

Montageanleitung

SmartFuse-Elektroschweißittings

SmartFuse-Elektroschweißsättel

LightFit-Elektroschweißmuffen



SmartFuse Elektroschweißittings

 **PLASSON**®

Mensch • Produkt • Service

Inhaltsverzeichnis

1.	Allgemeine Hinweise	3
1.1	Einsatzbereich	3
1.2	Prüfzeugnisse / Zulassungen	3
1.3	Grundsätzliche Verarbeitungshinweise	3 – 5
2.	Elektroschweißfittings	6
2.1	Vorbereitung	6
2.2	Spanabhebende Bearbeitung	6
2.3	Reinigung	6
2.4	Positionierung	7
2.5	Schweißvorgang ausführen	7 – 8
2.6	Abkühlzeiten	9
2.7	Flexwinkel	10
3.	Elektroschweißsättel	11
3.1	Vorbereitung	11
3.2	Spanabhebende Bearbeitung	11
3.3	Reinigung	11
3.4	Positionierung	12
3.5	Schweißvorgang ausführen	12
3.6	Abkühlzeiten	12
4.	Anbohrschellen Anbohranleitung	13
5.	Ventil-Anbohrarmaturen Anbohranleitung	14
6.	Fehlervermeidung	15 – 16
7.	Werkzeuge und Zubehör	17
8.	Schulung / Einweisung	17
9.	Kontakt / Ansprechpartner	17 – 19

1. Allgemeine Hinweise

Die nachfolgende Montageanleitung gilt für die Verarbeitung von Produkten aus dem PLASSON SmartFuse-Programm und PLASSON LightFit-Schweißmuffen.

Bei PLASSON Smartfuse Produkten (z.B. Großrohrsättel, Stützenschelle mit Spannkabel, Messstellensattel) die nicht in dieser Montageanleitung beschrieben sind oder eine ergänzende Montageanleitung im Lieferumfang haben, ist diese zusätzlich zu beachten. Zur Montage können **teilweise Spezialwerkzeuge notwendig sein**.

Die Arbeiten dürfen nur von ausgebildetem Personal (z.B. nach DVGW GW 330, DVS 2212) durchgeführt werden. Ergänzend sind jeweils die aktuellen Angaben anwendungsspezifischer Regelwerke (z.B. DVGW, DVS 2210) und allgemeiner Regelwerke (insbesondere DVS 2207-T1 und DVS 2207-1 Bb.1) zu beachten.

1.1 Einsatzbereich

PLASSON SmartFuse Elektroschweißfittings sind aus PE 100 gefertigt und entsprechen den einschlägigen ISO-, DIN- und EN-Normen. (u.a. EN 12201-3, EN 1555-3)

Sie eignen sich zum Verbinden von PE 63, PE 80, PE 100 und PE 100 RC Rohren nach DIN 8074/75, EN 1555-2, EN 12201-2 und PE-Xa Rohren nach DVGW GW 335-A3.

Zulässige Schmelzmassefließrate: MFR 190/5 0,2 – 1,3 g/10 min. nach DIN EN ISO 1133.

Die Rohre benötigen die folgenden Mindestwandstärken zur Verarbeitung mit PLASSON SmartFuse Fittings und Sätteln:

d 20 – d 1200 mm SDR 11 d 75 – d 1200 mm SDR 17 / 17.6

Der zulässige SDR-Bereich ist auch auf der Produktkennzeichnung aufgeführt.

Die Angaben für **PLASSON LightFit Elektroschweißmuffen** sind den aktuellen Produktkatalogen zu entnehmen.

1.2 Prüfzeugnisse / Zulassungen

PLASSON SmartFuse Fittings und Sättel: DVGW DV-8601AT2446, DVGW DV-8606AT2447, DVGW DV-8611AT2448, DVGW DV-8610CP0320

PLASSON LightFit Muffen: DVGW DW-8606BN0462, DVGW DW-8611BN0463, DVGW DW-8610CP0382

PLASSON Druckanbohrventile: DVGW DV-6611AT2471

1.3 Grundsätzliche Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitung und Montage der Schweißfittings ist im Temperaturbereich von -10° C bis +45° C möglich und hat unter sauberen und trockenen Bedingungen zu erfolgen. Gegen negative Witterungseinflüsse (Wind, Schnee, niedrige Temperaturen, Regen, Luftfeuchtigkeit...) sind entsprechende Maßnahmen zu ergreifen, z.B. das Abschirmen des Schweißbereiches.

