

Wavin XL

Generel information

Wavin XL rør til regnvandshåndtering bør kun lægges af uddannet personale og i overensstemmelse med gældende vejledning for lægning af fleksible ledninger af plast i jord:

- DS 430, 2. udgave april 1986.
- DS 475, 2. udgave nov. 2012.
- Danva vejledning nr. 54, 2. udgave "Brug af plastrør til vand- og afløbssystemer".
- Svejsningen skal udføres af certificeret PE svejser.

Energikilde: Generators ydelse skal være minimum 15 kW. Vær sikker på, at der er stabile strømparametre.

Ved rør større end Ø800 skal der monteres en støttering indvendigt i røret (20 mm fra rørspiden).

Lægning af Wavin XL rør er hurtigt og sikkert. For at opnå en god sammensvejsning anbefales det at følge nedenstående liste med Do's & Dont's:

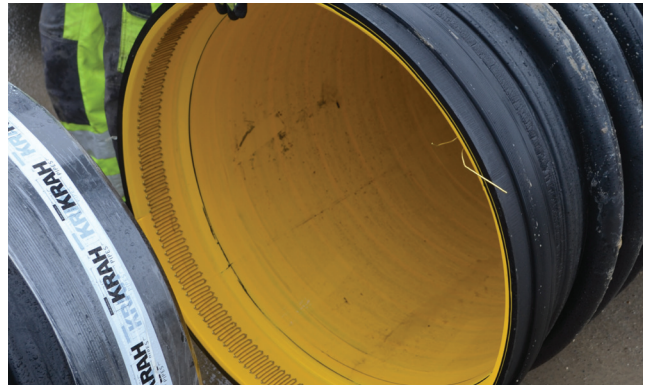
Gode råd:

- Sørg for at alt værktøj er rent og passer til arbejdet.
- Sørg for regelmæssig vedligeholdelse af værktøjet.
- Sørg for at alle overflader, der skal svejses, er rene og tørre.
- Ved modtagelse kontroller rør og fittings for skader, samt om folien, der beskytter svejseområdet, er intakt.
- Sørg for korrekt temperatur, tid og tryk.
- Svejs aldrig med materialetemperaturer under -15° C uden særlige instruktioner.
- Ved svejsning i blæst eller fugtigt vejr beskyttes med læskærm eller telt. De frie rørender afproppes for at forhindre "lufttræk".

Undgå:

- Berør ikke overflader til svejsning efter rengøring.
- Fyld ikke op med murbrokker, store sten eller andre materialer, der kan beskadige røret (følg lægningsnormen DS 430, 2. udg. april 1986 og branchevejledning nr. 54, 2. udgave).
- Lagring af rør på byggepladser skal foregå på en plan, jævn bund, der er fri for skarpe sten og andre ujævnheder i henhold til DS 430.
- Visuel kontrol foretages i henhold til "Kriterier for visuel bedømmelse af svejste PE-rør", Dansk Teknologisk Institut, seneste udgave er gældende.

Svejseinstruktion Wavin XL



Rørene placeres over for hinanden. Derefter fjernes beskyttelsesfolien, så rørspsids og muffe kan renses. Dette skal gøres med Tangit rensmiddel for PE (eller tilsvarende) samt fnugfrit papir. Det er vigtigt, at rengøringen udføres meget omhyggeligt, og det sikres, at der ikke ligger noget mellem svejsetråden.



Når rørene er rensed, markeres muffeindstikket med vandfast tusch flere steder på spidsenden for at sikre en kontrol af samlingen.



Efterfølgende føres spidsenden ind i muffen, og ved hjælp af markeringerne sikres det rigtige indstik i muffen.



Skub rørene helt sammen, og kontroller derefter retlinetheden på rørene.

Efterfølgende placeres kædestrammeren i den specielle rille ved mufteenden. Kædestrammeren skal placeres mindst 25 cm fra svejsetråden.

Dimension (mm)	Spænding (V)	Svejsetid (sek.)	Antal svejseapp.	Drejningsmoment ved svejsningens begyndelse	2/3 af svejsetid (sek.)	Strammingsmoment efter 2/3 svejsetid
500	20	900	1	50 Nm	540	60 Nm
600	24	1020	1	50 Nm	612	60 Nm
800	33	1020	1	55 Nm	612	65 Nm
1000	40	1080	1	55 Nm	648	70 Nm
1200	43	1260	1	60 Nm	756	70 Nm
1400	28	1020	2	60 Nm	612	70 Nm
1500	32	1020	2	65 Nm	612	75 Nm
1600	32	1080	2	65 Nm	648	78 Nm
1800	40	880	2	75 Nm	528	90 Nm
2000	39	1200	2	80 Nm	720	90 Nm
2200	41	1260	2	85 Nm	756	95 Nm

Kæden strammes efter drejningsmoment, som angivet i tabellen ovenfor.





Efter kæden er strammet med momentet angivet i tabellen, monteres adapteren på svejsetrådene. Sørg for at svejsetrådene ikke er i forbindelse med hinanden (mulighed for kortslutning).

Dimension (mm)	Spænding (V)	Svejsetid (sek.)	Antal svejseapp.
500	20	900	1
600	24	1020	1
800	33	1020	1
1000	40	1080	1
1200	43	1260	1
1400	28	1020	2
1500	32	1020	2
1600	32	1080	2
1800	40	880	2
2000	39	1200	2
2200	41	1260	2

Svejseapparatet indstilles manuelt. Se parameter angivet i tabellen ovenfor.



Når de første 2/3 af svejsetiden er gået, strammes kæden til angivet moment. Efter endt svejsning afmærkes svejsested med vandfast tusch: svejsenummer, dato, svejse-spænding, tid og svejseres navn. Under afkøling må røret ikke flyttes (ca. 35 - 45 minutter alt efter udvendig temperatur).

Efter endt afkøling fjernes kædestrammer og evt. indvendig støttering.

Wavin

Wavinvej 1 | DK-8450 Hammel | T: +45 8696 2000 | F: +45 8696 9461 | wavin@wavin.dk

Connect to better på wavin.dk