

Kortfattad svetsinstruktion för ECOL, ECOLF & EPRES

Läs igenom hela anvisningen innan arbetet påbörjas!

Kontakta oss för rådgivning/utbildning om du inte besitter kunskapen som krävs.

Företaget är inte ansvarig för skador på personer eller föremål när inte säkerhetsföreskrifterna efterföljts.

De tre grundreglerna vid montering av sadelgrenar / tryckanbörningar är:

1. TORRT

2. RENT

3. FETTFRITT

Denna monteringsanvisningen är ett komplement till den som följer med detaljen. Den ska även följas.

OBS! Du får inte anborra röret förrän du svetsat fast sadeln och inväntat kyltiden!

OBS!

Svetstid och kyltid är olika för olika detaljer. Detta är endast ett exempel. För korrekt svetstid samt kyltid, se detaljens etikett.

Montering och svetsning får endast utföras inom temperaturområdet -10°C till +45°C. Normerna som finns framtagna gäller endast detta temperaturområde. Är temperaturen utanför detta område, kontakta oss innan jobbet påbörjas. Arbetsplatsen ska skyddas från smuts, kemikalier, vatten/regn, vätska och fukt. Använd lämpliga skyddsanordningar vid behov, tex svetstält. Om temperaturen där svetsningen ska utföras är -10°C eller kallare, så måste den omgivande temperaturen för både **detalj**, **rör** och **svetsmaskin** höjas.



Bild 1

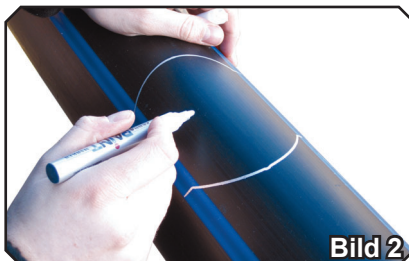


Bild 2



Bild 3

Bild 1. Markera med markeringspenna (se sidan 126) var du ska montera sadelgrenen / tryckanbörningen.

Bild 2. Markerad yta. **Bild 3.** Du ska nu skrapa bort oxidskiktet (0,2mm) med exempelvis en handskrapa eller svarv (se sidan 126). Oxidskiktets tjocklek varierar och beror på ålder, samt lagring av röret. Den markerade ytan + 1 cm utanför markerat område ska skrapas. Anledningen till att man ska skrapa 1 cm extra är för att det ska gå att se i efter hand att ytan är skrapad.

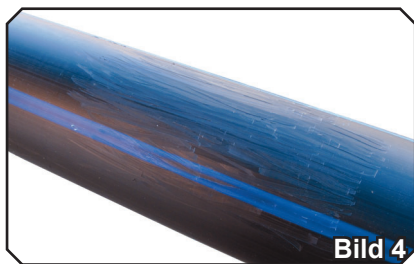


Bild 4



Bild 5



Bild 6

Bild 4. Avskrapad yta. **Bild 5.** Du ska nu rengöra röret med en rengöringssprit som överstiger 96% (se sidan 128). Viktigt är att du inte vidrör ytan med händerna efter rengöringen (Fettfritt). **Bild 6.** Även detaljen ska rengöras noga. Samma sak som röret, viktigt är att du inte vidrör ytan med händerna efter rengöringen. (Fettfritt) Svetsar du tryckanbörningen EPRES, då ska du nu även mäta och kontrollera borrets position innan monteringen. Markera på nyckeln ECPRES hur djupt du behöva borra för att komma igen röret. Detta ska alltid göras!

OBS! Du ska inte anborra nu, endast mäta!



Bild 7

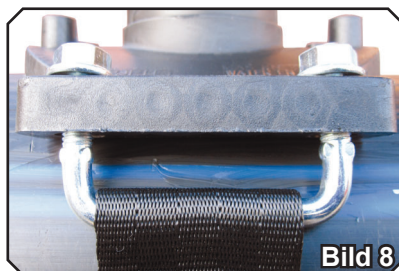


Bild 8

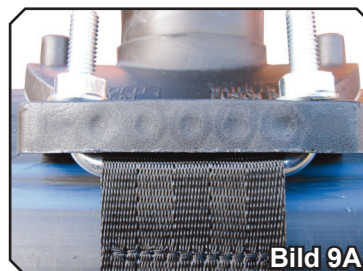


Bild 9A

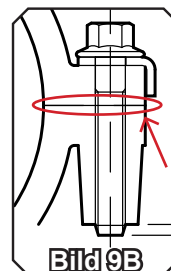


Bild 9B

Bild 7. Nu monterar du fast detaljen. **Bild 8.** Så här ser spännet ut innan man spänt fast det ordentligt. Är det plastunderdel så hakas ena sidan i och andra sidan skruvar man ner de två skruvarna. **Bild 9A.** En korrekt fastsättning utav detaljen. Säkerhetsställ att bandunderdelen är centriskt monterad i bygel. Bandet ska upp och möta plastdelen, på båda sidor givetvis! Är det plastunderdel, ska ovan delen och underdelen skruvas ihop helt (**Bild 9B**).

