

SAMMANFOGNINGSMETODER Svetsinstruktion för muffsvetsning

Kontrollera att rördel och svetskoppar är avsedda för varandra, för rördelar från AGRU ska svetskoppar av typ B användas.



1. Skrapa och fasa röret med avsett kalibreringsverktyg



2. Märk ut insticksdjup på röret, se tabellvärde



3. Tvätta med avsedd rengöringsvätska, låt avdunsta



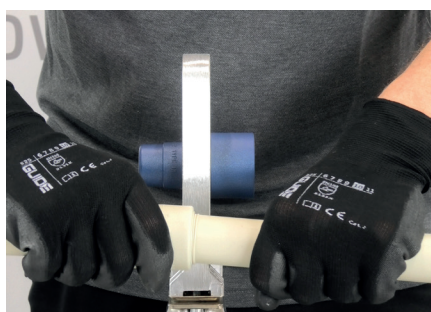
4. Kontrollera temperaturen



5. Pressa rör och rördel mot svetskopparna



6. När rör och rördel är i korrekt position startar uppvärmningstiden



7. Efter uppvärmningstiden avlägsna delarna och pressa dem samman utan vridning, max tillåten omställningstid se tabell



8. I början av kyltiden ska rör och rördel hållas fixerat, för att undvika separation, för fixeringstid se tabell



9. Efter att kyltiden har passerats kan belastning ske i form av fortsatt installationsarbete. För full trycksättning krävs att materialet har svalnat till omgivande temperatur

SAMMANFOGNINGSMETODER

Svetsinstruktion för muffsvetsning

Svetsparametrar för muffsvetsning av PP enligt DVS 2207-11

| Ytterdiameter mm | Uppvärmningstid SDR11 | Uppvärmningstid SDR17,6 | Omställningstid sek | Kyltid fixerad sek | Kyltid totalt min |
|------------------|-----------------------|-------------------------|---------------------|--------------------|-------------------|
| 16 | 5 | Ej möjligt | 4 | 6 | 2 |
| 20 | 5 | Ej möjligt | 4 | 6 | 2 |
| 25 | 7 | Ej möjligt | 4 | 10 | 2 |
| 32 | 8 | Ej möjligt | 6 | 10 | 4 |
| 40 | 12 | Ej möjligt | 6 | 20 | 4 |
| 50 | 18 | Ej möjligt | 6 | 20 | 4 |
| 63 | 24 | 10 | 8 | 30 | 6 |
| 75 | 30 | 15 | 8 | 30 | 6 |
| 90 | 40 | 22 | 8 | 40 | 6 |
| 110 | 50 | 30 | 10 | 50 | 8 |
| 125 | 60 | 35 | 10 | 60 | 8 |

Svetsparametrar för muffsvetsning av PE enligt DVS 2207-1

| Ytterdiameter mm | Uppvärmningstid SDR11 | Uppvärmningstid SDR17 | Omställningstid sek | Kyltid fixerad sek | Kyltid totalt min |
|------------------|-----------------------|-----------------------|---------------------|--------------------|-------------------|
| 16 | 5 | Ej möjligt | 4 | 6 | 2 |
| 20 | 5 | Ej möjligt | 4 | 6 | 2 |
| 25 | 7 | Ej möjligt | 4 | 10 | 2 |
| 32 | 8 | Ej möjligt | 6 | 10 | 4 |
| 40 | 12 | Ej möjligt | 6 | 20 | 4 |
| 50 | 18 | Ej möjligt | 6 | 20 | 4 |
| 63 | 24 | Ej möjligt | 8 | 30 | 6 |
| 75 | 30 | 18 | 8 | 30 | 6 |
| 90 | 40 | 26 | 8 | 40 | 6 |
| 110 | 50 | 36 | 10 | 50 | 8 |
| 125 | 60 | 46 | 10 | 60 | 8 |

Svetsparametrar för muffsvetsning av PVDF enligt DVS 2207-15

| Ytterdiameter mm | Uppvärmningstid SDR21 | Omställningstid sek | Kyltid fixerad sek | Kyltid totalt min |
|------------------|-----------------------|---------------------|--------------------|-------------------|
| 16 | 4 | 4 | 6 | 2 |
| 20 | 6 | 4 | 6 | 2 |
| 25 | 8 | 4 | 6 | 2 |
| 32 | 10 | 4 | 12 | 4 |
| 40 | 12 | 4 | 12 | 4 |
| 50 | 18 | 4 | 12 | 4 |
| 63 | 20 | 6 | 18 | 6 |
| 75 | 22 | 6 | 18 | 6 |
| 90 | 25 | 6 | 18 | 6 |
| 110 | 30 | 6 | 24 | 8 |

Dimension för fasning av rör samt insticksdjup

| Ytterdiameter d mm | Fasning av rörände (B) 15° | Insticksdjup i mm |
|--------------------|----------------------------|-------------------|
| 16 | 2 mm | 13 |
| 20 | | 14 |
| 25 | | 16 |
| 32 | | 18 |
| 40 | | 20 |
| 50 | 3 mm | 23 |
| 63 | | 27 |
| 75 | | 31 |
| 90 | | 35 |
| 110 | | 41 |
| 125 | | 46 |