

Kortfattad svetsinstruktion för ECOL-TL 355-630/63

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!

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.

OBS!

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



Bild 1. Markera med markeringspenna (se sidan 126) var du ska montera toploadingsadeln.

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

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 efterhand att ytan är skrapad. **Bild 4.** Skrapad yta.

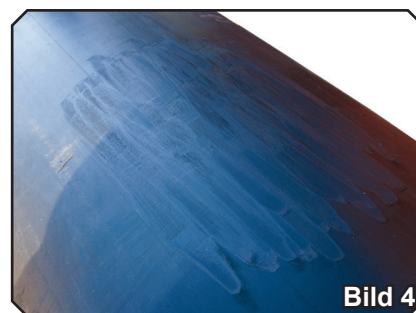


Bild 5. Du ska nu rengöra röret med en rengöringssprit som överstiger 96% (se sidan 128). Viktigt är att du inte vidrör ytan med händerna efter rengöringen. (Fettfritt)

Bild 6. Även detaljen ska rengöras noga. Samma sak som röret, viktigt är att du inte vidrör ytan med händerna efter rengöringen. (Fettfritt)



Kortfattad svetsinstruktion för ECOL-TL 355-630/63

Bild 7. Du ska nu montera fast sadeln med ett toploadingverktyg (Se sidan 120).
(Detta verktyg finns även att hyra)

Du monterar verktyget enligt bilden.

Du drar åt bandet så mycket du kan med handkraft, innan du skruvar ner verktyget enligt bild 9.

Bild 8. Visar spalten mellan röret och sadelgrenen. Denna spalt måste reduceras.

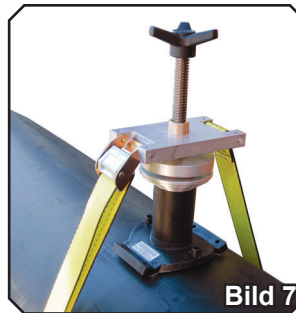


Bild 7

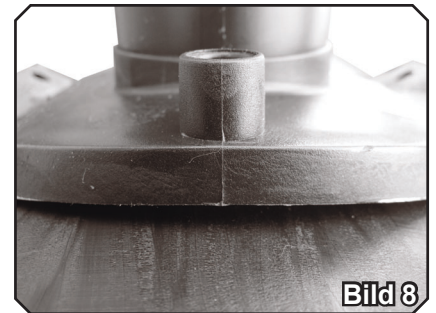


Bild 8



Bild 9

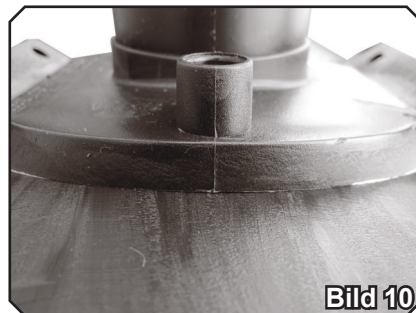


Bild 10

Bild 9. Nu har vi spänt åt verktyget så att spalten som fanns innan är borta.

Bild 10. VIKTIGT! När du spänner åt verktyget så ska sadelgrenen ligga jämt mot hela röret.

Bild 11. Nu är du redo att svetsa fast detaljen.
Följ anvisningarna som följer med din svets för att utföra detta moment.

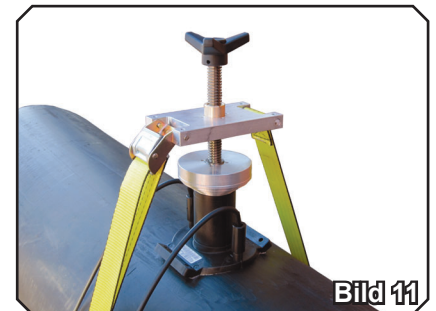


Bild 11



Bild 12

Bild 12. 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. **OBS!** Svetstid och kyltid är olika för olika detaljer. Detta är endast ett exempel. För korrekt svetstid samt kyltid, se detaljens etikett.

c.t på streckkoden står för kyltiden.

Bild 13 . Efter erhållen kyltid kan du anborra sadelgrenen (se sidan 122).

Du är nu klar!



Bild 13