Kortfattad svetsinstruktion för ECOL, ECOLF & EPRES

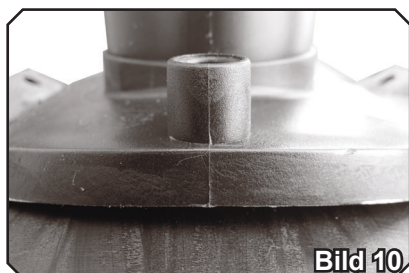


Bild 10

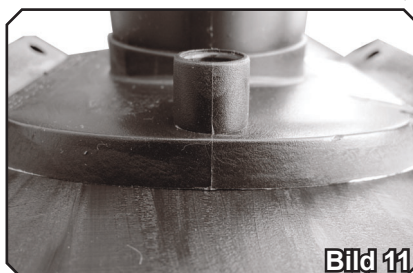


Bild 11



Bild 12

Bild 10. Visar eventuell spalt mellan röret och sadelgrenen. Om där finns en spalt så måste denna reduceras innan påbörjad svetsning. Två vanliga orsaker som kan göra att det blir en spalt mellan rör och sadelgren är:

1. Bandunderdelen / plastunderdelen är inte korrekt spända. För korrekt utförande, se bild 9A för bandunderdel och bild 9B för plastunderdel. 2. Ovalt rör. Är röret ovalt blir det spalt mellan rör och sadelgren. Prova flytta sadeln sidleds, alternativt vrid den. **Bild 11.** Korrekt fastspänd sadelgren ska ligga jämt mot hela röret enligt bilden. Blir spalten kvar? Då kan du inte svetsa! Ring oss då på 046-713080.



Bild 13

Bild 12.

Nu är du redo att svetsa fast detaljen. Följ anvisningarna som följer med din svets för att utföra detta moment. Var på ett säkert avstånd under svetsning.



Bild 14

Bild 13.

Efter avslutad svetsning så är det bra att skriva ner tiden som detaljen har svetsats, samt klockslag och kyltid. Detta är ett utmärkt sätt att dels förvissa sig om att detaljen blivit svetsad, men även att korrekt kyltid erhålls. Är flera personer involverade i arbetet, så kan missförstånd undvikas genom att skriva ner detta.

Bild 14 (Gäller ECOL & ECOLF). Efter erhållen kyltid kan du anborra sadelgrenen (För hålsågar, se sidan 122). **OBS!** Vid mindre dimensioner på röret finns en risk att borra rakt igen röret på andra sidan. För att undvika detta markera på hålsågsförlängaren hur djupt du behöver borra för att komma igenom.

Instruktion för EPRES. Om röret är trycklöst kan du efter erhållen kyltid anborra tryckanboringen. Men om röret är trycksatt gäller följande:

Huvudledning d.40-63:

upp till 6 bar så gäller kyltiden + 20min innan anborring. Över 6 bar gäller kyltiden + 30min innan anborring.

Huvudledning d.75-315:

upp till 6 bar så gäller kyltiden + 20min innan anborring. Över 6 bar gäller kyltiden + 60min innan anborring.

Då EPRES har integrerat borrar behöver du nyckeln ECPRES för att göra anborringen (se sidan 29 eller 120). Det var på denna nyckel som du tidigare markerade vilket längd som krävdes för att komma igenom röret. Viktigt att tänka på vid anborringen är att borra borret RAKT ner. Använder man spärrhandtag, är det lätt hänt att borret kommer ner snett och gärna skär sig. Så var noga med detta.

När du väl kommer igenom röret, ska borret borrar upp till toppen. Borrar man upp borret för högt, så kommer plasttoppen (gul pil nedan) att resa sig upp. När borret är uppe i toppen så ska plasttoppen vara som bilden nedan, svart pil. Görs inte detta rätt, så kommer inte "hatten" passa ordentligt, och tryckanboringen kommer läcka ur "hatten". Glöm inte dra åt hatten ordentligt. När borret är uppe och "hatten" är på, då är du klar. Vid anborringen kan det komma upp lite vatten ur "tornet", vilket är helt normalt. Det blir helt tätt när "hatten" skruvas på.



Viktigt vad det gäller EPRES!

När hatten ska sättas tillbaka på tryckanboringen ska toppen vara enligt bilden till vänster (svart pil).

"Hatten" ska skruvas på till den möter den svarta plastlacken (röd cirkel, bild till höger).

