

Elektrolasfittingen SAB

SAB



Het elektrolasfittingen pakket van SAB is een beperkt pakket PE-elektrolas hulpstukken, voor PE100 leidingen. Deze economisch aantrekkelijke elektrolashulpstukken zijn voorzien van een ingegoten verwarmingsspiraal, die zorgt voor versmelting van het hulpstuk met de PE buis zodra er spanning opgezet wordt. Hierdoor ontstaat er een hoogwaardige verbinding.

TOEPASSING

Hoogwaardige PE-verbindingen voor gas- en water-transport (met ISO-normering)

KARAKTERISTIEKEN

- ✓ Economisch aantrekkelijke elektrolas hulpstukken van Ø 32 tot 160 mm
- ✓ Meest gangbare hulpstukken zoals moffen en knieën
- ✓ Uiterst simpel lasproces door aansluiting lastrafo op fittingen (d.m.v. GF lasapparaat)
- ✓ Verpakt met een geprinte barcode sticker per product
- ✓ Tevens te combineren met fittingen van het ELGEF- en ELGEF+ pakket
- ✓ Lasapparatuur en overige hulpmiddelen zijn los te huren of te kopen bij Netafim

TECHNISCHE GEGEVENS

Afmetingen mof	: 63 - 200 mm
Afmetingen knieën	: 32 - 200 mm
Max. druk	: 16 bar
Max. temperatuur	: 60 °C (bij afnemende max. druk)
Materiaal	: PE100
Kleur	: zwart
Aansluiting	: 4 mm
Bijzonderheid	: verwijderbare middenaanslag bij moffen
Standaard	: ISO 15494 / ISO 13950 : EN 12201-3 / EN 1555-3

INSTALLATIE & ONDERHOUD

Voor deze hulpstukken is een externe fixering noodzakelijk tijdens het lassen.

Lasprocedure

Door het opvolgen van een aantal basisregels is het maken van elektrolasverbindingen eenvoudig. 80% van de kwaliteit van de gemaakte verbinding wordt bepaald door het goed opvolgen van deze regels.

1. Begin het lasproces met controle van de las-machine en de te lassen materialen.
2. Verwijder het grove vuil en kort de buis haaks af met een buissnijder of zaag.
3. Reinig het te lassen leidingdeel met een droge doek en schraap daarna handmatig 0,2 mm van de bovenlaag. Gebruik hiervoor rotatieschrapers. Gebruik nooit schuurpapier of schuurlinnen.
4. Ontvet de laszone, direct voor de montage, met een reinigingsdoek of met een daarvoor bestemd PE-reinigingsmiddel (niet pluizend, ongekleurd papier gebruiken).
5. Markeer de insteekdiepte op de buis.
6. Neem pas nu het hulpstuk uit de verpakking. Belangrijk: als het lasoppervlak van het hulpstuk, met de hand is aangeraakt moet ook dit met een reinigingsdoekje worden gereinigd.
7. Het hulpstuk tot de marking of aanslag over de buis schuiven. Bij alle diameters de buis met hulpstuk in de fixeerklem plaatsen en goed aanspannen.
8. De stekkers van het lastoestel middels de 4 mm adaptorstekkers op de fittingen aansluiten.
9. Lasgegevens d.m.v. barcodesticker op het product inlezen en gegevens op het display controleren. Lasproces starten en de lasvoortgang bewaken. Noteer op de buis het tijdstip waarop de klemmen verwijderd mogen worden (na lastijd en afkoeltijd). Tijdens het lassen komen de lasindicatoren op de fitting omhoog, als indicatie dat het lasproces gestart is.
10. Nadat de afkoeltijd voltooid is, kunnen de lasklemmen worden verwijderd en is de fitting klaar voor gebruik.