

Monteringsanvisning för ECOL-TL med integrerat verktyg



Bild 1

De tre grundreglerna vid montering av sadelgrenar är:

1. TORRT 2. RENT 3. FETTFRITT

Bild 1. Markera med märkeringspenna (se sidan 108) var du ska montera sadeln. **TIPS!** När du ska montera sadeln, så tar du inte loss spännet (Bild 10), utan du tar bort skruvarna i de två fästena (Bild 8). Detta underlättar monteringen. **OBS!** Du får inte anborra röret förrän du svetsat fast sadeln och inväntat kyltiden!



Bild 2

Bild 2. Markerad yta.



Bild 3

Bild 3. Du ska nu skrapa bort oxidskiktet (ca 0,25mm) med exempelvis en handskrapa (se sidan 108). Oxidskiktets tjocklek varierar och beror på ålder, samt lagring av röret. Den markerade ytan + 1 cm utanför markerat område ska skrapas. Anledningen till att man ska skrapa 1 cm extra är för att det ska gå att se i efterhand att ytan är skrapad.



Bild 4

Bild 4. Skrapad yta.



Bild 5

Bild 5 & 6. Du ska nu rengöra röret samt sadelgrenen med en rengörings-sprit som överstiger 96% (se sidan 109). Viktigt är att du inte vidrör ytan med händerna efter rengöringen. (Fettfritt)

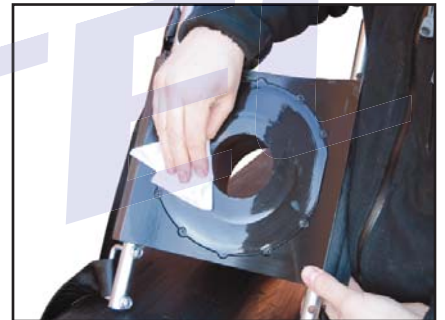


Bild 6



Bild 7



Bild 8

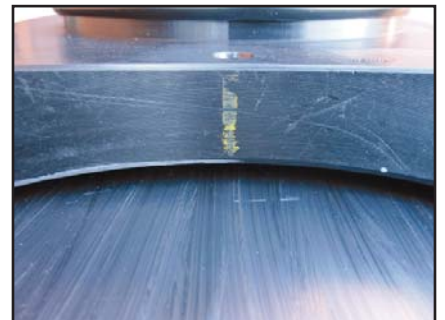


Bild 9

Bild 7 & 8. Du ska nu montera fast sadeln. Bild 8 visar hur de fyra spännena är innan de spänts åt.

Viktigt är att alla de fyra spännena är enligt bild 8 innan du går vidare!

Bild 9. Visar spalten mellan röret och sadelgrenen. Denna spalt måste reduceras.

Monteringsanvisning för ECOL-TL med integrerat verktyg



Bild 10

Bild 10. Du ska nu dra åt de två banden så hårt du kan med handkraft.

Bild 11. Dra åt alla skruvarna.



Bild 11



Bild 12



Bild 13



Bild 14

Bild 12 & 13. Korrekt åtdragning. Alla fyra spännena ska vara som bild 13.

Bild 14. Spalten mellan röret och sadelgrenen ska nu vara reducerad/minimal.

Bild 15. Nu är du redo att svetsa fast detaljen. Följ anvisningarna som följer med din svets för att utföra detta moment.



Bild 15



Bild 16

Bild 16. Efter avslutad svetsning så är det bra att skriva ner tiden som detaljen har svetsats, samt klockslag och kyltid. Detta är ett utmärkt sätt att dels förvissa sig om att detaljen blivit svetsad, men även att korrekt kyltid erhålls. Är flera personer involverade i arbetet, så kan missförstånd undvikas genom att skriva ner detta. **OBS!** Svetstid och kyltid är olika för olika detaljer. Detta är endast ett exempel. För korrekt svetestid samt kyltid, se detaljens streckkod.

c.t på streckkoden står för kyltiden.

Bild 17. Efter erhållen kyltid kan du anborra sadelgrenen (se sidan 103).

Du är nu klar!



Bild 17