

SAMMANFOGNINGSMETODER

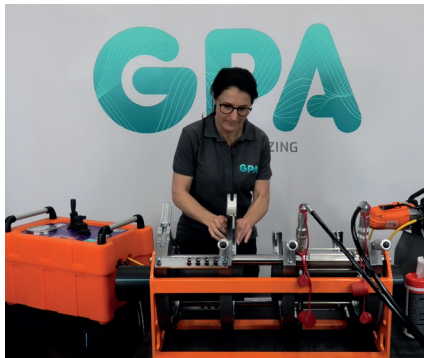
Svetsinstruktion för hydraulisk stumsvets

Skydda svetsplatsen mot direkt solljus, vind och regn. Svetsningen måste ske torrt och under rena förhållanden. Rör och rördelar ska hålla samma temperatur som omgivningen, för lägsta och högsta tillåtna temperaturer för omgivningen se tilltänkt svetsstandard.

Rengör röret från smuts först med vatten om så krävs. Kontrollera röret godstjocklek att den ligger inom tillåtna toleranser. Kontrollera att hyvel och värmespegel är hela och rena.



1. Ta fram svetsparametrar (tider, tryck och temperatur) för aktuellt material, dimension, SDR och svetsstandard



2. Montera rören i maskinen



3. Mät upp släptrycket (trycket som krävs för att släden ska röra sig)



4. Hyvla rörändarna så du får minst två hela varv med sammanhängande spån. Var noga med att inte använda för högt tryck vid hyvling

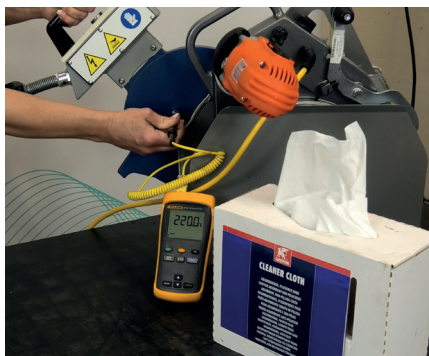


5. Efter hyvling kontrollera kantförskjutningen inte överstiger 10% av godstjockleken samt att max spalt med svetsstryck inte överstiger 0,5 mm. För rör d355 mm och större gäller 1 mm



6. Rengör svetsytorna med avsedd rengöringsvätska

SAMMANFOGNINGSMETODER Svetsinstruktion för hydraulisk stumsvets



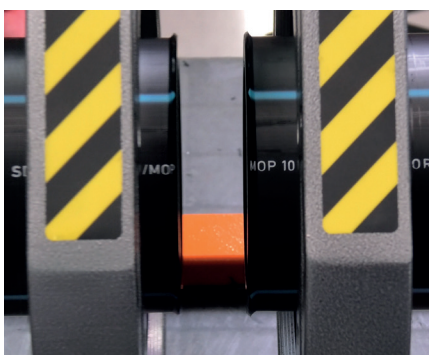
7. Kontrollera värmeplattans temperatur på fyra positioner i svetsområdet samt att temperatur differensen håller sig inom tillåtet värde. Torka av värmespegeln innan svetsning med luddfri ren trasa



8. För rören samman med totaltryck (svetstryck + släptryck) och bygg upp angiven svetsvulst (vulstuppbbyggnadstiden)



9. Sänk trycket till lätt kontakttryck, starta uppvärmningstiden angiven i tabell



10. För isär rören, ta ur värmeplattan och för sedan rören samman. Detta ska göras så snabbt som möjligt (omställningstiden). Se tabell för tillåten maxtid



11. Svetstrycket ska nu byggas upp kontrollerat (tryckuppbbyggnadstiden). Se tabell för tid. Starta kyltiden när korrekt svetstryck uppnåtts. Trycket ska vara konstant under kyltiden om trycket sjunker öka på trycket igen vid behov



12. När kyltiden är slut, släpp trycket och lossa rören ur svetsmaskinen. Full trycksättning får ske först då materialet har svalnat till omgivande temperatur



Full trycksättning får först ske då materialet har svalnat till omgivande temperatur

Vi erbjuder certifierande svetskurser enligt EWF-581/EN13067.
För mer information se gpa.se