Montageanleitung SmartFuse

Die Hinweise auf die Verarbeitungsbedingungen in den anwendungsspezifischen (z.B. DVGW, DVS 2210) und allgemeinen Regelwerken (z.B. DVS 2207-1, DGUV) sind zu beachten!

Die vorbereitenden Arbeiten müssen ohne zeitliche Unterbrechung durchgeführt werden. Der Schweißvorgang hat direkt anschließend zu erfolgen.

Das Entfernen der Oxidschicht im Schweißbereich hat mit Spezialwerkzeugen (z.B. Rotationsschälgeräten) zu erfolgen.

Der Einsatz von Handschälgeräten ist nur in begründeten Ausnahmefällen zulässig und mit der Schweißaufsicht bzw. den Auftraggeber abzustimmen und zu dokumentieren.

Die sichere spanabhebende Bearbeitung ist zu gewährleisten und regelmäßig zu kontrollieren.

Die Hinweise und Forderungen der DVS 2207-1, DVS 2207-1 Bb.1 und DVS 2208-1 Bb.1 sind zu beachten.

Die nachfolgend genannten Spanabträge sind einzuhalten:

Rohr/Produkt	Spanabtrag zwischen:
d 16 – 75 mm	0,20 bis 0,25 mm
d 90 – 315 mm	0,20 bis 0,30 mm
d 355 – 1200 mm	0,25 bis 0,35 mm

Es sind nur Reinigungsmittel zulässig, die ausdrücklich für die Verwendung bei PE-Schweißverbindungen zugelassen sind. Der Reiniger muss vor der Verschweißung komplett verdunstet sein.

Um eine sichere und spannungsfreie Positionierung der Schweißverbindungen gewährleisten zu können, ist es oftmals unabdingbar, dass zusätzliche Werkzeuge wie Rundungsschellen und Halteeinrichtungen verwendet werden müssen. Diese Werkzeuge sind in entsprechender Anzahl vorzuhalten. Sie dürfen erst nach Beendigung der auf den Fittings angegebenen Abkühlzeiten demontiert werden.

Ggf. Schweißverbindungen nach Maßgabe (z.B. Auftraggeber, Schweißaufsicht,...) mit Markierungsstift kennzeichnen (z.B. Datum, Uhrzeit, Abkühlzeit, Protokollnummer,...).

Die jeweils aktuellen Montageanleitungen finden Sie unter: www.plasson.de



PLASSON Elektroschweißfittings und Sättel sind mit den folgenden Erkennungssystemen ausgestattet:

SmartFuse Anschlusskontakt

LightFit Muffen bis $d = 400 \text{ mm}$

Smartfuse Muffen bis $d = 355 \text{ mm}$



Nur nutzbar mit PLASSON-Schweißgeräten

Barcode

- Schweißparameter
- Bauteilrückverfolgung



Nutzbar mit Universalschweißgeräten

2. Elektroschweißfittings

PLASSON SmartFuse

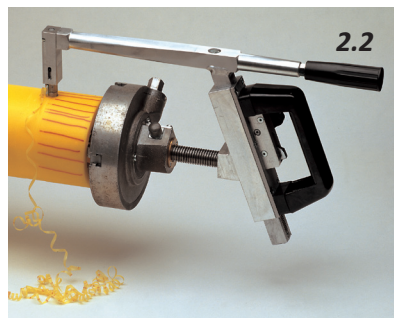
PLASSON LightFit-Muffen

2.1 Vorbereitung

- Arbeitsbereich vorreinigen
- Rohrenden rechtwinklig abtrennen
- Schnittflächen entgraten

2.2 Spanabhebende Bearbeitung

- Schweißbereich (Einstecktiefe der Muffe + 1 cm) markieren
- Die Oxidschicht der Rohroberflächen im markierten Schweißbereich mittels Spezialwerkzeug (z.B. Rotationsschälgerät) vollständig entfernen



2.3 Reinigung

- Fitting unmittelbar vor der Verschweißung aus der Verpackung nehmen
- Wenn eine saubere und fettfreie Verarbeitung nicht gesichert werden kann, Fitting-innenseite und die bearbeiteten Rohrflächen mit Spezialreinigungsmittel* und sauberem, uneingefärbtem, nicht faserndem, saugfähigem Papier reinigen

