

# MONTAGEANLEITUNG

## ELEKTROSCHWEISSFITTINGS

### ALLGEMEINES

Die Arbeiten müssen von hierfür ausgebildeten Personen (gem. ÖVGW G O322 W106) 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 rechtwinkelig abtrennen.
- Schnittflächen entgraten.

### 2. SPANABHEBENDE BEARBEITUNG

- Schweißbereich markieren.
- Oxidschicht der Rohroberflächen im Schweißbereich mittels Ziehklinge oder Rotationschaber vollständig spanabhebend entfernen.

### 3. REINIGUNG

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

### 4. POSITIONIERUNG

- Einschubtiefe markieren.
- Fitting bis zum Anschlag auf das Rohrende aufchieben.
- Fitting muss sich ohne großen Kraftaufwand von Hand aufchieben lassen. Nicht aufschlagen!
- Ggf. Rohrhalteklemmen oder Rundrückklemmen verwenden.
- Das andere vorbereitete Rohrende ebenfalls bis zum Anschlag in den Fitting einschieben.
- 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!

