

Montageanvisning Integral 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!

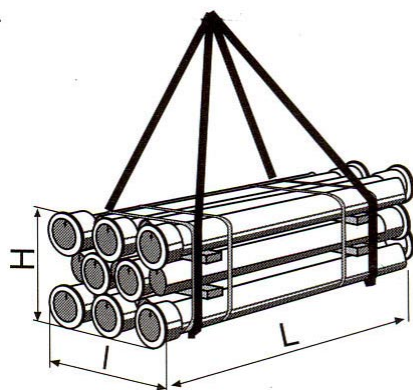
Vikter - rör enligt EN 598

DN	Vikt kg/m	DN	Vikt kg/m	DN	Vikt kg/m
80	14,2	450	102	1400	695
100	18,5	500	117	1600	869
150	24,5	600	151	1800	1059
200	33,0	700	207	2000	1280
250	42,5	800	253		
300	53,5	900	301		
350	73,5	1000	356		
400	86,5	1200	520		

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.

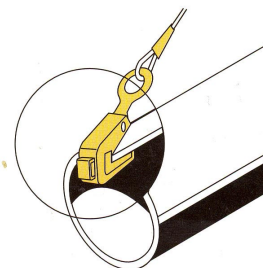


Buntar - mått och vikt

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	1278
100	3 x 5	6,3	0,67	0,50	1665
150	3 x 3	6,3	0,59	0,66	1323
200	2 x 3	6,3	0,75	0,56	1188
250	2 x 2	6,3	0,63	0,67	1020
300	2 x 2	6,3	0,74	0,77	1284

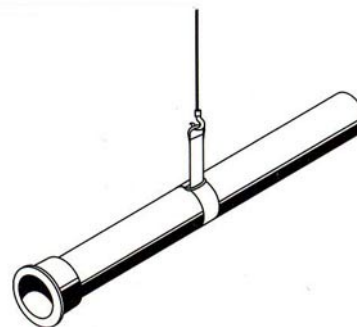
DN 350 - 1800: Lyftning i rörändar

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

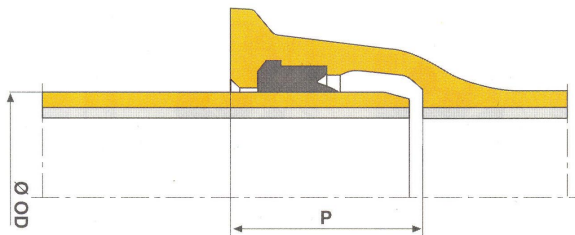


DN 350 - 1800: Lyftning med sling

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

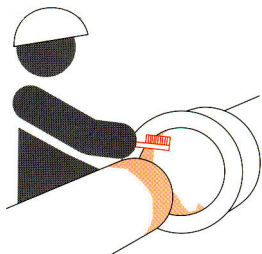


Montering - Standard fog



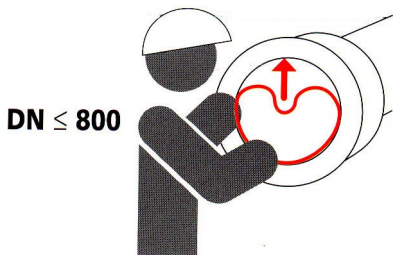
Rengöring

Gör ren spetsända, packning och muffen invändigt.

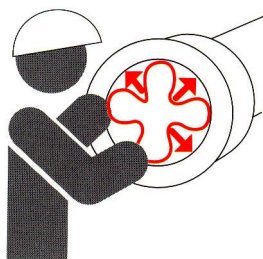


lläggning av packning

Lägg i packningen innan röret sänks ned i rörgraven.



DN > 80

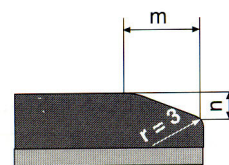


Uppmärkning instickslängd

DN	P mm	DN	P mm	DN	P mm	DN	P mm
80	90	350	108	800	145	1800	275
100	92	400	110	900	145		
150	98	450	113	1000	155		
200	104	500	115	1200	165		
250	104	600	120	1400	245		
300	105	700	145	1600	265		

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

DN	m mm	n mm
80 - 600	9	3
700 - 1200	15	5
1400 - 1600	20	7
1800	23	8



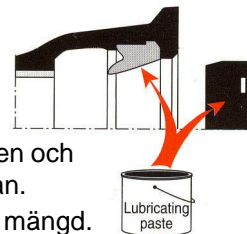
Tvårsnitt fasning

Smörjmedel

Smörj på:

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

Använd pensel för att få lagom mängd.



