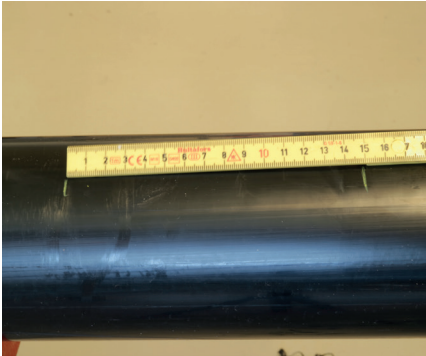
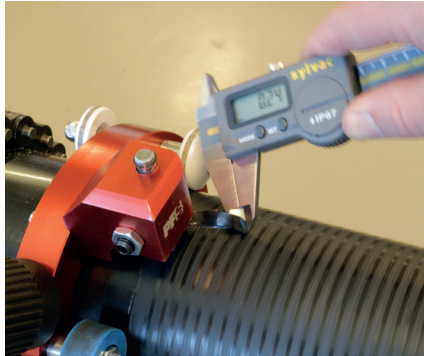


SAMMANFOGNINGSMETODER Montageanvisning Sadelsvetsning

Skydda svetsplatsen mot direkt solljus och regn. Svetszonen på sadel och rör måste vara torr under hela svetsprocess. Rör och rördelar ska hålla samma temperatur som omgivningen (min -10°C max +45°C). Rengör röret från smuts först med vatten om så krävs. Om röret är ovalt i svetsområdet (mer än 1,5% av ytterdiametern, max. 3 mm) måste röret återrundas med återrundningsverktyg inför svetsning. Kontrollera att sadeln är avsedd för rörets SDR.



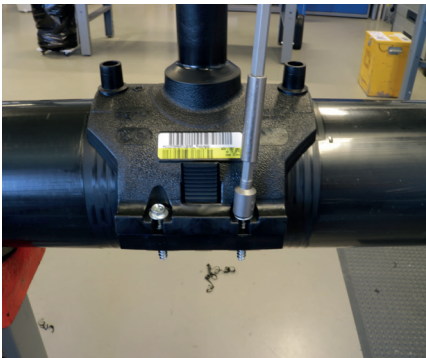
1. Mät sadelns bredd och märk ut på röret



2. Skrapa detta område på röret med roterande skrapverktyg, verktyget ska ta bort minimum 0,2 mm. Kontrollera att skrapningen har skett i hela svetszonen av sadeln, vid behov använd en handskrapa för oskrapade områden



3. Rengör röret och sadeln med avsedd rengöringsvätska. Montering får först ske när all vätska har avdunstat



4. Montera sadeln på röret, dra skruvarna växelvis samt kontrollera att sadelns svetszon har kontakt med röret



5. Anslut svetsmaskinen. Kontrollera att svetskontaktarna är i bra skick, samt sitter ordentligt. Skanna svetskoden, kontrollera rimligheten i svetstiden i förhållande till omgivande temperatur samt materialets temperatur. Material och omgivning ska hålla samma temperatur



6. Efter svetsning kontrollera svetsindikator (de ska ha rört på sig) samt att inget smält material eller lösa trådar tränger ut från sadeln

7. Efter kyltiden kan arborning ske på röret, hålsåg bör vara några millimeter mindre än innerdiametern på röret. Var noga med att inte borra genom den undre delen av röret, risken är stor vid små dimensioner av rör

Full trycksättning får först ske då materialet har svalnat till omgivande temperatur. Om sadeln inte monteras korrekt kan den värme som genereras av motståndstråd inte överföras till röret. Detta kan resultera i överhettning, och självantändning/brand. I allmänhet rekommenderas det att hålla ett säkerhetsavstånd på minst 2 m till sadeln under svetsningen.