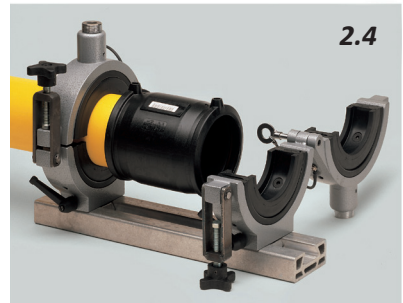


* z.B. Tangit KS (Hersteller Henkel KG a.A., Düsseldorf)

2. Elektroschweißittings

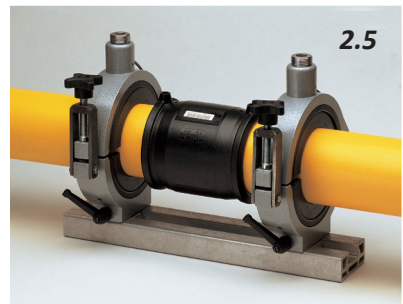
2.4 Positionierung

- Einschubtiefe markieren
- Fitting bis zum Anschlag auf ein Rohrende aufschieben
- Der Fitting muss sich von Hand aufschieben lassen können.
Nicht aufschlagen!
- Das andere vorbereitete Rohrende ebenfalls bis zum Anschlag in den Fitting einschieben
- Einschubtiefen anhand der Markierungen kontrollieren
- Ggf. Rundrückklemmen oder Rohrhalteklemmen verwenden
- **Auf spannungsfreie Positionierung achten!**



2.5 Schweißvorgang ausführen

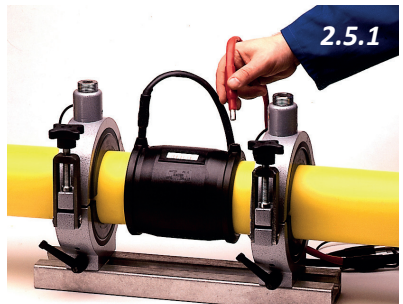
- Bedienungsanleitung des Schweißgerätes beachten



2.5.1 SmartFuse Modus

LightFit Muffen ab d 450 mm und SmartFuse Muffen ab d 400 mm können nur im Barcode Modus verschweißt werden, siehe 2.5.2

- Die Geräteeinstellung auf den SmartFuse Modus erfolgt automatisch
- PLASSON SmartFuse Schweißittings werden vom PLASSON-Schweißautomaten erkannt. Alle notwendigen Schweißparameter werden selbstständig eingestellt
- Das Schweißkabel an den Fitting anschließen
- **Rotes** Kabelende an **roten** Fittingkontakt
- Die vom Schweißgerät eingestellte Zeit mit der auf dem Fitting angegebenen Zeit vergleichen
- Schweißvorgang starten



SmartFuse-Kontakt

2. Elektroschweißfittings

2.5.2 Barcode Modus

Hinweis:

Wenn Fittings mit SmartFuse-Kennung mit PLASSON Schweißautomaten im Barcode Modus verschweißt werden sollen, dann muss das schwarze Kabelende an den roten Fittingkontakt angeschlossen werden. Die Schweißgeräte wechseln dann automatisch in den Barcode Modus.

- Das Schweißkabel an den Fitting anschließen
- Schweißparameter mittels Lesestift oder Scanner über den Barcode einlesen (Lesestift zügig und gleichmäßig über den oberen Barcode führen)



Barcode

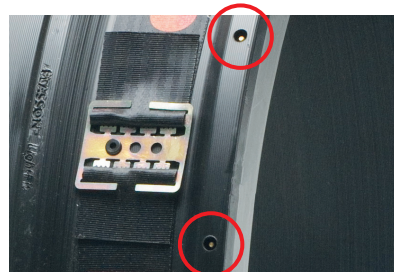
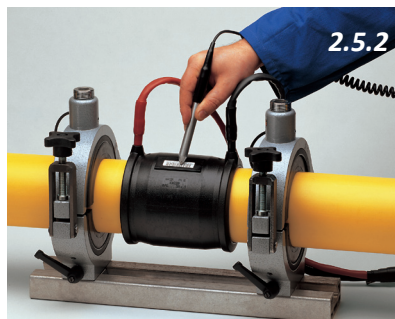
- Nach erfolgreichem Lesevorgang ertönt ein Signalton und das Gerät stellt die Schweißparameter automatisch ein
- Schweißvorgang starten

Hinweis:

Bei PLASSON SmartFuse Muffen ab d 450 mm und PLASSON LightFit Muffen ab d 500 mm müssen beide Seiten separat verschweißt werden.

