

Elektromuffen-Schweissungen

Vorbereitung

Das Rohr winkelrecht, mit dem Rohrabschneider oder der Kunstoffsäge (Fuchsschwanz) abschneiden.

Sägespäne mit dem Kunststoffmesser entfernen.

Das Rohrende nie mit den Händen anfassen oder gar einfetten!

Das Rohrende ca. 3,5 cm mit dem Messer abschaben, um den Belag von Fetten etc. zu befreien.

Die Einstecktiefe mit dem Gelbstift anzeichnen (3cm).

Die beiden Enden bis zum Anschlagring einschieben.

Noch kontrollieren ob die Elektromuffe nicht unter Spannung steht. (sehr wichtig).

Die Schweissung

Während der Schweissung darf kein Wasser durchfliessen ansonsten kann die Schweissung nicht akzeptabel sein.

Den Anpressdruck erzeugt die Muffe durch ihr Schrumpfvermögen von ca. 4% .

Die Schweisszeit wird vom Gerät automatisch an die Aussentemperatur angepasst. (von -10°C bis +40°C) .

Die korrekt durchgeführte Schweissung wird durch den herausstehenden Indikator bestätigt.

Wird die Elektromuffe als Schiebemuffe eingesetzt, so muss der Anschlagring mit dem Schraubenzieher entfernt werden. Dort ist es besonders wichtig mit dem Gelbstift die Einstecktiefe zu markieren.