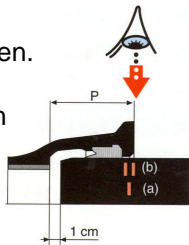
Antal förpackningar per 100 fogar

DN	Antal	DN	Antal	DN	Antal	DN	Antal
80	2	350	5	800	15	1800	60
100	2	400	6	900	17		
150	3	450	6	1000	19		
200	3	500	7	1200	24		
250	4	600	9	1400	40		
300	5	700	13	1600	50		

Fogning

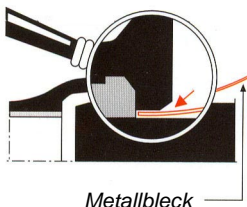
Centrera och för in spetsändan i muffen.
(Se till att rören ligger lika axiellt).

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



Kontroll

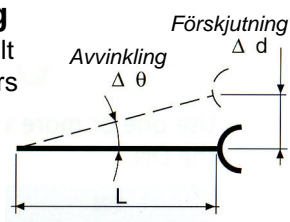
Det skall vara möjligt att skjuta in metallbleck till samma djup runt hela röret. Då ligger packningen rätt efter fogning



Max tillåten avvinkling

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

Avvinkling får endast ske efter avslutad fogning



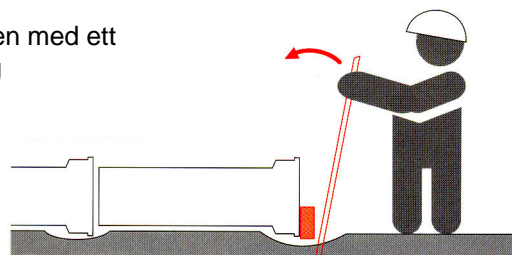
Tillåten avvinkling

DN	Vinkel	L m	d cm
80 - 150	5°	6	52
200 - 300	4°	6	42
350 - 600	3°	6	32
700 - 800	2°	7	25
900 - 1000	1,5°	7	19
1200 - 1800	1,5°	8	21

Verktyg fogning

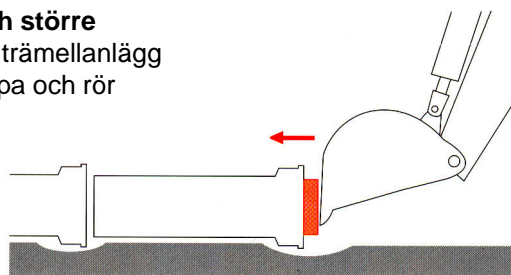
DN 80 - 100

Skydda muffen med ett trä mellanlägg



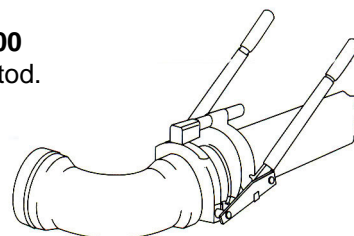
DN 150 och större

Placera ett trä mellanlägg mellan skopa och rör



Rördelar DN 100 - 300

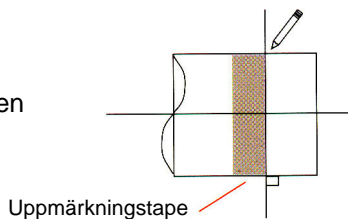
Rekommenderad metod.
Verktyg kan hyras.



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.

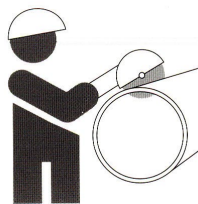
DN över 300: Beställ om möjligt kalibrerade rör och använd dessa för att kapa. Dessa rör är markerade med metallicgrå ring på muffen.

DN	OD mm	DN	OD mm	DN	OD mm	DN	OD mm
80	99,5	350	378	800	842	1800	1875
100	119,5	400	429	900	945		
150	170	450	480	1000	1048		
200	222	500	532	1200	1255		
250	274	600	635	1400	1462		
300	326	700	738	1600	1668		

Kapning

DN 80 - 700

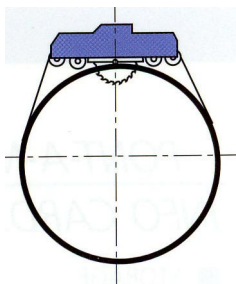
Använd typ Rondellkapmaskin



Kapning

DN 800 - 1800

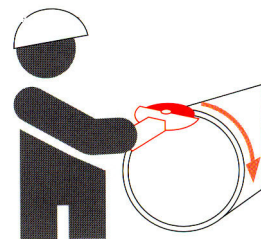
Använd tryckluftdriven kapmaskin (typ Fein) som med speciellt tillbehör även kan användas till fasning.



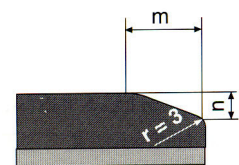
Putsning och fasning

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
700 - 1200	15	5
1400 - 1600	20	7
1800	23	8



Tvärsnitt fasning

Återställ ytskydd

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