PLASSON SmartFuse Muffen ab d 450 mm und PLASSON LightFit Muffen ab d 560 mm sind mit vormontierten Spannbändern zur Dehnungsbegrenzung während der Schweißung ausgestattet.

Die Spannbänder erfordern keinen zusätzlichen Montageaufwand und können nach der Schweißung verbleiben.



Anschlusskontakte für jede Seite



Schweißmuffe mit Spannbändern

2. Elektroschweißfittings

2.6 Abkühlzeiten

- Nach der auf dem Barcodeaufkleber angegebenen Abkühlzeit kann die Rohrleitung bewegt werden. Spann- und Rundungswerkzeuge können entfernt werden.
- Abkühlzeiten auf dem Barcodeaufkleber können folgendermaßen angegeben werden:
Cool: = Abkühlzeit
CT(110°) = Cooling Time (Abkühlzeit)
Schneeflocke ❄ = Abkühlzeit
- Der volle Prüf- bzw. Betriebsdruck darf erst nach Ablauf der aufgeführten Zeiten erfolgen:



Barcode / Abkühlzeit

Beispiel: Barcodeaufkleber mit Angabe der Abkühlzeit (es können unterschiedliche Varianten zur Angabe der Abkühlzeit aufgeführt sein), vgl. Kapitel 2.6

Muffen und Winkel:

Abmessung		Abkühlzeit
d 16 – 63	=	20 min.
d 75 – 110	=	30 min.
d 125 – 140	=	45 min.
d 160 – 180	=	70 min
d 200 – 250	=	80 min.
d 280 – 400	=	90 min.
d 450 – 560	=	150 min.*
d 630 – 1200	=	170 min.*

*nach der jeweiligen letzten Schweißung

2. Elektroschweißfittings

2.7 PLASSON Flexwinkel

Die in der Produktverpackung beiliegende detaillierte Montageanleitung ist zu beachten!

PLASSON Flexwinkel eignen sich zur individuellen Einstellung einer Auswinkelung von 0° - 12° (4947D4) oder 0° - 24° (4947C4).

Die Position wird bei der Verschweißung dauerhaft fixiert.

Die Hinweise gelten ausschließlich für PLASSON Flexwinkel Art.-Nr.: 4947D4 und 4947C4. Sie sind nicht auf andere Bauteile übertragbar.

Flexwinkel haben keine SmartFuse-Kennung. Sie sind im Barcode-Modus zu verarbeiten.

- Die zu verschweißenden Rohrenden rechtwinklig abtrennen und gemäß DVS 2207-T1 und Kapitel 2. dieser Montageanleitung für Elektroschweißfittings vorbereiten
- Den Flexwinkel erst unmittelbar vor der Montage aus dem Folienbeutel entnehmen
- **Achten Sie darauf, dass die Schweißzonen, die Kugelgelenke oder das Spitzende (4947D4) frei von Verschmutzungen und Feuchtigkeit bleiben!**
- Eine mechanische Bearbeitung der Kugelgelenke und des Spitzendes (4947D4) ist nicht notwendig
- Die Positionierung, die anschließende Schweißung (siehe 2.) und die Abkühlzeit hat im spannungsfreien Zustand zu erfolgen. Evtl. Bewegungen und Spannungen sind während der Schweißung und der Abkühlzeit durch geeignete Maßnahmen zu unterbinden.
- Die Schweißung hat unmittelbar nach der Positionierung zu erfolgen
- Abkühlzeiten siehe 2.6



Art.-Nr. 4947C4



Art.-Nr. 4947D4

3. Elektroschweißsättel bis d = 250 mm PLASSON SmartFuse

Die in der Produktverpackung beiliegende detaillierte Montageanleitung ist zu beachten!

Hinweis:

Anbohrschelle, Ventilanbohrschelle, Stutzenschelle, Gewindeschelle und Blasen-setzschelle, zuerst verschweißen, danach an-bohren!

