

SAMMANFOGNINGSMETODER Svetsinstruktion för muffsvetsning

Kontrollera att rördel och svetskoppar är avsedda för varandra, för rördelar från AGRU ska svetskoppar av typ B användas.



1. Skrapa och fasa röret med avsett kalibreringsverktyg



2. Märk ut insticksdjup på röret, se tabellvärde



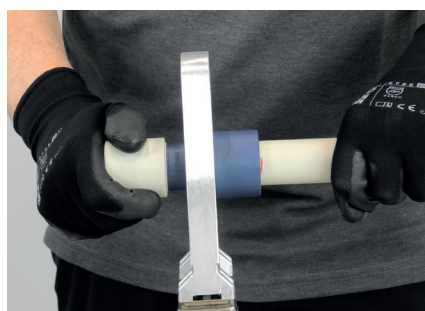
3. Tvätta med avsedd rengöringsvätska, låt avdunsta



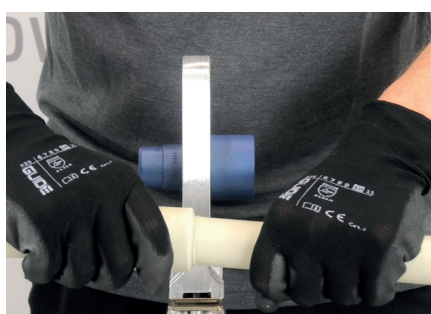
4. Kontrollera temperaturen



5. Pressa rör och rördel mot svetskopparna



6. När rör och rördel är i korrekt position startar uppvärmningstiden



7. Efter uppvärmningstiden avlägsna delarna och pressa dem samman utan vridning, max tillåten omställningstid se tabell



8. I början av kyltiden ska rör och rördel hållas fixerat, för att undvika separation, för fixeringstid se tabell



9. Efter att kyltiden har passerats kan belastning ske i form av fortsatt installationsarbete. För full trycksättning krävs att materialet har svalnat till omgivande temperatur

SAMMANFOGNINGSMETODER

Svetsinstruktion för muffsvetsning

Svetsparametrar för muffsvetsning av PP enligt DVS 2207-11 Svetstemperatur 260°C +/- 10°

Ytterdiameter mm	Uppvärmningstid SDR11	Uppvärmningstid SDR17,6	Omställningstid sek	Kyltid fixerad sek	Kyltid totalt min
16	5	Ej möjligt	4	6	2
20	5	Ej möjligt	4	6	2
25	7	Ej möjligt	4	10	2
32	8	Ej möjligt	6	10	4
40	12	Ej möjligt	6	20	4
50	18	Ej möjligt	6	20	4
63	24	10	8	30	6
75	30	15	8	30	6
90	40	22	8	40	6
110	50	30	10	50	8
125	60	35	10	60	8

Svetsparametrar för muffsvetsning av PVDF enligt DVS 2207-15 Svetstemperatur 260°C +/- 10°

Ytterdiameter mm	Uppvärmningstid SDR21	Omställningstid sek	Kyltid fixerad sek	Kyltid totalt min
16	4	4	6	2
20	6	4	6	2
25	8	4	6	2
32	10	4	12	4
40	12	4	12	4
50	18	4	12	4
63	20	6	18	6
75	22	6	18	6
90	25	6	18	6
110	30	6	24	8

Svetsparametrar för muffsvetsning av PE enligt DVS 2207-1 Svetstemperatur 260°C +/- 10°

Ytterdiameter mm	Uppvärmningstid SDR11	Uppvärmningstid SDR17	Omställningstid sek	Kyltid fixerad sek	Kyltid totalt min
16	5	Ej möjligt	4	6	2
20	5	Ej möjligt	4	6	2
25	7	Ej möjligt	4	10	2
32	8	Ej möjligt	6	10	4
40	12	Ej möjligt	6	20	4
50	18	Ej möjligt	6	20	4
63	24	Ej möjligt	8	30	6
75	30	18	8	30	6
90	40	26	8	40	6
110	50	36	10	50	8
125	60	46	10	60	8

Dimension för fasning av rör samt insticksdjup

Ytterdiameter d mm	Fasning av rörände (B) 15°	Insticksdjup i mm
16	2 mm	13
20		14
25		16
32		18
40		20
50	3 mm	23
63		27
75		31
90		35
110		41
125		46