

BRUKERVEILEDNING FOR PE 80/PE 100-RØR SYSTEMER

Våre rør kan benyttes til drikkevann eller avløp, trykk eller selvfallsledninger. Produktspekteret går fra utvendig diameter 16mm til og med 1200mm i forskjellige trykktrinn iht. NS EN 12201, NS EN 13244 og NS EN 1555 PE 100. Dimensjoner fra og med 20mm til og med 1200mm kan Elektrosvaises.

Dimensjoner fra og med 90mm til og med 1200mm kan speilsveises, se vedlagte sveisekort. Formstykker i PE 100 som tilfredsstillere kravene i NS EN 12201, NS EN 13244 og NS EN 1555, kan uten videre speilsveises mot rør med lik godstykkelse.

Speilsveising: Utføres etter NS-EN 416 del 1 og 2.

Ved utførelse av speilsveising må man sikre at maskinen er kalibrert og sertifisert og at operatøren innehar godkjent sveisebevis. Vi anbefaler å bruke telt ved sveising for å beskytte området mot vær og vind. Pass på at rørendene ligger rett på underlaget, og at man enkelt kan få rørene inn i sveisemaskinen. Ved bruk av ruller under rørene, skånes den utvendige overflate, og man har bedre kontroll på sveiseprosessen. La proppene i rørendene sitte i lengst mulig. Tørk av rørendene med denaturert sprit, 93% eller rent vann. Bruk da lofritt papir. Rørendene må være tørre før sveisingen påbegynnes. Når det er klart til å begynne sveisingen, legges rørendene i speilsveisemaskinen, og man strammer til klemmene. Deretter settes høvelen inn og høvlingen skal både rette endene, samt fjerne litt av plasten (oxydasjonsbelegg).

Når høvel er fjernet, kjøres rørendene sammen for å se om de er sentrert, og at der ikke er gap i mellom rørendene. OBS: Høvlingen foretas umiddelbart før sveisespeilet føres inn i mellom rørendene. Man kontrollerer at sveisetrykket stemmer overens med den aktuelle speilsveisemaskinen, og at man legger til slepetrykket når sveising utføres. Når oppvarmingstiden med trykk har gitt den anbefalte vulst, tar man trykket av og starter forløpet „Oppv.tid uten trykk“.

Deretter åpnes maskinen, og speilet tas ut, maskinen lukkes igjen og sveisetrykket bygges rolig opp til kraften er oppnådd. Kraften holdes konstant under hele sveise- og kjøletiden.

Etter endt kjøletid er sveisingen ferdig, og man kan løfte røret ut av maskinen.

Det anbefales ikke å sveise ved lavere temperaturer enn -15°C. Ved kaldere temperatur, vennligst kontakt fabrikken.

Reparasjoner

Reparasjoner av ledninger kan gjøres med elektromuffe, eller ved å sveise på krager/løsfrens og bolte det sammen. Elektromuffe benyttes der man får avstengt lekkasjen, og man kan skjære ut bruddet. Ledningen fritt legges ca. 2 meter på hver side av bruddet, og tilpasses med en ny rørbit. Så benytter man 2 løpemuffer og sveiser i sammen igjen. Ved krage/løsfrens har man mulighet for å bruke mekanisk skjot. Flensene tres inn på rørene, og kragene sveises på med elektromuffe. Deretter boltes det sammen. Hvis man bruker sammenklemmingsverktøy må dette være tilpasset slik at røret ikke tar skade. F.eks. Georg Fischer utstyr. Man må bruke minimum 4 rørdiameter avstand til rørdel, og heller ikke foreta sammenklemming på samme røret nærmere enn dette. Etter at klemmeverktøyet er tatt av, merkes røret: ADVARSEL! RØRET HAR VÆRT KLEMT. Man kan også sveise på en elektroforsterkningsbøyle.

Transport skal foregå på dertil egnede lastevogner, slik at man unngår transportskader.

Når rørene kommer på byggeplassen skal de legges på flatt underlag med understøttelse slik at rørene løftes fra underlaget.

Ved hele pakker, losses de av med maskin, gaffeltruck eller lignende. Ved lossing av et og et rør kan det benyttes stropper, 2 stk. for å fordele vekten.

Legningsforskrifter henviser vi til: DNP Leggeanvisning for plastrør, siste utgave.

Merkning av rør

Eksempel:

PE 80: DS 110 x 10,0 mm PE 80 PEH SDR 11 PN 10
HALLINGPLAST 210606

PE 100: DS 110 x 10,0 PE 100 SDR 11 PN 16 HALLINGPLAST
2506

Mekaniske koblinger

Kompresjons, klemrings- og stikkfittings som er VA-godkjente kan brukes ved mekaniske koblinger. Vi anbefaler å bruke støttehylse.



HALLINGPLAST A.S