

Istruzioni di montaggio manicotto elettrosaldabile

Sequenza delle operazioni



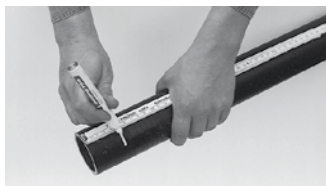
1. Pulire i tubi, tagliare ad angolo retto, eliminare possibili sbavature.



2. Rimuovere lo strato ossidato dai tubi, utilizzando raschiatubi automatici, spessore max 0,1-0,2 mm.



3. Sgrassare le superfici di saldatura con le nostre salviette detergenti oppure con carta assorbente bianca imbevuta di detergente adeguato. Non utilizzare carta colorata o panni sporchi.



4. Contrassegnare la profondità d'inserimento sul tubo.

Profondità d'inserimento (mm)

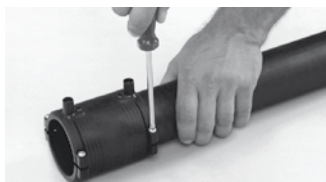
d	20	25	32	40	50	63	75	90	110	125	160	180	200	225
L1	34	34	36	40	44	48	55	62	72	79	90	97	104	112



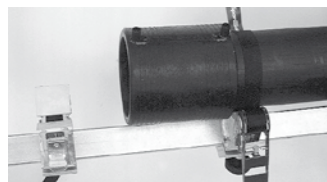
5. Estrarre il raccordo dall'imballo plastico. Se le parti saldabili sono state toccate con le mani, queste dovranno essere sgrassate (vedi punto 3).



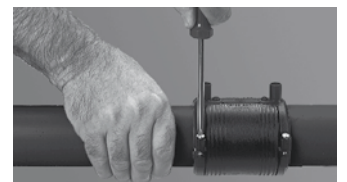
6. Avvitare eventuali inserti di transizione filettati.



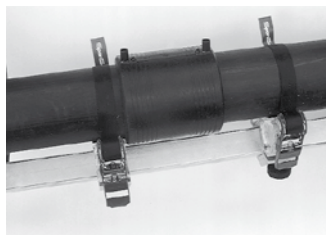
7. Infilare il raccordo sul tubo sino al riferimento contrassegnato oppure fino al fermo centrale e stringere le due viti dei collari posizionatori integrati.



7a. Fissare il tubo nel posizionatore ed infilare il raccordo fino al punto contrassegnato oppure fino al fermo centrale.



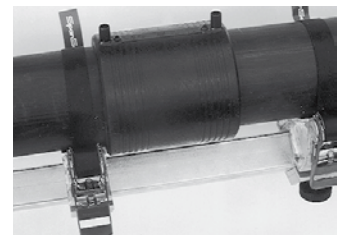
8. Infilare il secondo tubo preparato analogamente nel raccordo e stringere le due viti.



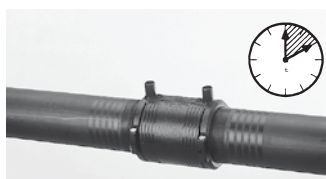
8a. Infilare il secondo tubo preparato analogamente nel raccordo e fissare il posizionatore.



9. Seguire le istruzioni di saldatura indicate nel manuale saldatrice.



10. Al termine della saldatura verificare lo stato degli indicatori di fusione sul raccordo e i dati apparsi sul display della saldatrice, quindi rimuovere i cavi di saldatura.



11. Tempo di raffreddamento minimo (min.)

d	20-63	75-110	125-160	180-225	250-500
min	6	10	10	20	30

12. Tempo di attesa minimo prima di effettuare la prova di pressione.

d	P ≤ 6 bar (min.)	P ≤ 24 bar (min.)
120 - 163	10	130
175 - 110	20	160
125 - 160	30	175
180 - 225	45	190
250 - 500	60	150

P = prova di pressione

Istruzioni di montaggio per l'installazione di manicotti superiori a diametro 315 mm

Procedura



1. Prima del loro impiego assicurarsi che i manicotti siano rimasti nel loro imballo originale e in posizione orizzontale.



2. Pulire la zona di saldatura del tubo con un panno asciutto, assicurarsi che il taglio del tubo sia ad angolo retto rispetto all'asse.



3. Posizionare il raschiatubi (es. PT2) alla lunghezza desiderata. Verificare eventuali ovalizzazioni del tubo, con una rotazione completa del raschiatubi senza lama in



contatto.
4. Rimuovere lo strato ossidato dal tubo con raschiatubi.



5. Sgrassare la zona di saldatura con le ns salviette detergenti oppure con carta assorbente bianca inbevuta di detergente adeguato. Non utilizzare carta colorata o panni



sporchi.
6. Marcare la profondità di inserzione sul tubo con matita grassa in almeno 3 parti della circonferenza.



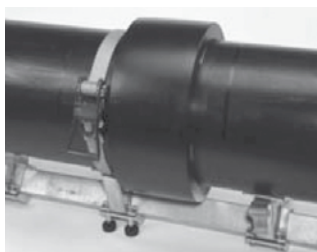
7. Rimuovere il manicotto dal suo imballo originale. Se le parti saldabili sono state toccate con le mani, queste dovranno essere sgrassate..



