

## 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 / tryckanboringar 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 108) var du ska montera sadelgrenen / tryckanboringen.

**Bild 2.** Markerad yta. **Bild 3.** Du ska nu skrapa bort oxidskiktet (ca 0,25mm) med exempelvis en handskrapa (se sidan 108). 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.

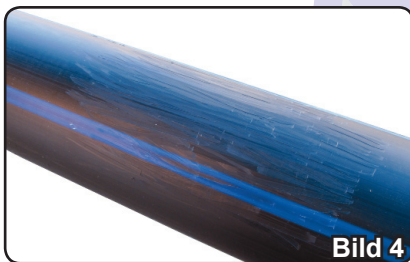


Bild 4



Bild 5



Bild 6

**Bild 4.** Avskrapad yta. **Bild 5.** Du ska nu rengöra röret med en rengörings-sprit som överstiger 96% (se sidan 109). 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 tryckanboringen 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

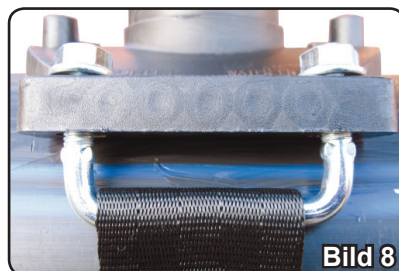


Bild 8

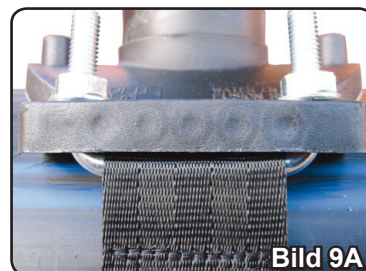


Bild 9A

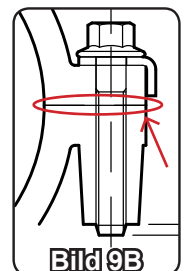


Bild 9B

**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**).