Hinweis:

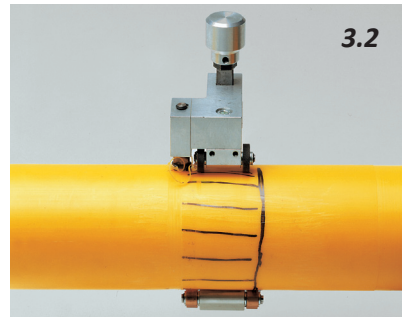
Anleitung für Schweißsättel für den Großrohrbereich (d 250 – d 900 mm) finden Sie zum Download auf: www.plasson.de

3.1 Vorbereitung

- Arbeitsbereich vorreinigen

3.2 Spanabhebende Bearbeitung

- Schweißbereich (Sattellänge + 1 cm an jeder Seite) markieren
- Die Oxidschicht der Rohroberflächen im Schweißbereich mittels Spezialwerkzeug vollständig spanabhebend entfernen



3.3 Reinigung

- Sattel unmittelbar vor der Verschweißung aus der Verpackung nehmen
- Wenn eine saubere und fettfreie Verarbeitung nicht gesichert werden kann, Sattellinnenseite und die bearbeiteten Rohrflächen mit Spezialreinigungsmittel* und sauberem, uneingefärbtem, nicht faserndem, saugfähigem Papier reinigen
- Position außerhalb der Schweißzone markieren

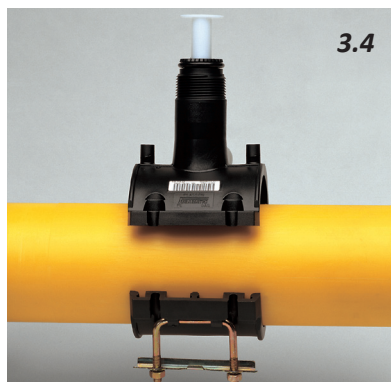


* z.B. Tangit KS (Hersteller Henkel KG a.A., Düsseldorf)

3. Elektroschweißsättel bis $d = 250$ mm PLASSON SmartFuse

3.4 Positionierung

- Ggf. Rundrückklemmen oder Rohrhalteklammern verwenden
- Schrauben auf einer Seite des Sattels lösen
- Ober- und Unterteil des Sattels aufklappen, wobei die noch verschraubte Seite als Scharnier dienen kann
- Sattel auf vorbereitete Oberfläche aufsetzen und mit Unterschale verschrauben. Hierbei Schrauben gleichmäßig über Kreuz bis zum vorgegebenen Anschlag anziehen. Ober- und Unterschale müssen aneinander liegen
- Bei Sätteln mit Gewebespannbändern ist das Spannband um das Rohr zu legen und auf der gegenüberliegenden Seite einzuhaken. Die Schrauben gleichmäßig anziehen, bis Sattel und Querbolzen aneinander liegen. S. Bild 3.5.1.



3.4



3.5

3.5 Schweißvorgang ausführen

- Bedienungsanleitung des Schweißgerätes beachten
- SmartFuse-Modus gemäß 2.5.1
- Barcode-Modus gemäß 2.5.2

3.6 Abkühlzeiten

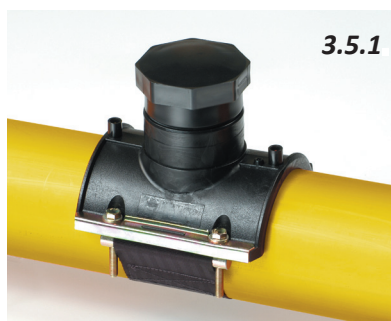
- Der volle Prüf- bzw. Betriebsdruck sowie das Anbohren mittels PLASSON Anbohrschellen, -Stutzenschellen, -Sperrblasenschellen, Gewindeschellen und -Ventil-Anbohrarmaturen darf erst nach Ablauf der aufgeführten Zeiten erfolgen:

**Anbohrschellen, Stutzenschellen,
Gewindeschellen, Ventil-Anbohrarmaturen:**

Abmessung	Abkühlzeit
d 40 – 180	= 20 min.
d 200 – 250	= 30 min.

Sperrblasen-, Stutzenschellen mit $d1 \geq 90$ mm:

Abmessung	Abkühlzeit
d 90 – 160	= 25 min.
d 180 – 250	= 30 min.



3.5.1

4. Anbohrschellen Anbohranleitung

Die in der Produktverpackung beiliegende detaillierte Montageanleitung ist zu beachten!

