

SVEISEINSTRUKSJON

MUFFESVEISING



MUFFESVEISING

Forenklet veiledning

Kontroller at rørdel og sveiseadaptere er beregnet for hverandre. For rørdeler fra AGRU skal type B sveiseadaptere anvendes. For sveising av d63 og oppover, er det anbefalt med bruk av sveiserigg for lettere sammenføring.



1. Skrap of fas røret med egnet kalibreringsverktøy.



2. Marker innstikkslengden på røret, se tabell.



3. Rengjør rør og rørdel med egnet renseveske og la det fordampe.



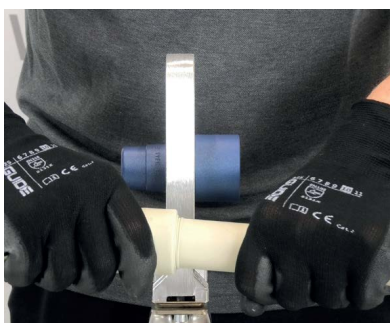
4. Kontroller temperaturen.



5. Press rør og rørdel mot sveiseadapterne.



6. Når rør og rørdel er i korrekt posisjon, starter varmetiden.



7. Etter varmetiden, fjern delene og press dem sammen uten å vri. Maks tillat omstillingstid, se tabell.



8. I begynnelsen av kjøletiden skal rør og rørdel holdes fiksert, for å motvirke separasjon. For fikseringstid, se tabell.



9. Etter kjøletiden, kan belastning skje i form av fortsatt installasjonsarbeidet. For full trykktest må materiale kjøles ned til romtemperatur.

Sveiseparametere for muffesveising av PP iht
DVS 2207-11 Sveisetemperatur 260°C +/- 10°

Ytter-diameter mm	Oppvarm- ingstid SDR11	Oppvarm- ingstid SDR17,6	Omstill- ingsstid sek	Kjøletid fikset sek	Kjøletid totalt min
16	5	Ikke mulig	4	6	2
20	5	Ikke mulig	4	6	2
25	7	Ikke mulig	4	10	2
32	8	Ikke mulig	6	10	4
40	12	Ikke mulig	6	20	4
50	18	Ikke mulig	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

Sveiseparametere for muffesveising av PVDF iht
DVS 2207-15 Sveisetemperatur 260°C +/- 10°

Ytter-diameter mm	Oppvarm- ingstid SDR11	Omstill- ingsstid sek	Kjøletid fikset sek	Kjøletid 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

Sveiseparametere for muffesveising av PE iht
DVS 2207-1 Sveisetemperatur 260°C +/- 10°

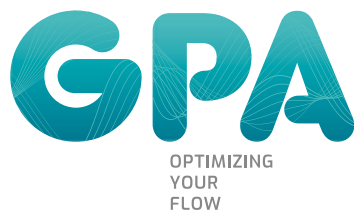
Ytter-diameter mm	Oppvarm- ingstid SDR11	Oppvarm- ingstid SDR17,6	Omstill- ingsstid sek	Kjøletid fikset sek	Kjøletid totalt min
16	5	Ikke mulig	4	6	2
20	5	Ikke mulig	4	6	2
25	7	Ikke mulig	4	10	2
32	8	Ikke mulig	6	10	4
40	12	Ikke mulig	6	20	4
50	18	Ikke mulig	6	20	4
63	24	Ikke mulig	8	30	6
75	30	18	8	30	6
90	40	26	8	40	6
110	50	36	10	50	8
125	60	46	10	60	8

Dimensjon for fasing av rør samt innstikksdybde

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

Denne guiden er en generell anbefaling i muffesveising. Vi tilbyr kurs i sveiseteknikk samt sertifiserende kurs.

For mer informasjon se
www.gpa.no



HOVEDKONTOR

Regnbueveien 9
NO-1405 Langhus
+47 64 85 68 00
info@gpa.no

www.gpa.no

AVDELINGSKONTOR

Rådmann Siras vei 1
NO-1712 Sarpsborg