

Elektromuffen-Schweissung



Vorbereitung der Schweissung

Rohre winkelrecht mit dem Kunststoffrohrabschneider oder mit der Kunststoffsäge zuschneiden.

Brauen vom Rohrabschneider mit dem Kunststoffmesser entfernen. Nie das Rohrende anfasen oder einfetten. Das Rohrende am ganzen Umfang etwas mehr als die Einstecktiefe der Muffe (ca. 3,5 cm) mit dem Kunststoffmesser schaben.

Hinweis: Nur die oberste Oxydschicht gleichmässig entfernen. Es dürfen keine Vertiefungen entstehen.

Die Einstecktiefe mit dem Gelbstift anzeichnen (3,0 cm).

Die Rohrenden bis zum Anschlagring einschieben Einstecktiefe an den vorgängig markierten Strichen kontrollieren. Die Muffe darf für den Schweissvorgang nicht unter Spannung stehen.





Erstellen der Schweissung

Während dem Schweissvorgang ist im Rohrinternen Durchzug und Wasserfluss unbedingt zu vermeiden.

Die Schweisszeit wird vom Gerät automatisch an die Umgebungstemperatur angepasst (Zulässig von -10 bis +40).

Die einwandfrei durchgeführte Schweissung wird durch den vohrstehenden Indikator angezeigt.

Wird die Elektromuffe als Überschiebemuffe verwendet (z.B bei einem nachträglichen Einbau eines Abzweigers in einem Fallstrang) muss der Anschragring mit einem Schraubenzieher entfernt werden.