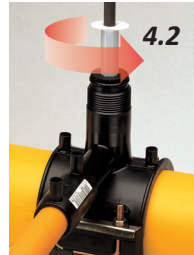
4.1

- Sattel gemäß DVS 2207-1 und PLASSON Arbeitsanweisung installieren und verschweißen
- Verbindungen zur Anschlussleitung herstellen
- Überprüfen der Positionierung der Gleithülse. Die Gleithülse muss im Bohreroberteil eingearastet sein



4.2

- Anbohrsechskant (SW 12 mm) durch die Gleithülse in den Bohrer einführen
- Bohrer entgegen der Uhrzeigerrichtung bis zum oberen Anschlag zurückdrehen
- **Anschließend eine halbe Umdrehung weiterdrehen**
- Anbohrsechskant entfernen und Druckprüfung durchführen



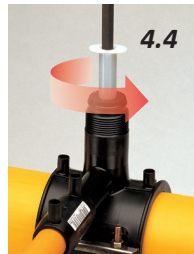
4.3

- Anbohrsechskant durch die Gleithülse in den Bohrer führen
- In Uhrzeigerrichtung soweit anbohren, bis der Anschlag der Gleithülse die Stirnfläche des Anbohrdoms erreicht hat



4.4

- In umgekehrter Richtung den Bohrer zurückdrehen, bis der obere Anschlag erreicht wird
- Anschließend eine halbe Umdrehung weiterdrehen
- Anbohrsechskant entfernen
- Anschließend Gleithülse abziehen



4.5

- Verschlusskappe aufsetzen und festdrehen, bis sie hörbar einrastet

Hinweis:

Bei Verwendung eines Schweißverschlusses Art.-Nr.: 49830 den Schweißbereich des Anbohrdoms mit Spezialreinigungsmittel* und sauberem, uneingefärbtem, nicht faserndem, saugfähigem Papier reinigen.



Schweißverschluss

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

5. Ventil-Anbohrarmaturen Anbohranleitung

Die in der Produktverpackung beiliegende detaillierte Montageanleitung ist zu beachten!

PLASSON Ventil-Anbohrarmaturen stehen in zwei Versionen zur Verfügung.

V1: Einsatz in der Gasversorgung (Typ 4954S4G)
Kennzeichnung durch gelbe Verschlusskappe auf dem Abgangsstutzen

V2: Einsatz in der Wasserversorgung (Typ 4954S4W)
Kennzeichnung durch blaue Verschlusskappe auf dem Abgangsstutzen

5.1

- Die Anbohrung kann nach erfolgreicher Druckprüfung durchgeführt werden
- Abkühlzeiten beachten (s. 3.6)
- Spindel im Uhrzeigersinn bis zum spürbaren Anschlag drehen
- In dieser Position ist das Ventil gleichzeitig geschlossen
- Nach erfolgter Anbohrung die Spindel gegen den Uhrzeigersinn bis zum oberen Anschlag zurückdrehen.
Das Ventil ist in dieser Stellung geöffnet

