

Stumpfschweißen DA110-315

Schweißtechnik (Prinzip) für Flexalen® Polybuten Mediumrohre (PB-H) DA110-315mm



Erforderliches Werkzeug

Reiniger

Reinigungstücher (trocken)

Stumpfschweißausrüstung

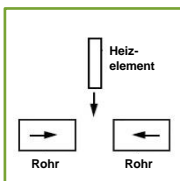
Zelt (abhängig von den
Wetterbedingungen)

Anwendungshinweise

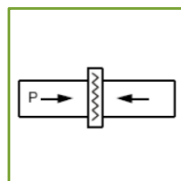
Anwendungsbedingungen und Rohrvorbereitung

- Umgebungstemperatur: +5 bis +40°C
 - Keine regnerischen oder windigen (>20 km/h) Wetterbedingungen
 - Das Mediumrohr wurde gerade und ohne Beschädigung abgelängt
 - Mediumrohr ist frei von Schmutz und Feuchtigkeit
- wenn erforderlich, verwenden sie ein Zelt um ordnungsgemäße Bedingungen zu gewährleisten

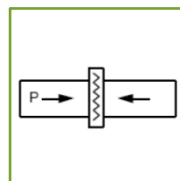
Prinzip



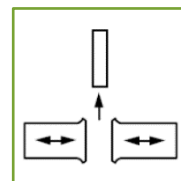
01. Positionieren Sie die Mediumrohre oder den/die Fitting(s) in der hydraulischen Spannvorrichtung. Positionieren Sie das Heizelement zwischen den zu verschweißenden Teilen.



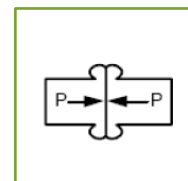
02. Bauen Sie den Angleichdruck (Wulstbildung) auf, indem Sie die Rohre oder den Fitting gegen das Heizelement drücken, bis ein Wulst von 1-2 mm (siehe Tabelle) rund um das Rohr entsteht.



03. Reduzieren Sie den Angleichdruck auf die Werte des Anwärmdrucks und beginnen sie mit dem Anwärmen (Anwärmzeit).



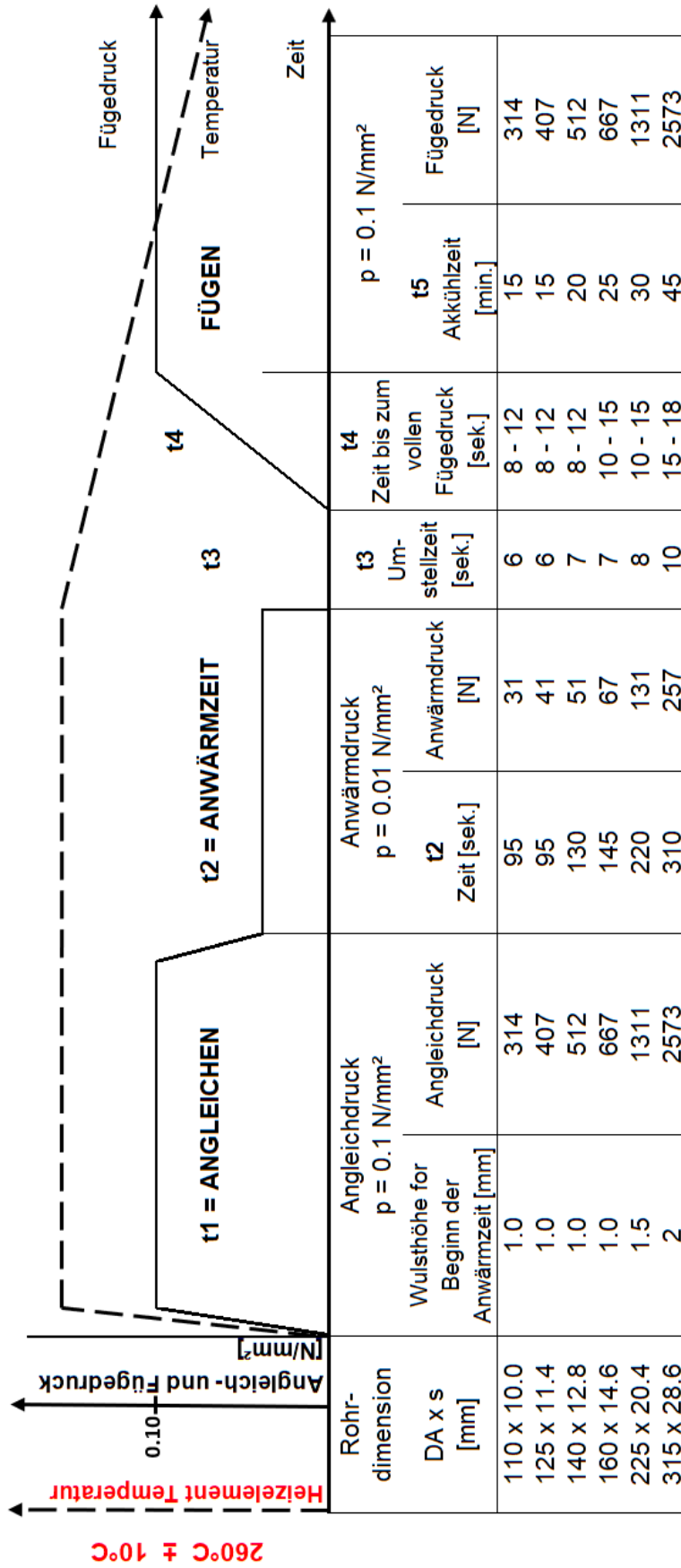
04. Nach der Anwärmzeit fahren sie die hydraulische Spannvorrichtung auseinander und entfernen sie das Heizelement.



05. Drücken Sie die Rohre bzw. den/die Fitting(s) während des Fügevorgangs (Wulstbildung) gegeneinander und halten Sie den Fügedruck während der Abkühlzeit aufrecht.

WICHTIG: BEFOLGEN SIE WÄHREND DES SCHWEISSVORGANGS IMMER DIE ANWEISUNGEN DER ANLEITUNG IHRER STUMPFSCHEISSMASCHINE.

Schweißparameter



- t1 = Wulstbildung, Angleichen unter Druck
- t2 = Anwärmzeit bei reduziertem Druck
- t3 = Umstellzeit / Entfernen des Heizelements
- t4 = Zeit bis zum vollen Fügedruck
- t5 = Abkühlzeit unter konstantem Druck

WICHTIG: ZUR BERECHNUNG DER SPEZIFISCHEN DRUCKEINSTELLUNGEN FÜR IHRE STUMPFSCHWEISSMASCHINE WENDEN SIE SICH BITTE AN IHREN THERMAFLEX PARTNER VOR ORT.