



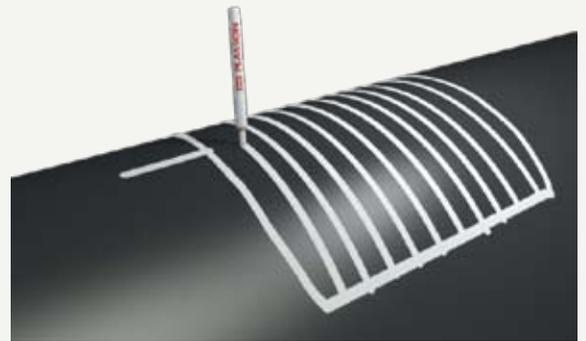
DE PLASSON Elektroschweißsattel für große Rohrdimensionen *Installationshinweise*

Die Installation hat mit der PLASSON – Spezialspaneinrichtung Art.-Nr.: 47400006 zu erfolgen!

- 1 Arbeitsbereich vorreinigen und trocknen. Den noch im Folienbeutel verpackten Sattel in der gewünschten Position auf die Rohrleitung aufsetzen und die äußere Kontur auf der Rohroberfläche nachzeichnen. Jeweils eine Zentrierlinie in Höhe der Anschlusskontakte ziehen.

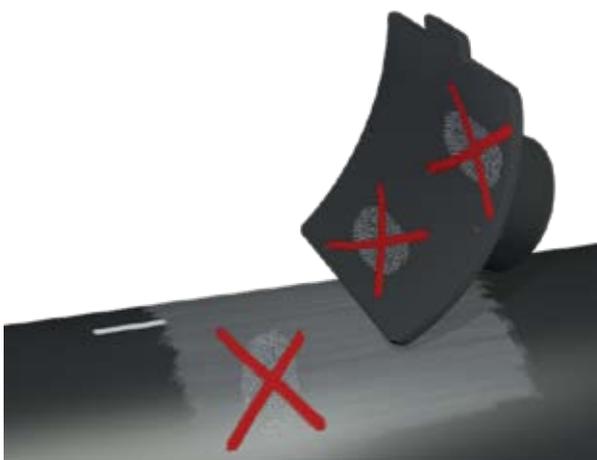


- 2 Den Schweißbereich innerhalb der angezeichneten Kontur markieren. Gereinigte und gekennzeichnete Schweißzone 2-mal mechanisch mit PLASSON Hand-Schälgerät Art.-Nr.: 29110064 spanabhebend bearbeiten. Die Spanabnahme muss gleichmäßig erfolgen. Der Spanabtrag muss 0,2 bis 0,3 mm betragen.



- 3** Sattel unmittelbar vor der Verschweißung aus der Verpackung entnehmen. Das Bauteil, insbesondere die Schweißzone, ist frei von Verschmutzungen und Feuchtigkeit zu halten. Sattellinnenseite und die bearbeitete Rohrfläche mit Spezialreinigungsmittel* für PE-Schweißverbindungen und ungefärbtem, nicht faserndem, saugfähigem Papier reinigen. Reiniger verdunsten lassen. Gereinigte Flächen anschließend nicht mehr berühren

*z.B. Tangit KS (Hersteller Henkel KG a.A., Düsseldorf)



- 4** Anschließend den Sattel platzieren und anhand der Zentrierlinie und Anschlusskontakte ausrichten



- 5** Die dem Satteltyp entsprechende Druckplatte der Spezialklemmeinrichtung positionieren



- 6 Zentrierzylinder auf den Abgangsstutzen aufsetzen

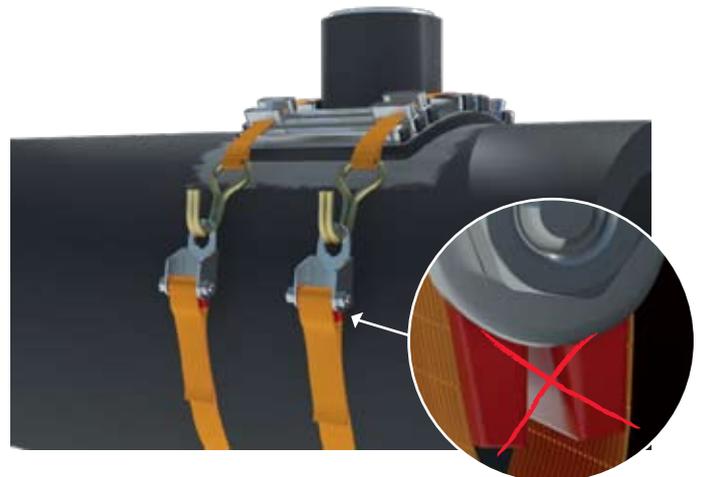


Für 125 und 160 mm Stutzen Zentrierzylinder in den Abgang einführen



Bei 90 und 110 mm Abgängen den Zentrierzylinder außen aufsetzen

- 7 Ratschenmechanismus der Spanngurte in „Offen“ Position bringen. Beide Spanngurte in die Aufnahmen der Druckplatte einhängen. Die Ratschen sollen auf der gleichen Seite installiert sein. Spanngurte von Hand Anziehen



Spannungsindikator (TFI) in geöffneter Position = Keine Vorspannung

Ratschenmechanismus in Ausgangsstellung bringen



- 8 Anschließend die Gurte mittels des jeweiligen Ratschenmechanismus soweit spannen, bis der Spannungsindikator (TFI) geschlossen ist.



Spannungsindikator (TFI) in geschlossener Position
= Vorspannung erreicht

9



Sattel anschließend verschweißen

- 10 Die Spanneinrichtung muss bis zum Ende der auf dem Sattel angegebenen Abkühlzeit montiert bleiben



- 11 **Hinweis:** Die Spanneinrichtung ist vor dem Anbohren zu entfernen.

- 12 Das Anbohren darf erst nach Ablauf der Abkühlzeit für Anbohrungen (= 3 x der auf den Sattel angegebenen Abkühlzeit) zu erfolgen

Die Anbohrung hat mit einer geeigneten Lochsäge mit Zentrierbohrer zu erfolgen

Sicherheit

Die Anwendungshinweise der Bohrmaschinen- und Topfsägehersteller sind zu beachten!

Hinweis

Diese Anleitung dient lediglich als Information für den Verarbeiter. Die Montage, Schweißung und Inbetriebnahme hat von qualifiziertem Personal zu erfolgen. Es gilt die aktuelle PLASSON Montageanleitung und die DVS 2207 TI.