Spindelanschluss: 14 mm Vierkant

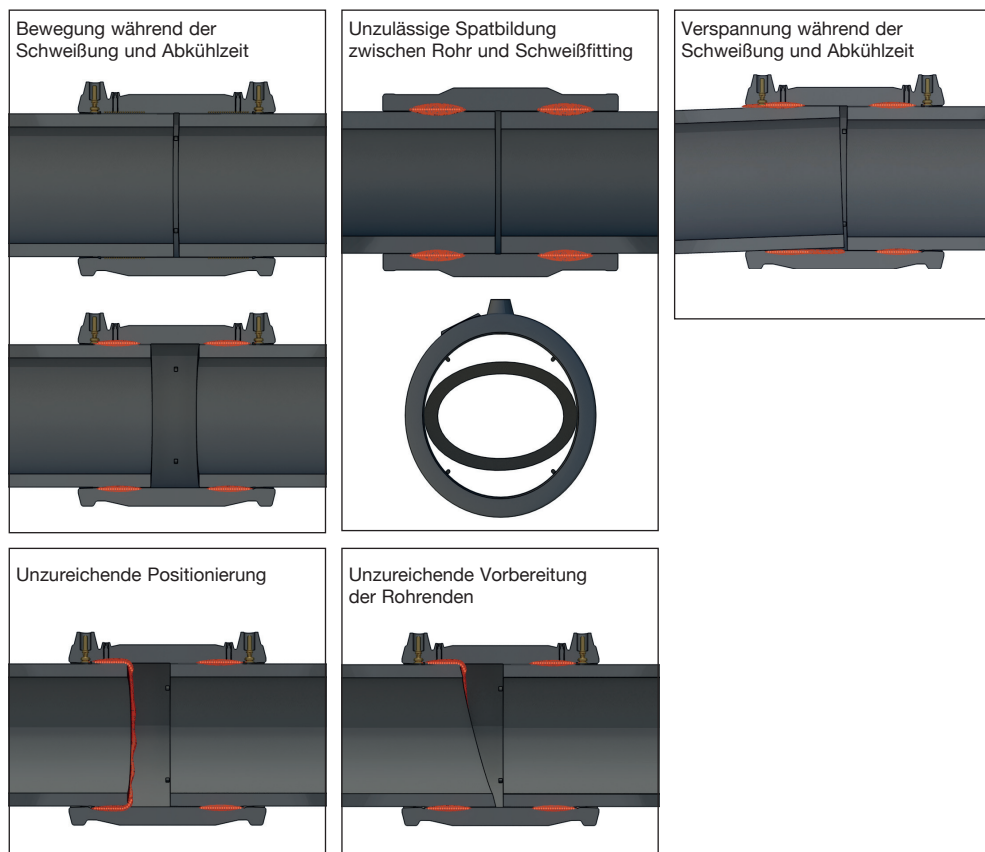


6. Fehlervermeidung

Qualitativ hochwertige Elektroschweißverbindungen sind von der genauen Einhaltung der Arbeitsanweisungen abhängig. Die nachfolgenden Hinweise sind unbedingt zu beachten:

- Die Lagerung von Fittings und Formteilen hat in trockenen, frostfreien Räumen zu erfolgen. Schweißfittings erst unmittelbar vor der Verarbeitung aus dem Folienbeutel entnehmen.
- Die Verwendung von nicht sachgerecht gelagerten Schweißfittings (z.B. fehlender oder beschädigter Folienbeutel) ist nicht zulässig.
- Die Rohre gemäß den Anweisungen der Rohrhersteller lagern.
- Die Arbeiten haben unter sauberen und trockenen Bedingungen zu erfolgen. Wasserrücklauf in bestehenden Systemen ist zu verhindern. Reif- und Taubildung ist zu verhindern.
- Beim Vorreinigen des Arbeitsbereiches keine zusätzlichen (Seifen, Tenside, Kaltreiniger) Reinigungsmittel verwenden. Ggf. Reiniger für PE-Schweißverbindungen einsetzen.
- Die Geräte zur mechanischen Rohrbearbeitung müssen in einem einwandfreien Zustand sein. Der Spanabtrag ist regelmäßig zu kontrollieren.
- Nur für PE-Schweißungen zugelassene Reiniger verwenden (z.B. Tangit KS). Anforderungen an den Reiniger sind in DVS 2207-1 und DVGW VP 603 spezifiziert.
- Schweißmuffen müssen sich von Hand auf das Rohr aufschieben lassen können. Nicht aufschlagen! Wenn die Muffe sich nicht aufschieben lässt, zunächst das Rohr auf Ovalität kontrollieren und ggf. Rundungsschellen verwenden. Im Weiteren den Rohraußendurchmesser mittels Umfangsmaßband kontrollieren. Es können im Extremfall mehrfache mechanische Bearbeitungen notwendig sein. Vor der letzten mechanischen Bearbeitung darf der Rohrdurchmesser das Nennmaß des Rohres nicht unterschreiten.
- Die Positionierung muss spannungsfrei erfolgen und während der Schweißung und der nachfolgenden Abkühlzeit (Angabe auf den Fittings CT./cool xx min.) spannungsfrei gehalten werden. Ggf. Halteeinrichtungen benutzen. Die Einstecktiefen sind vor der Positionierung anzuzeichnen und einzuhalten.
- Luftzug (z.B. durch Höhenunterschied im Rohrsystem) innerhalb der Rohrleitung ist während der Schweißung (z.B. durch Verschluss von offenen Rohrleitungsenden) zu unterbinden.

