

Kortfattad svetsinstruktion för ECOL-TL med integrerat verktyg

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

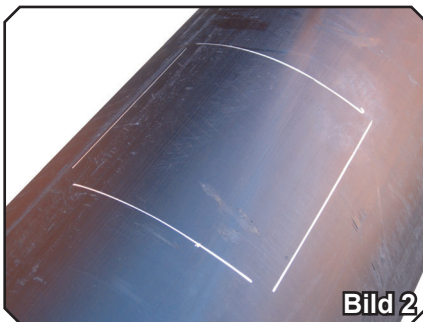


Bild 2



Bild 3

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

TIPS! När du ska montera sadeln, så tar du inte loss spännet (Bild 10), utan du tar bort skruvarna i de två fästena (Bild 8). Detta underlättar monteringen.

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.

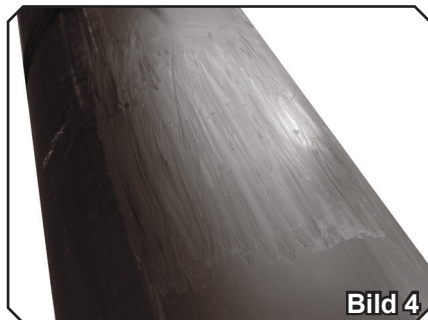


Bild 4

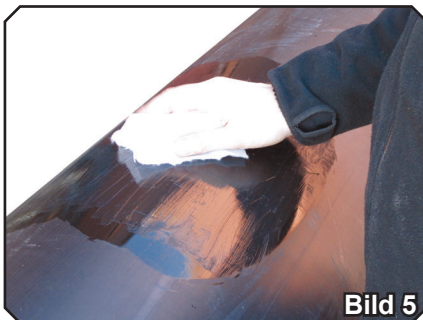


Bild 5



Bild 6

Bild 4. Skrapad yta.

Bild 5 & 6. Du ska nu rengöra röret samt sadelgrenen med en rengöringsspray som överstiger 96% (se sidan 128). Viktigt är att du inte vidrör ytan med händerna efter rengöringen. (Fettfritt)

Kortfattad svetsinstruktion för ECOL-TL med integrerat verktyg

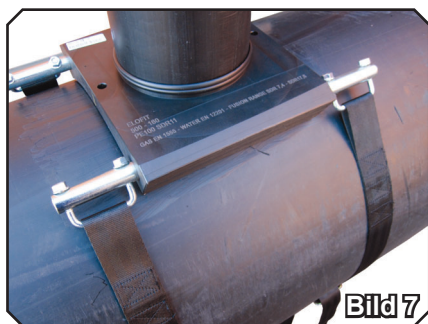


Bild 7



Bild 8

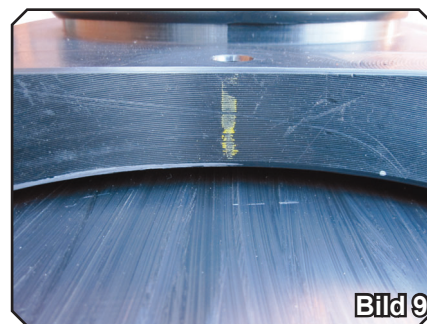


Bild 9

Bild 7 & 8. Du ska nu montera fast sadeln. Bild 8 visar hur de fyra spännena är innan de spänts åt.

Viktigt är att alla de fyra spännena är enligt bild 8 innan du går vidare!

Bild 9. Visar spalten mellan röret och sadelgrenen. Denna spalt måste reduceras.



Bild 10

Bild 10.

Du ska nu dra åt de två banden så hårt du kan med handkraft.

Bild 11.

Dra åt alla skruvarna.



Bild 11

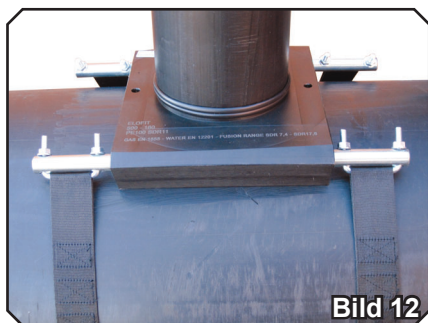


Bild 12



Bild 13

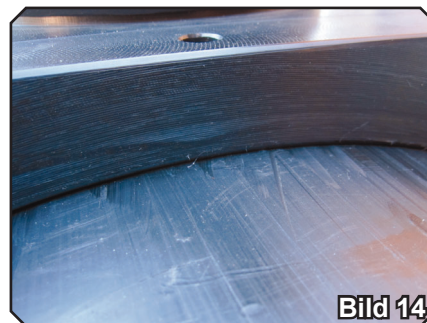


Bild 14

Bild 12 & 13. Korrekt åtdragning. Alla fyra spännena ska vara som bild 13.

Bild 14. Spalten mellan röret och sadelgrenen ska nu vara reducerad/minimal.



Bild 15



Bild 16

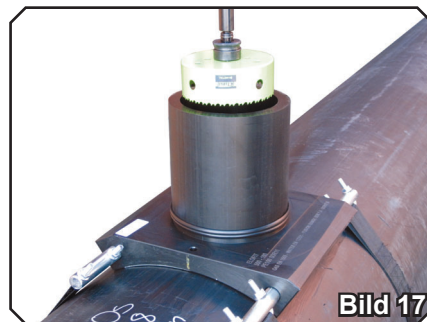


Bild 17

Bild 15. Nu är du redo att svetsa fast detaljen. Följ anvisningarna som följer med din svets för att utföra detta moment.

Bild 16. 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 förvisa 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 streckkod. c.t på streckkoden står för kyltiden. **Bild 17.** Efter erhållen kyltid kan du anborra sadelgrenen (se sidan 122-123).