

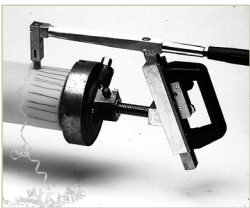
Montageanleitung für Elektroschweißfittings

Allgemeines

Die Arbeiten müssen von hierfür ausgebildeten Personen (gem. GW52-3/DVS 2207) durchgeführt werden. Die Hinweise auf die Verarbeitungsbedingungen in den anwendungsspezifischen und allgemeinen Regelwerken sind zu beachten. Die Verarbeitung und Montage der Schweißfittings hat unter sauberen und trockenen Bedingungen zu erfolgen.

1. Vorbereitung

- Arbeitsbereich vorreinigen.
- Rohrenden rechtwinklig abtrennen.
- Schnittflächen entgraten.



2. Spanabhebende Bearbeitung

- Schweißbereich markieren.
- Die Oxidschicht der Rohroberflächen im Schweißbereich mittels Zieh Klinge oder Rotationsschaber vollständig spanabhebend entfernen.



3. Reinigen

Fitting unmittelbar vor der Verschweißung aus der Verpackung entnehmen. Wenn eine saubere und fettfreie Verarbeitung nicht gesichert werden kann, Fittinginnenseite und die bearbeiteten Rohrflächen mit Spezialreinigungsmittel und weißem, nicht faserndem, saugfähigem Papier reinigen.



4. Positionieren

- Einschubtiefe markieren.
- Fitting bis zum Anschlag auf ein Rohrende aufschieben.
- Der Fitting muß sich ohne großen Kraftaufwand von Hand aufschieben lassen. Nicht aufschlagen!
- Ggf. Rohrhalteklemmen oder Rundrückklemmen verwenden.
- Das andere vorbereitete Rohrende ebenfalls bis zum Anschlag in den Fitting ein schieben.
- Auf spannungsfreie Positionierung achten.



5. Schweißvorgang

Bedienungsanleitung des Schweißgerätes beachten!

6. Abkühlzeit

Der volle Prüf- bzw. Betriebsdruck darf erst nach Ablauf der durch den Hersteller angegebenen Zeiten erfolgen!