

Schweißen von Elektroschweißmuffen und Elektroschweißfittings PE 100 / PE 80 / PP

Die zu schweißenden Rohrenden müssen rechtwinklig zur Rohrachse abgetrennt sein!

Unmittelbar vor dem Schweißen ist im Schweißbereich (und etwas darüber hinaus) die **Oxidschicht** von der Oberfläche der Rohre und der Stutzenformteile gleichmäßig spangebend (0,1 – 0,3 mm) möglichst mit einem Rotationsschälgerät (ggf. auch Handschaber) zu **entfernen!** Bei der Bearbeitung mittels Handschaber sollte der Schälbereich (zur Kontrolle) vor dem Schaben mit einem PipeMarker mehrmals quer zur Rohrachse markiert werden. In der Schweißzone dürfen keine Beschädigungen (z.B. Dellen oder Riefen längs zur Rohrachse) vorhanden sein!

Die **Schnittkanten** mit einem Handschaber außen **entgraten und leicht anfasen** (falls notwendig auch innen entgraten).

Ovale Rohre im Schweißbereich z.B. mit einer Rundungsschelle runden.

Zur **Entfettung müssen alle Schweißflächen** (auch die der Elektroschweißfittings) mit einem zu 100 % verdampfenden Reiniger, mind. 99,8 % Etanol (PE-Reiniger / Reiniger für schweißbare Kunststoffe) und einem trockenen, uneingefärbten, faserfreien Papiertuch gereinigt werden. Die Schweißzonen sind so lange zu reinigen bis sie absolut rückstandsfrei sind! Reiniger komplett verdunsten lassen!

Rohreinstecktiefe mit einem PipeMarker markieren ohne dass die Schweißzonen berührt oder verschmutzt werden!

Rohr-/Stutzenenden ohne zu verkanten bis zur Markierung (bis zum Anschlag sofern vorhanden) in die Elektroschweißmuffe (in das Elektroschweißformteil) inschieben! Es ist unbedingt darauf zu achten, dass der **Ringspalt zwischen Rohr- und Muffenwand** (Formteilwand) **nicht größer als 1 - 2 mm** ist.

Außerdem ist sicher zu stellen, dass die Schweißflächen vor und während des Schweißvorgangs **frei von Feuchtigkeit und Nässe** sind! Es darf keine Feuchtigkeit von außen oder aus dem Rohrrinneren in die Schweißzonen gelangen!

Während der **Schweiß- und Abkühlzeit** muss die **Verbindungsstelle spannungsfrei sowie gegen Auszug und Verdrehen gesichert** sein, gegebenenfalls sind Haltevorrichtungen einzusetzen!

Schweißkabel nur mit passenden Adaptersteckern auf die Anschlüsse des Elektroschweißfittings aufstecken.

Die Eingabe der Schweißdaten erfolgt durch Einlesen des auf dem Fitting angebrachten Barcodes (Strichcodes). Je nach Gerät sind auch manuelle Eingaben der Ziffernfolge (oder Spannung/Zeit) möglich. Bevor der Schweißvorgang gestartet wird müssen die Daten auf dem Gerätedisplay (Anzeige) mit den Angaben auf dem zu schweißenden Formteil überprüft werden!!

Sicherheitsabstand während des Schweißvorgangs einhalten.

Nach Beendigung des Schweißvorgangs sind alle relevanten **Schweißparameter mit einem PipeMarker** auf dem Elektroschweißformteil (oder auf dem Rohr unmittelbar daneben) zu notieren!! (Schweißzeit in Sekunden (sec.) / Datum und Uhrzeit bzw. Abkühlzeitende vermerken!)

Die Abkühlzeit* ist unbedingt einzuhalten, siehe Angabe auf dem Schweißfitting!

(* CT = Cool Time / C = Cool à Angabe in Minuten.) Nach beendeter Abkühlzeit kann das geschweißte Rohrteil wieder bewegt werden. Wartezeit bis zur Druckprobe siehe Tabelle „Wartezeiten bis zur Druckprobe“.

Hinweis zu den Schweißindikatoren (Schweißanzeigen) sofern vorhanden: Es gibt 2 Arten von Schweißindikatoren: MECHANISCHE und THERMISCHE. Die mechanischen erscheinen bei Schweißvorgang außen an der Muffe, die thermischen Indikatoren (blauer Aufkleber mit weißem Quadrat) verändern ihre Farbe (Quadrat wird grau).

Dies ist nur ein Anzeichen, dass eine Schweißung durchgeführt wurde, es ist kein Hinweis auf die Qualität oder die Vollständigkeit der Schweißung!

[Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden durch unsachgemäße Handhabung.]