

SAMMANFOGNINGSMETODER

Montageanvisning Muffsvetsning



Kontrollera svetsparametrarna enligt DVS 2207



Skrapa ytan på röret



Fasa rörändan



Montera rören i svetsmaskinen enligt maskinens anvisningar



Värm upp materialet och pressa långsamt ihop delarna



Ta isär delarna och lyft hastigt ur värmeplattan. 260°C oavsett material



Sammanfoga rör och muff



Fixera delarna under kyltiden

Denna guide är en generell rekommendation i muffsvetsning. Vi erbjuder kurser i svetsteknik samt certifierande kurser enligt EWF 581-01. För mer information se www.gpa.se/academy

Svetsparametrar för muffsvetsning av PP/PE enligt DVS 2207-11

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	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 PVDF enligt DVS 2207-15

Ytterdiameter mm	Uppvärmningstid SDR11	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