

ARBETSBEKRIVNING-/VÄGLEDNING PE 80/100

Rörsystem från: HALLINGPLAST A.S N-3570 ÅL, NORGE

Användningsområde för vatten- och avlopp och som tryck- eller självfallsledning. Gas rör i.h.h.t. EN 12201/ 13244/ 1555. Dimensionsområde från dy 16 mm till 1000 mm i tryckklasser enlighet med EN 12201. Dimensioner från 20 mm till 1000 mm kan elektromuffsvetsas.

Dimensioner från och med 90 mm till 1000 mm kan stumsvetsas, se bilagda svetskort. Rördelar som uppfyller kraven i EN 12201/ 13244/ 1555 kan stumsvetsas mot rör med lika vägg tjocklek.

STUMSVETSNING: Utföras etter EN 416 del 1 og 2

Vid stumsvetsning skall svetsmaskinen vara kalibrerad och certifierad samt att svetspersonalen innehar erforderlig och godkänd svetslicens. Vid svetsarbeten skall tålt användas för att skydda mot väder och vind.

Se till att rörändarna ligger rätt på upplaget, och att rören enkelt kan installeras i svetsmaskinen. Vid bruk av rullar under rören, skånas den utvendige overflatan, och man har bedre kontroll på svetsprosessen. Skyddspropparna skall ej avlägsnas i förtid. Tvätta av rörändarna med rengöringssprit eller rent vatten och torka torrt med luddfritt papper eller trasa. Rörändarna skall vara torra och rengjorda innan svetsningsarbete påbörjas. Rörändarna lägges in i svetsmaskinen och fixeras och spännes fast med tillhörande klammer. Därefter installeras hyvel för att planhyvla båda rörändarna, samt rengöra PE-materialet från oxidationsbeläggning.

Efter hyvling, sammanföres rörändarna för att kontrollera om centreringen är utan mellanrum och att rörändarna ligger dikt an. OBS: Hyvling av rörändarna skall utföras i omedelbar anslutning till att svetspegel skall användas. Kontrollera att svetsstrycket stämmer överens med aktuell spegelsvetsmaskin och att tillägg göres för rörets släp motstånd när svetsning utföres. När uppvärmningstiden under tryck har gett föreskriven vulst, släppes trycket, och startar processen uppvärmningstiden utan tryck.

Efter avslutnad uppvärmning öppnas maskinen, och spegeln tas bort, maskinen stänges igen och svetsstrycket byggs sakta upp till tryckkraften uppnåts. Tryckkraften hålles konstant under hela svets- och kyltiden. Efter avslutnad kylningstid är svetsningen klar, och röret kan lyftas ut ur maskinen.

Svetsning rekommenderas att inte utföras vid lägre temperatur än -15°C . Vid svetsning vid lägre temperatur, kontakta fabriken för konsultation.

Reparationer

Reparationer av ledningar kan göras med elektrosvetsmuffar, eller med att spegelsvetsa på bordring och lösfläns och bulta rören samman. Elektrosvetsmuff rekommenderas att användas vid skada där en rörbit skall svetsas in på ledningen. Ledningen frilägges ca. 2 m på var sida om skadan och rörbiten tillpassas, och två skjutmuffar appliceras och svetsningen utföres enligt anvisningarna.

Med bordring och lösfläns har man möjligheten att använda mekanisk förbinding, genom att flänsarna träs över rörändarna och bordringarna påsvetsas med elektrosvetsmuffar, och därefter bultas ledningen samman. När man använder rörklämmor måste detta vara dimensionsanpassat så att ingen skada uppkommer på röret. Som t.ex. Georg Fischers verktyg. Man måste använda ett avstånd av 4 rördiametrar till rördelarna, och se till att ingen deformation sker närmare än angivet avstånd. Efter att rörklämmorna demonterats skall röret markas på deformationsområdet med: **WARNING! RÖRET HAR VARIT KLÄMT.** Man kan också svetsa på en förstärkning på klämmområdet.

Transport av rör skall utföras på lastfordon som är anpassade till rörlängden, så att skador undviks. När rören lagras på arbetsplatsen skall underlaget vara plant och med underlägg så att rören ligger fritt från marken. Vid leverans av hela rörbuntar, lossas dessa med avpassad anordning, lastmaskin, kran, truck eller liknande. Vid lossning av enskilda rör skall lyftstroppar i erforderligt antal, för viktfordelningen, användas.

Läggingsföreskrifter av rörledningar enligt MARK AMA.

Exempel på märkning av rör:

PE 80: DS 110 x 10,0 mm PE 80 PEH SDR 11 PN 10 HALLINGPLAST 210608

PE 100: DS 110 x 10,0 PE 100 SDR 11 PN 16 HALLINGPLAST 2508

Mekaniska kopplingar

Kompression-, klämmnings-, och instickskopplingar som är VA-godkända vid samankopplingar. Vi rekommenderar att använda stödhylsor.

Vid läggning av PE 100 rör PN 6,3

Grundförutsättningarna är att anvisningarna i Mark-AMA skall noggrant följas och att rördeformationen kontrolleras och godkänns. För att säkerställa kravet på maximal rördeformation av högst 2,5% skall noggrann ledningsbädd och kringfyllning utföras med stenfritt packningsbart material med 1-20 mm kornstorlek. Kringfyllningen skall packas till en täthet motsvarande minst 90% Standard Proctor.