

Tartsa be a szerelési utasítást!

A szerelési utasítás a termék része és fontos eleme a biztonsági rendszernek.

- A szerelési utasítást el kell olvasni és alkalmazni kell.
- A szerelési utasításnak a termék mellett mindig rendelkezésre kell állnia.
- A szerelési utasítást minden utánunk jövő felhasználónak tovább kell adni.

Rendeltetésszerű alkalmazás

A termék kizárólag arra való, hogy PE csőrendszerbe történő beépítés után a megengedett nyomás- és hőmérséklet határok között folyadék keresztülvezetését biztosítsa.

Felhasználás:

PE csőrendszerekhez, melyek maximum 1 bar belső nyomású vizet szállítanak. Más felhasználási területekre csak a gyártóval történt egyeztetés alapján használható.

Terméktípus

Ez a szerelési útmutató d40 - d315 mm-es PE80 / PE100 alapanyagú WAVIDUO elektrofitting karmantyúkra vonatkozik.

Vonatkozó dokumentumok

- Wavin QuickStream PE szerelési útmutató.
 - Elektrofitting hegesztő berendezés használati útmutatója.
- Ezek a dokumentumok a Wavin Hungary Kft.-n keresztül beszerezhetőek, illetve letölthetők a www.wavin.hu honlapról.

Biztonság és felelősség

Ahhoz, hogy az üzembiztonság biztosítható legyen, a felhasználó a következő intézkedésekért felel (felelős?):

- A terméket rendeltetésszerűen használja.
- A szerelést a termék szerelésében szakképzett szakember végzi el.
- A csőrendszert szakszerűen szerelik és rendszeresen ellenőrzik.
- A személyzetet rendszeresen oktatják a nyomás alatti csőrendszerekkel kapcsolatos munkavédelem és a környezetvédelem tekintetében.

A munkát végző a következő intézkedésekért felelős:
Az érvényes szerelési utasítás ismeretéért, megértéséért és betartásáért.

Szállítás és raktározás

- A terméket az eredeti csomagolásban kell szállítani és raktározni.
- A terméket portól, szennyeződéstől, nedvességtől valamint hő- és ultraibolya sugárzás hatásától meg kell óvni.

Felelősség kizárása

A műszaki adatok tájékoztató jellegűek. Ezek nem jelentenek kötelező érvényű műszaki paramétereket, illetve a termék minőségi- illetve tartóssági garanciáját. A változtatás jogát fenntartjuk. Az általános szerződéses feltételeink érvényesek.

WAVIDUO elektrofitting karmantyú d40 – d315 mm



Szerelési útmutató

wavin

Georg Fischer Wavin AG
Ebnatstrasse 111, 8201 Schaffhausen/Switzerland

Phone +41 (0)52 631 38 71, Fax +41 (0)52 631 28 07
info.ps@georgfischer.com, w w w.gfps.com

173 282 677
GFDO_6337 (10.14) © Georg Fischer Wavin Ltd.
CH-8201 Schaffhausen/Switzerland, 2014

wavin

Szerelés

Elektrofíting hegesztéshez szükséges szerszámok:

- Csővágó szerszám.
- Cirkométer mérőszalag.
- Rotációs hántoló vagy kézi hántoló.
- PE csőtisztító folyadék.
- Nem foszló, nem színezett tiszta kendő.
- Mérőszalag.
- Alkoholos lakkfilc.
- 230V váltóáramú tápellátás
- A WAVIDUO elektrofitting hegesztésére alkalmas hegesztő berendezés (pld. Wavin DUO 315).
- Adott esetben csőrgőztető készüléket, vagy a cső rögzítésére a megfelelő bilincseket kell használni.



FIGYELEM – Nem megfelelő csőkötés

Nem elégséges előkészületi munkák és a szerelési utasítás figyelmen kívül hagyása hibás csőkötést okozhat. Ez befolyásolhatja a termék használati értékét és élettartamát. Ennek a szerelési utasításnak, a Wavin QuickStream PE szerelési útmutatójában foglaltaknak és a hegesztő berendezés használati útmutatójának az előírásait be kell tartani.

A csővégeket pontosan mérőlegesen kell levágni. A csőnek a karmantyúban lévő ütközőket kivéve teljesen fednie kell a karmantyú belső felületét. Ennek be nem tartása a hegesztés közbeni túlhevüléshez és ennek következtében extrém oxigéncsere esetén a karmantyú kigyulladásához vezethet. **Egy WAVIDUO elektrofittinget csak egyszer szabad hegeszteni. Hiányos kivitelezés esetén nem szabad után hegeszteni. A karmantyút ki kell vágni és új termékkel kell helyettesíteni.**

Általános

Hidegben és esőben az építkezés helyszínén különleges intézkedésekre van szükség ahhoz, hogy megfelelően száraz és meleg munkakörülményeket lehessen biztosítani. Hegesztési munkát legfeljebb -10°C - +40°C között szabad végezni.

