# SAMMANFOGNINGSMETODER
# Monteringsanvisning AGRU sadel för Topload-montage

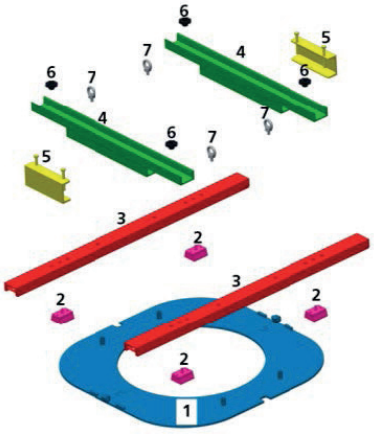
AGRU sadel System Topload kan svetsas mot rör av PE 100(-RC) och PE 80 enligt EN 12201-2 och ISO 15494. Rören som ska svetsas måste ha ett smältindex (MFR 190/5) i intervallet 0,2 g/10 min till 1,7 g/10 min.

Omgivningstemperaturen ska vara mellan 0 °C och +45 °C. Svetsområdet måste skyddas mot väderpåverkan (regn, direkt solstrålning etc.). Sadeln och röret måste vara torra i svetsområdet under hela svetsförloppet. Det är i princip möjligt att svetsa medan mediet strömmar i röret, förutsatt att hålet borras först efter svetsningen. Rör, sadel och svetsmaskin måste ha samma temperatur vid svetsningen.

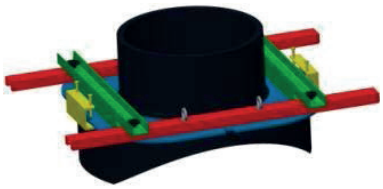
Se till att svetsmaskinen och vid behov även generatorn har tillräcklig effekt.

## Förteckning över delar

| Nr | Del |
|---|---|
| 1 | Delbar stödplatta |
| 2 | Gängade fästelement |
| 3 | Längsbalk |
| 4 | Tvärbalk |
| 5 | Spännklämma |
| 6 | Fingermutter |
| 7 | Öglebult |




## Färdigmonterat Topload-verktyg



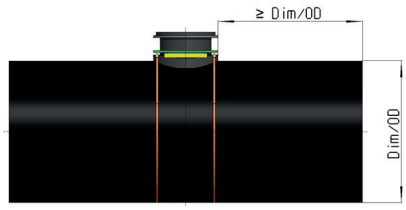
# SAMMANFOGNINGSMETODER
## Monteringsanvisning AGRU sadel för Topload-montage

### 1. FÖRRENGÖRING

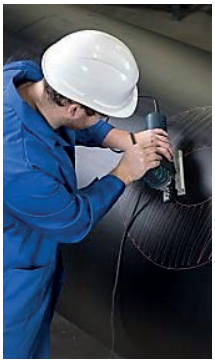
Rengör röret i svetsområdet från grov smuts med en tor och ren trasa (använd aldrig såpvatten vid förrengöring). Vid oljiga eller nedsmutsade ytor ska förrengöring göras med PE-rengöringsmedel Heavy Duty



2a. MÄRKNING AV POSITION
Placera sadeln eller en mall på önskad position på röret och märk ut ytter- och innerkonturen med en märkpenna



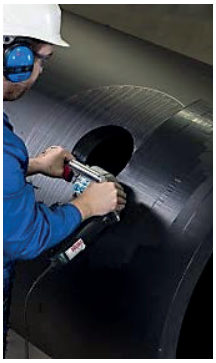

2b. OBSERVERA: Minsta avstånd till rörände = 1x diametern





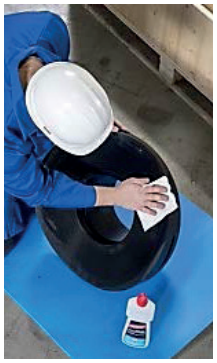
3. BORRA HÅL / UTSÅGNING AV HÅL
Vid mindre dimensioner på avsticket rekommenderas att hålet borras upp efter svets- och kyltiden. Om detta inte är möjligt kan hålet sågas ut med en sticksåg. Håltagning och svetsning ska utföras snabbt och utan avbrott för att und-vika att röret sjunker ihop och att ny nedsmutsning uppstår





4. FOGBEREDNING
Omedelbart före monteringen måste svetsområdet fogberedas med avsett verktyg (minst 0,2 mm spåntjocklek och 10 mm utanför markeringen). Därefter ska hålets snittyta avgradas och spånen avlägsnas ur röret





5. RENGÖRING
Sadeln ska tas ur förpackningen omedelbart före svetsningen. Svetsytorna på rör och sadel ska rengöras med PE-rengöringsmedel. Om sadeln redan tidigare har tagits ur förpackningen och/eller är synligt nedsmutsad ska den förrengöras med PE-rengöringsmedel Heavy Duty.

Se till att ytorna som ska svetsas är fria från rester av rengöringsmedel (längre avdunstningstid vid temperaturer under +5 °C). Kondens (daggbildning) måste också undvikas!

