

Svařování elektro-tvarovkami d20 - 110

Systém pro svařování polybutenového a medium-nosného potrubí (PB-H) systému Flexalen® d20 - d110



Popis

- Kontrolní výronek
- Svařovací konektor
- Značka hloubky zasunutí
- Šroub (NEPOUŽÍVAT!)



Potřebné vybavení

- PB čistič – TANGIT
- Papírové ubrousky
- Upínací přípravek
- Svařovací zařízení HWSG-3-
- Montážní stan pro nepříznivé počasí

Pokyny pro montáž

Podmínky - příprava trubek

- Teplota prostředí: +5 °C - +40 °C
 - Bez sucho a bezvětrí ($\geq 3,4-5,4$ m/s
 - Trubka je čistá a suchá, bez poškození a je uříznuta rovně řezacím kolečkem
 - Konec trubky je v místě zasunutí do tvarovky zbavený O₂ bariery (viz návod na použití PB EVOH Scraper)
- } v případě nepříznivého počasí použijte stan

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ: PŘI SVAŘOVÁNÍ POSTUPOJTE PODLE NÁSLEDUJÍCÍCH POKYŇŮ:



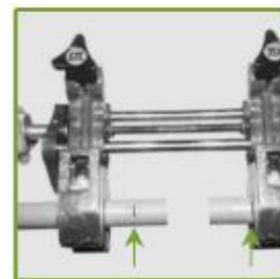
01. Konce svařovaného potrubí nesmí být v napětí (koce musí voně směřovat k sobě



02. PB čističem krouživými pohyby očistěte konce obou trubek v místě svařování. Ujistěte se, že byl zcela odstraněn i potisk trubky.



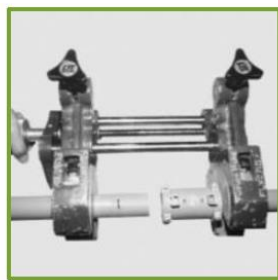
03. Označte správnou hloubku zasunutí do el. Tvarovky podle značky na tvarovce.
Upozornění: Ujistěte se, že byla O₂ bariéra dostatečně a zcela odstraněna



04. Umístěte konce trubek do čelistí upínacího přípravku („saní“) a sevřete takto:
Z „pevné“ čelisti vyčnívá trubka pouze v délce hloubky zasunutí.
Z „posuvné“ čelisti vyčnívá konec trubky v délce zásunu + cca 2 cm.



05.
Krouživými pohyby pomocí čističe vyčistěte vnitřní svařovací plochy tvarovky.



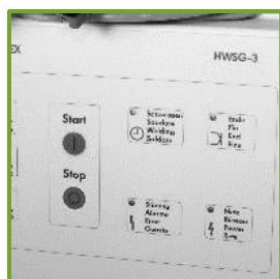
06.
Nasadte tvarovku na konec trubky v pevné čelisti
Upozornění: šrouby na tvarovce neutahujte!



07.
Posuvem pohyblivé čelisti spojte tvarovkou oba konce trubky. Ujistěte se, zasouvání konce trubky tvarovky probíhá bez odporu. Ujistěte se, že bylo dosaženo požadované hloubky zasunutí.



08.
Zapojte svařovací zařízení do zdroje el. proudu a svařovací kabely do konektorů tvarovky. Rozsvícení kontrolky potvrdí, že lze zahájit svařování.



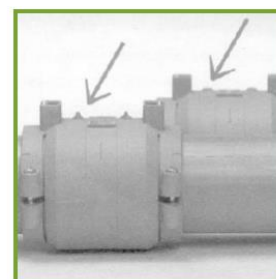
09.
Stiskněte tlačítko „Start“ pro zahájení svařování a kontrolka se rozsvítí.



10.
Jakmile je proces svařování ukončen, ozve se hlasový signál a kontrolka „End“ (konec), se rozsvítí. Poté lze svařovací kabely z tvarovky odpojit.



11.
Po vychladnutí - minimálně po 15 min. (20 min. pro tvarovky d110 mm) lze upínací přípravek odstranit.



12.
Zkontrolujte, že svařování proběhlo v pořádku: kontrolní výronky vyčnívají, značky zasunutí jsou viditelné a nejsou patrná žádná poškození, či deformace tvarovky.
Poznámka: Tlakovou zkoušku lze zahájit až po úplném vychladnutí - tedy minimálně 2 hodiny od posledního svaru!!!

Kritéria svařování

Rozměry tvarovky OD [mm]	Hloubka zasunutí l [mm]	Délka svařování [s]	Délka chladnutí [min]
16	38	37	15
20	40	47	15
25	42	55	15
32	42	70	15
40	47	120	15
50	49	145	15
63	51	180	15
75	67	150	15
90	74	200	15
110	80	210	20