

## Kortfattad svetsinstruktion för elektrosvetsdetaljer d.20-200 EME, EGEM, ECEM, ECEM30°, ETCE, ETER, ERDE och EMEL.

Om temperaturen där svetsningen ska utföras är -10°C eller kallare, så måste den omgivande temperaturen för både **detalj, rör och svetsmaskin** höjas.

**OBS!** Alla detaljer med värmetråd i, skall förvaras inomhus, tex container.

De fyra grundreglerna vid elsvetsning är:

**TORRT**

**RENT**

**FETTFRITT**

**SPÄNNINGSFRITT**

**Är något oklart?  
Ring oss på 046 - 71 30 80**

Kapa röret vinkelrätt. (Se bild 1)

Skrapa av oxidskiktet för erforderligt insticksdjup utav elektrosvetsdetaljen + minst 10mm med handskrapa eller ett mekaniskt skrapverktyg. (Se bild 2)

**OBS!** Sandpapper eller smärgelduk får EJ användas!

**OBS!** Glöm inte skrapa avsticken på exempelvis sadelgrenar.

Avfetta röret samt elektrosvetsdetaljen invändigt med en alkoholhalt som överstiger 96%. (Se bild 3)

Kontrollera att avdunstning utav alkoholen skett samt att inte vatten ovanifrån eller inifrån ledningen tillförs värmezonen i elektrosvetsdetaljen.

Markera på röret med markeringspenna till aktuellt insticksdjup för att säkerställa korrekt montage. (Se bild 4)

Kontrollera att förläggningen är spänningsfri. (OBS! krävs ej på EMEL)

Anslut kontakterna (alla ELOFIT har 4,0mm kontakter). Läs av den vita övre streckkoden. Dra streckkodspennan mjukt över streckkoden. Starta svetsningen.

Efter avslutad svetsning, skriv ned svetstiden samt vad klockan är med markeringspenna på röret för att säkerställa att rätt kyltid erhålls, vilken står angiven som CT på streckkoden.

Efter kyltiden kan röret röras.

Trots att svetsindikatorerna gått upp är detta ingen garanti för en homogen svets, utan endast en visuell indikering på att detaljen är svetsad.



Bild 1. (Röravskärare. Best-nr: TT1675)



Bild 2. (Handskrapa. RSK-nr: 242 07 39)



Bild 3. (Servetthink. RSK-nr: 242 89 65)



Bild 4. (Penna. RSK-nr: 242 83 61)

## d.225-900

I enlighet med sidan 8 med tillägget att nedanstående även skall följas.

Om där finns en spalt mellan rör och muff som överstigande 2,5mm, då måste denna reduceras till 2,5mm eller mindre, eller om den omgivande temperaturen är 0°C eller kallare så måste förvärmningsstreckkoden användas. Du hittar förvärmningsstreckkoden (Se bild nedan) på elsvetsmuffen. Det är olika streckkoder till olika muffar. Bilden nedan är bara illustrativ och kan **inte** användas! Finns det inte någon förvärmningsstreckkod på muffen, kontakta oss för att få detta. Genom att förvärma med den gula streckkoden värms röret upp och spalten minskar. Du kan förvärma upp till 3 gånger. Mellan varje förvärmning ska du vänta 5-10 minuter innan nästa. **OBS!** Vissa större dimensioner har två streckkoder. Där svetsar man först First Welding och direkt efter Second Welding.

**Tänk på!** En elsvetsmuff som är svår att få på, är alltid den bästa muffen. Detta säkerhetsställer att spalten mellan muff och rör är minimal.

**TIPS!** Du kan använda plastpåsen som elsvetsmuffen kom i, till att täcka över muffen/röret för att få en mer "sluten" miljö vid uppvärmningen.

**TIPS!** Då ovalitet kan förekomma på röret, kan man underlätta monteringen utav elsvetsmuffen genom att vrida den innan montering till bästa läge. Så spalt mellan rör och elsvetsmuff blir så liten som möjligt.



Exempel på förvärmningsstreckkod

## Svetsbarhet

Elsvetsdetaljer d.20-63 PE100 PN16 SDR11 svetsar mellan SDR7,4 till SDR11.

Elsvetsdetaljer d.75-800 PE100 PN16 SDR11 svetsar mellan SDR7,4 till SDR17,6.

Elsvetsdetaljer d.225-900 PE100 PN10 SDR17 svetsar mellan SDR17 till SDR26.

Vid frågor kontakta oss!

## Kortfattad instruktion för elektrosvetsavstick d40-315 ECOL, ECOLF och EPRES.

Skrapa av oxidskiktet för aktuell sammanfogningsyta + minst 10mm utanför med handskrapa. Avfetta avskrapad yta på röret samt elektrosvetsavstickets värmezonsyta med en alkoholhalt som överstiger 96%. Spänn elektrosvetsavsticket erforderligt så att underdelens "klack" möter ovandelens "klack" Anslut kontakterna Läs av streckkoden. Efter avslutad svetsning, skriv ned svetstiden samt vad klockan är med markeringspenna på röret för att säkerhetsställa att rätt kyltid erhålls, vilket står angivet som CT på streckkoden. Efter erhållen kyltid kan detaljen anborras.

## Observera!

TORRT

RENT

FETTFRITT

$$\text{SDR} = \frac{\text{Dimension rör (d)}}{\text{godstjocklek rör}}$$

PE80	
PN	SDR
20	7,4
16	9
12,5	11
6,3	17
4	26
3,2	33

PE100	
PN	SDR
25	7,4
20	9
16	11
10	17
6.3	26
4	33

**Är något oklart?  
Ring oss på 046 - 71 30 80**