# SAMMANFOGNINGSMETODER
## Monteringsanvisning AGRU sadel för Topload-montage



6a. MONTERING AV TOPLOAD-VERKTYG
Montera den delbara stödplattan på sadeln (delbar i händelse av att en fläns redan monterats på avsticket). Under hela monteringsprocessen måste du se till att svetsstiften och streckkoden är lättåtkomliga





6b. Sätt in två av de gängade fästelementen från undersidan i en av längsbalkarna (hålen är markerade med mått) och fäst dem med fingermuttrarna



6c. Placera längsbalken på stödplattan, på samma sida som svetsstiften



6d. Fixera därefter längsbalken med två öglebultar



6e. Montera sedan den andra längsbalken på motsatt sida. När alla öglebultar är åtdragna kan fingermuttrarna tills vidare tas bort igen



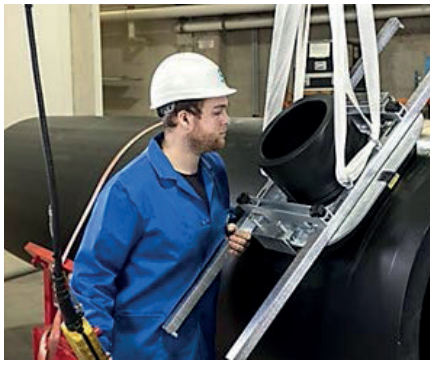
6f. Båda tvärbalkarna kan nu placeras på längsbalkarna med hjälp av de avsedda hålen



6g. Fixera nu tvärbalkarna med fingermuttrar



6h. Montera spännklämmorna på varje sida för att sätta ihop stödplattan med spåret på sadeln. Dra åt skruvarna ordentligt. Se till att alla komponenter är monterade enligt anvisningarna och att alla skruvar/bultar är korrekt och ordentligt åtdragna. Hela konstruktionen kan nu vid behov hanteras med lyfthjälpmedel

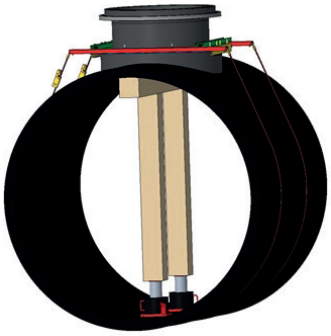


7a. MONTERING AV SADELN PÅ RÖRET
Placera nu sadeln på röret så att sadelns avstick är centrerat över det utsågade hålet i röret. Se till att svetsstiften och streckkoden är lättåtkomliga

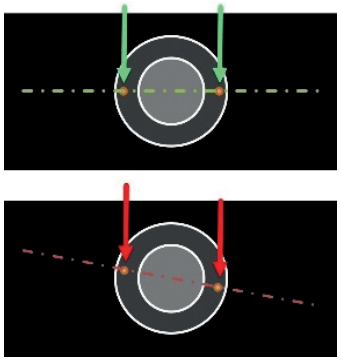
# SAMMANFOGNINGSMETODER
# Monteringsanvisning AGRU sadel för Topload-montage



7b. Haka fast spännbanden i de avsedda öglorna. Dra sedan åt spännbanden tills sadeln ligger helt an mot röret. Vid större ovalitet hos röret ska återrundningsverktyg användas. Vid tunnväggiga rör med SDR 26–41 måste röret även stöttas upp från insidan



7c. Vid svetsning på rör med SDR 26–41 rekommenderas att extra stöd monteras på rörets insida under svets- och kyltiden, på grund av den tunna godstjockleken



7d. Se till att sadeln är axiellt riktad. Kontrollera svetsstiftens läge och att de är i linje med röret. Kontrollera också om det finns en kvarvarande spalt mellan röret och sadeln



8. STRÖMANSLUTNING
Anslutningen mellan de två svetsstiften på sadeln och svetsmaskinens svetskontakter måste ske utan att svetskontakterna belastas

**9. SVETSNING**

Skanna av svetsparametrarna och kontrollera svetstiden i förhållande till temperaturen. Efter svetsprocessen måste den angivna kyltiden hållas. Först efteravslutad kyltid kan Topload-verktyget tas bort från sadeln.

**10. KONTROLL & DOKUMENTATION**

Kontrollera att ingen synlig smälta har kommit ut utanför eller innanför sadelkroppen. Fyll i svetsdokumentationen

## Säkerhetsanvisningar

Om denna monteringsanvisning och nedanstående säkerhetsanvisningar inte följs kan det leda till hälsoskador, olyckor, brand och materiella skador.

PE-rengöringsmedel är lättantändliga. Lösningsmedelsångorna kan bilda explosiva gas-/luftblandningar. Håll borta från antändningskällor, rök inte, undvik öppen eld och gnistbildning och håll behållare med PE-rengöringsmedel tätt tillslutna.

Om sadeln inte är centrerad över hålet kan värmen från värmeslingan inte avledas till röret, vilket kan leda till lokal överhettning, okontrollerad smältbildning och självantändning.

Som allmän försiktighetsåtgärd rekommenderas minst 2 m avstånd till elsvetssadeln under svetsningen. Om detta inte är möjligt krävs lämplig personlig skyddsutrustning (långärmade kläder, handskar och tätt slutande skyddsglasögon).