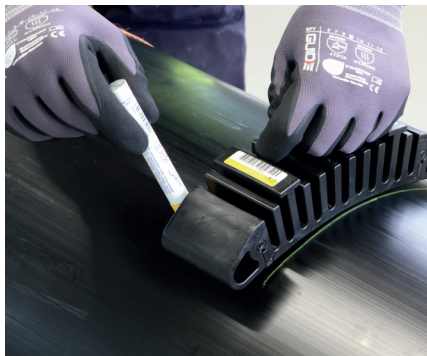


MONTAGEANVISNING MFLEX – elsvetsdetalj

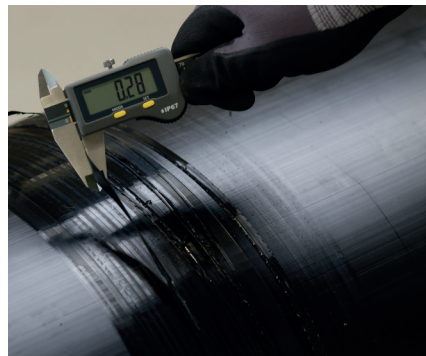
Skydda svetsplatsen mot direkt solljus och regn. Svetszonen på elsvetsdetaljen och rör måste vara torr under hela svetsprocess. Rör och rördelar ska hålla samma temperatur som omgivningen (min -10°C max +45°C).



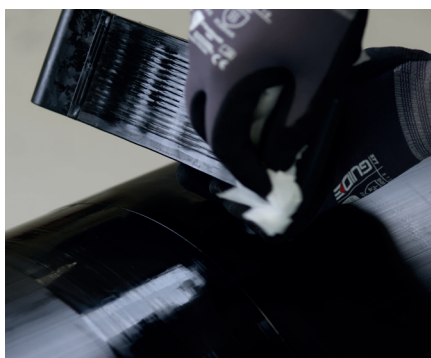
1. Rengör röret från smuts först med vatten om så krävs inför fogberedningen.



2. Placera MFLEX – elsvetsdetaljen på önskad position på röret och markera den yttre konturen.



3. Fogbered svetsområdet med ett roterande skrapverktyg (spåntjocklek min 0,2 mm). Kontrollera att inga skador eller repor finns på röret i svetsområdet.



4. Rengör röret och MFLEX – elsvetsdetaljen avsedd rengöringsvätska. Montering får först ske när all vätska har avdunstat.



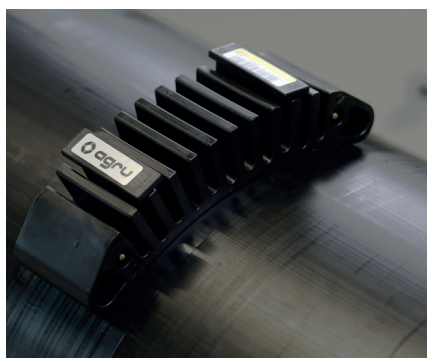
5. Fäst det antal MFLEX detaljer som ska användas med ett 50mm brett spännband. Rekommenderat spännband SB-MEL-A-560-710 för rör upp till d710 mm samt SB-MEL-A-800-1400 för större rör.



6. Placera MFLEX – elsvetsdetaljen på den fogberedda ytan och spänn spännbandet så ett jämnt och ordentligt kontaktryck uppstår mellan MFLEX – elsvetsdetaljen och röret. Kontrollera innan svetsning att ingen spalt finns mellan detaljen och röret.



7. Anslut svetsmaskinen. Kontrollera att svetskontaktarna är i bra skick, samt sitter ordentligt. Skanna svetskoden, kontrollera rimligheten i svets-tiden i förhållande till omgivande temperatur samt materialets temperatur. Material och omgivning ska hålla samma temperatur.



8. Efter svetsningen och kylningstiden kan spännbandet tas bort. Full belastning får först ske då materialet har svalnat till omgivande temperatur.

OBS! Vid felaktigt montage kan detta resultera i överhettning och självantändning / brand.

Monterings- och svetsarbetet måste utföras av utbildad personal och i enlighet med gällande tillämpningsspecifika föreskrifter.

I allmänt rekommenderas att hålla minst två meters säkerhetsavstånd under svetsning.