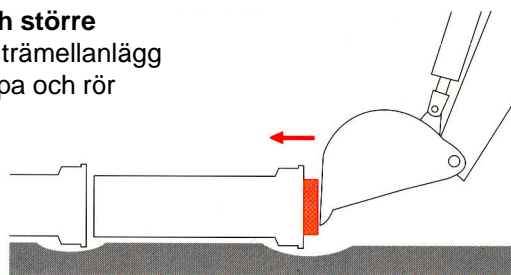
DN 80 - 100

Skydda muffen med ett trä mellanlägg



DN 150 och större

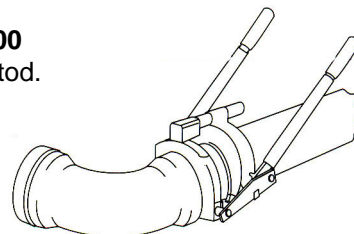
Placera ett trä mellanlägg mellan skopa och rör



Rördelar DN 100 - 300

Rekommenderad metod.

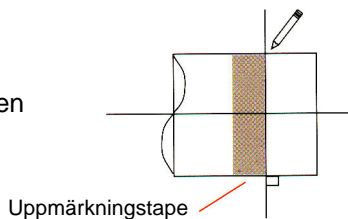
Verktyg kan hyras.



Rörkapning

Uppmärkning

Märk upp kapningslinjen vinkelrätt mot rörets axellinje



Kontroll av ytterdiameter (OD)

V.g. kontrollera att uppmätt OD är mindre än OD+1 mm (enligt tabell nedan)

DN t.o.m 300: Kapa inom 4 m från spetsändan.

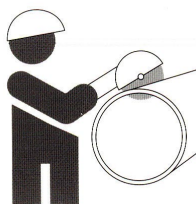
DN över 300: Beställ om möjligt kalibrerade rör och använd dessa för att kapa. Dessa rör är markerade med metallicgrå ring på muffen.

DN	OD mm	DN	OD mm
80	99,5	350	378
100	119,5	400	429
150	170	450	480
200	222	500	532
250	274	600	635
300	326		

Kapning

DN 80 - 600

Använd typ Rondellkapmaskin

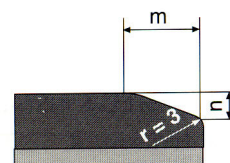
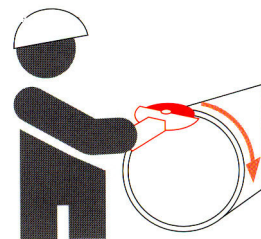


Putsning och fasning

För mekaniska kopplingar t.ex. Express putsa kanten på kapstället.

För de vanligaste fogarna som Standard och Tyton fasa kapstället för att undvika skador på packningen.

DN	m mm	n mm
80 - 600	9	3



Tvärsnitt fasning

Återställ ytskydd

Reparera ytskyddet på den råa kanten och fasningen med bitumen t.ex. Endolac 245-30