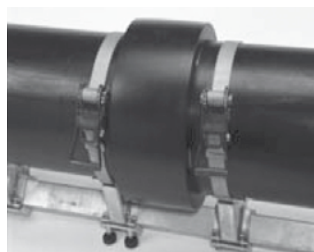
8. Inserire il manicotto sul tubo fino alla marcatura.



9. Bloccare il tubo con collare posizionatori assicurando il corretto posizionamento del manicotto.



10. Inserire il secondo tubo all'interno del manicotto sino a marcatura.



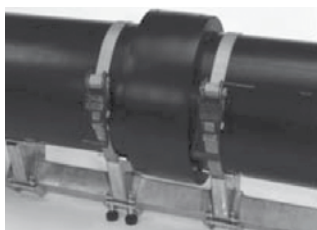
11. Bloccare il tubo con collare posizzatore assicurando l'area di fusione libera da stress.



12. Procedere con le operazioni di saldatura secondo le istruzioni contenute nel manuale. Comparare il tempo finale di saldatura con il dato presente sulla scheda magnetica.



13. Quando il processo di fusione è terminato, verificare gli indicatori e i dati contenuti sul display della saldatrice. Rimuovere i cavi di saldatura.



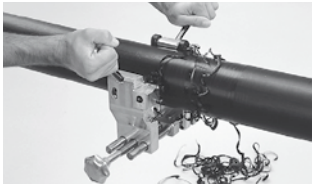
14. A termine del tempo di raffreddamento rimuovere i collari di posizionamento, il tempo di raffreddamento è indicato nel display della saldatrice e in più presente su scheda magnetica.



15. Non procedere a operazioni di collaudo in pressione sino al completo termine del raffreddamento.

Istruzioni di montaggio collari e valvole di presa in carica

Sequenza delle operazioni



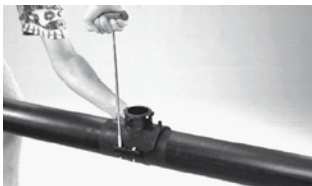
1. Pulire il tubo nella zona di saldatura con un panno umido, rimuovere lo strato ossidato dai tubi, utilizzando raschiatubi automatici o manuali, spessore max 0,1-0,2 mm.



2. Sgrassare la zona raschiata prima dell'assemblaggio, con le nostre salviette detergenti oppure con carta assorbente bianca imbevute di detergente adeguato, non utilizzare carta colorata o panni sporchi.



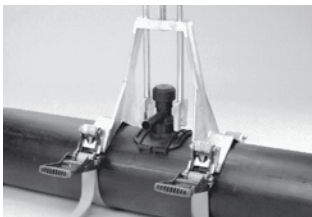
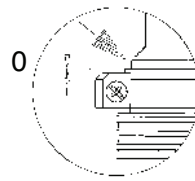
3. Estrarre il collare dall'imballo plastico. Collegare la parte libera al perno della presa. Se le parti saldabili sono state toccate con le mani, queste dovranno essere sgrassate. Vedi punto 2.



4. Stringere completamente il collare di presa sul tubo con le viti premontate.
4b. Verificare: l'indicatore nella parte libera deve essere a livello del bordo superiore della spalla.



5. Rimuove eventuali componenti del sistema modulare dal loro imballo, senza toccare le parti da sottoporre a saldatura, in caso ciò avvenisse, procedere alla pulizia come da punto 2 più punto 4a.



6. Per collari d 280 e 315 mm, posizionare la sella sul dorso del tubo con collare di posizionamento specifico.



7. Stringere completamente la derivazione del collare di presa con le viti premontate.
Importante: nel caso la derivazione fosse smontata, la zona di saldatura dev'essere pulita e sgrassata nuovamente!



8. Seguire le istruzioni di saldatura indicate nel manuale saldatrice.



9. Dopo il completamento del processo di fusione, controllare gli indicatori di fusione sul raccordo.
Importante: nel caso di utilizzo di tubo in rotoli per allacciamenti, il collare di presa in carica dev'essere saldato al tubo principale prima di collegare il tubo per allacciamento (osservare le istruzioni di montaggio per i manicotti elettrosaldabili)!

10. Tempo minimo di attesa prima della prova in pressione in min.

d	P ≤ 6 bar	P ≤ 24 bar
40	10	30
63 - 315	20	60

P= prova di pressione



11. Foratura (pressione massima ammissibile 16 bar). Rimuovere il tappo filettato. Ruotare con chiave a brugola la fresa di taglio in senso orario sino al taglio del tubo (posizione inferiore di fermo). Ruotare la fresa di taglio in senso antiorario sino alla posizione di fermo superiore. La fresa in questa posizione garantisce la tenuta. Riavvitare il tappo di chiusura manualmente sino al termine della filettatura.

Istruzioni montaggio 315-1000



Detergere l'area di lavoro sul tubo PE.

Misurare sul tubo l'area che deve essere raschiata (lunghezza dei collari più 4cm) con un metro e segnare con un pennarello indelebile. Il collare di derivazione topload è ancora nel sacchetto in PE.