Hegesztési folyamat

1

A csövet körkörös letisztítjuk, csővágó készülékkel pontosan mérőlegesen méretre vágjuk majd sorjátlanítjuk. Erős csővégbehúzókat eltávolítjuk.

2

A hegesztendő csővégek átmérőjét cirkométerrel a hántolás előtt és után ellenőrizzük.

Csőátmérők túrésmezejét az MSZ-EN 12666-1 szabvány tartalmazza (ld. 1. sz. táblázat).

3

A hántolandó csőhosszat egy mérőszalaggal az idom belsejében megmérjük. **A hántolási hossz: karmantyú hosszának a fele + 10 mm.**

Az utolsó kötésnél vagy javításnál az elektrofitting áttoló karmantyúként történő felhasználása esetén a hántolandó felület hossza megegyezik a karmantyú hosszméretével. A középütközőket késsel eltávolítjuk.



4

A hántolandó hosszat a csőre mérőszalaggal feljelöljük.



5

A csövet rotációs- vagy kézi hántolóval a jelölésen túlig hántoljuk. **Ne használjunk csiszolóvásznat.** Ellenőrizzük, hogy a teljes felületen megtörtént-e a hántolás. A legkisebb hántolási mélység 0,2 mm. **ld. 1. sz. táblázat.**



6

PE csőtisztító folyadékkal csak a hántolt felületet nem foszló és nyomatmentes színezett tiszta kendővel körkörös megtisztítjuk és addig hagyjuk száradni, ameddig a tisztítófolyadék teljesen el nem párolog. Kerüljük a szennyeződéseket.



7

A bedugási hosszat mérőszalaggal és lakkfilccel feltétlenül újból feljelöljük. **Feljelölendő hossz: karmantyú hossz fele! Ld. nem megfelelő csőkötés fejezetet.**



8

PE csőtisztító folyadékkal a karmantyú belsejét nem foszló és nem színezett tiszta kendővel körkörös megtisztítjuk és addig hagyjuk száradni, ameddig a tisztítófolyadék teljesen el nem párolog. A hegesztési felületet és a letisztított csővéget ezután már tilos szabad kézzel megfogni, hogy ne keletkezzen zsírlenyomat.



9

A csövet ütközésig betoljuk a karmantyúba. A csőre történt hossz-feljelölés a bedugási hossz és az egytengelyűség ellenőrzését szolgálja, **ld. nem megfelelő csőkötés fejezetet.**



10

Mechanikai feszültségmentes szerelésre ügyeljünk. A cső és a karmantyú egytengelyűségét biztosítsuk. Adott esetben használjunk rögzítő készüléket.

11

A hegesztő berendezés használati utasítása szerint végezzük el a hegesztést. A hegesztési folyamatot felügyeljük, ellenőrizzük. Az elektrofitting karmantyút a hegesztési és a hűlési idő alatt nem fogjuk meg, megégetheti a kezünket!



12

A hegesztés alatt és után a hegesztő berendezés kijelzőjén a visszajelzéseket figyelemmel kísérjük. A hegesztés után a hegesztőkábelt a karmantyúról eltávolítjuk. A karmantyún található hegesztés ellenőrző csapokat ellenőrizzük. Mindkét csapnak ki kell állnia a felületből. Ha ez nem áll fenn, a hegesztés hibás, a karmantyút ki kell vágni. **Nem szabad még egyszer után hegeszteni, ld. nem megfelelő csőkötés fejezetet!**



13

A cső és az elektrofitting karmantyú mechanikai feszültségmentességét és egytengelyűségét a hűlési idő lejártáig biztosítani kell.



1. sz. táblázat

| csőátmérő Ø [mm] | d40 | d50 | d56 | d63 | d75 | d90 | d110 | d125 | d160 | d200 | d250 | d315 |
|--|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Legkisebb csőátmérő hántolás után [mm] | 39.6 | 49.6 | 55.6 | 62.6 | 74.6 | 89.6 | 109.6 | 124.6 | 159.6 | 199.6 | 249.6 | 314.6 |
| Hűlési idő [perc] | 10 | 10 | 10 | 10 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 20 | 20 | 20 |

Legkisebb hántolási mélység: 0.2 mm.