Utilizzare le maniglie per posizionare il telaio con raschiatubi a finestra. Posizionare il telaio sulla zona da raschiare.

Montare dente aggancio sull'area da raschiare. Stringere entrambe le cinghie sino al bloccaggio del telaio.



Posizionare il raschiatubi su posizione di partenza, rimuovere la protezione della lama e rilasciarla sul tubo con la vite del raschiatubi. La protezione della lama va posizionata sul punto apposito del raschiatubi.



Per raschiare il tubo, spingere il raschiatubi in basso utilizzando le maniglie.



Riportare in alto il raschiatubi e spostare la lama manualmente sovrapponendo 0.5 cm della zona raschiata.

Ripetere la procedura di raschiatura fino a che la zona evidenziata non è stata completamente rimossa.

Dopo la procedura di raschiatura rilasciare la lama con la vite del raschiatubi e riposizionare la protezione della lama. Rimuovere i residui di PE.

Rimuovere il raschiatubi svitando le maniglie dal telaio e riporre l'utensile nell'imballo.

Detergere il tubo PE solo dove è stato raschiato usando il detergente Tangit e pulire con movimenti circolari con un panno di carta. Non toccare la zona di saldatura onde evitare contaminazioni.

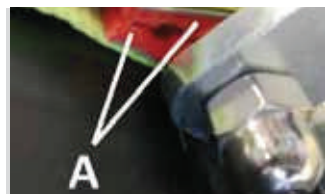


Estrarre il collare dall'imballo in plastica e posizionarlo sul tubo. Fissare i morsetti di fissaggio sul collare Topload.



Fissare la prima cinghia sul telaio con il suo gancio, sopra il collare. Pre fissare chiudendo la cinghia e riposizionare il collare se necessario.

Fissare la seconda cinghia sul telaio con il suo gancio. Stringere la cinghia sul collare.



Stringere manualmente entrambe le cinghie con le maniglie di chiusura sino al contatto degli indicatori di serraggio (A).

Seguire le istruzioni di saldatura indicate nel manuale saldatrice. Verificare e controllare il processo di saldatura.



Dopo la saldatura: verificare la notifica sul display saldatrice. Dopodichè rimuovere i cavi di saldatura.

Attendere la fine del processo di raffreddamento prima di procedere alla foratura. Quindi rimuovere i morsetti di fissaggio.

Inserire la fresa nella presa del collare Topload utilizzando un trapano. Forare il tubo. Se necessario, utilizzare un trapano con supporto.

Istruzioni montaggio 500-1000



Pulire area di lavoro su tubo PE. Misurare sul tubo l'area che deve essere raschiata (lunghezza dei collari più 4cm) con un metro e segnare con un pennarello indelebile. Il collare di derivazione topload è ancora nel sacchetto in PE.



Utilizzare le maniglie per posizionare il telaio con raschiatubi a finestra. Posizionare il telaio sulla zona da raschiare. Montare dente aggancio sull'area da raschiare. Stringere entrambe le cinghie sino al bloccaggio del telaio.



Posizionare il raschiatubi su posizione di partenza, rimuovere la protezione della lama e rilasciarla sul tubo con la vite del raschiatubi. La protezione della lama va posizionata sul punto apposito del raschiatubi.



Per raschiare il tubo, spingere il raschiatubi in basso utilizzando le maniglie.



Riportare in alto il raschiatubi e spostare la lama manualmente sovrapponendo 0.5 cm della zona raschiata. Ripetere la procedura di raschiatura fino a che la zona evidenziata non è stata completamente rimossa.

Dopo la procedura di raschiatura rilasciare la lama con la vite del raschiatubi e riposizionare la protezione della lama. Rimuovere i residui di PE.

Rimuovere il raschiatubi svitando le maniglie dal telaio e riporre l'utensile nell'imballo.

Detergere il tubo PE solo dove è stato raschiato usando il detergente Tangit e pulire con movimenti circolari con un panno di carta. Non toccare la zona di saldatura onde evitare contaminazioni.

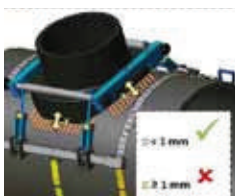


Estrarre il collare dall'imballo in plastica e fissare i morsetti di fissaggio sul collare Topload.

Posizionare il collare sul tubo con i morsetti di fissaggio. Fissare i morsetti al telaio.



Stringere i perni filettati: min. 30 Nm, max. 60 Nm. Assicurarsi che la distanza tra il collare e il tubo sia < 1mm. Utilizzare un calibro per testare la distanza.



Seguire le istruzioni di saldatura indicate nel manuale saldatrice. Verificare e controllare il processo di saldatura.



Dopo la saldatura: verificare la notifica sul display saldatrice. Dopodichè rimuovere cavi saldatura.

Attendere la fine del processo di raffreddamento prima di procedere alla foratura. Quindi rimuovere i morsetti di fissaggio.

Inserire la fresa nella presa del collare Topload utilizzando un trapano. Forare il tubo. Se necessario, utilizzare un trapano con supporto.