Typische Fehler bei der Positionierung:



- Nur geeignete Schweißgeräte verwenden. Leistungseinschränkungen bei verschiedenen Gerätetypen beachten. Die geeignete Stromversorgung ist sicherzustellen.
- Schweißgeräte und Schälwerkzeuge müssen einer regelmäßigen Wartung nach Herstellerangaben zugeführt werden. (s. DVS 2208, DVS 2208 Bb1)

7. Werkzeuge und Zubehör

Zur Vorbereitung und Durchführung von Heizwendelschweißverbindungen bietet PLASSON ein umfangreiches Schweißtechnik und Werkzeugprogramm an:

Aktuelle Produkte zu Schweißtechnik / Werkzeuge finden Sie unter www.plasson.de



Hier gelangen Sie zu unseren
Produkten Schweißtechnik / Werkzeug

8. Schulung / Einweisung

PLASSON führt Einweisungen im Umgang mit der SmartFuse und LightFit Schweißtechnik durch. Diese können nach Absprache auch vor Ort durchgeführt werden.

PLASSON führt keine Schulungen zur Qualifizierung nach DVS 2212 und DVGW GW 330 durch.

9. Kontakt

Bei Fragen zum PLASSON Elektroschweißprogramm wenden Sie sich an:

PLASSON GmbH · Postfach 10 11 24 · 46471 Wesel
Telefon: 0281 / 952 72-0 · Telefax: 0281 / 952 72-27
E-Mail: info@plasson.de
www.plasson.de

Ihre Ansprechpartner vor Ort



Technischer Vertrieb

Patrick Grages

Mobil: 0162 / 20 22 324

E-Mail:

patrick.grages@plasson.de

Innendienstteam

Tel.: 0281 / 952 72 – 28



Technischer Vertrieb

Rainer Kracke

Mobil: 0162 / 20 22 325

E-Mail:

rainer.kracke@plasson.de

Innendienstteam

Tel.: 0281 / 952 72 – 28



Technischer Vertrieb

René Wolff

Mobil: 0162 / 20 22 327

E-Mail:

rene.wolff@plasson.de

Innendienstteam

Tel.: 0281 / 952 72 – 47



Technischer Vertrieb

Lothar Gores

Mobil: 0162 / 20 22 328

E-Mail:

lothar.gores@plasson.de

Innendienstteam

Tel.: 0281 / 952 72 – 16



Technischer Vertrieb

Armin Hüsing

Mobil: 0162 / 20 22 329

E-Mail:

armin.huesing@plasson.de

Innendienstteam

Tel.: 0281 / 952 72 – 16



Technischer Vertrieb

Marcel Antonica

Mobil: 0162 / 20 22 334

E-Mail:

marcel.antonica@plasson.de

Innendienstteam

Tel.: 0281 / 952 72 – 43



Technischer Vertrieb

Marco Ziegenhorn
Mobil: 0162 / 20 22 335
E-Mail:
marco.ziegenhorn@plasson.de

Innendienstteam

Tel.: 0281 / 952 72 – 43



Technischer Vertrieb

Thomas Gondorf
Mobil: 0162 / 20 22 336
E-Mail:
thomas.gondorf@plasson.de

Innendienstteam

Tel.: 0281 / 952 72 – 25



Technischer Vertrieb

Christian Feidel
Mobil: 0162 / 20 22 337
E-Mail:
christian.feidel@plasson.de

Innendienstteam

Tel.: 0281 / 952 72 – 23



Technischer Vertrieb

Ralf Hackbarth
Mobil: 0162 / 20 22 326
E-Mail:
ralf.hackbarth@plasson.de

Innendienstteam

Tel.: 0281 / 952 72 – 54



Technischer Vertrieb

Florian Thiessenhusen
Mobil: 0162 / 20 22 338
E-Mail:
florian.thiessenhusen@plasson.de

Innendienstteam

Tel.: 0281 / 952 72 – 13

Wartungsservice

Regelmäßige Überprüfung und Wartung Ihrer Schweißautomaten sowie Schälgeräte gewährleistet Ihnen nicht nur Funktions- und Leistungserhalt Ihres Gerätes, sondern auch die gesetzlich vorgeschriebene Sicherheit. Im Rahmen unseres Wartungsservices führen wir für Sie die sicherheitstechnische Prüfung Ihrer Schweiß-/Schälgeräte fachgerecht durch. Selbstverständlich prüfen wir Ihre Geräte entsprechend der gesetzlichen Sicherheitsvorschriften DVS 2208-1 / EN 60204 / VDE 701 / VBG 4. Geprüfte Geräte werden mit einer Prüfplakette versehen.

Wir bieten Ihnen ein maßgeschneidertes Wartungskonzept, das auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten ist!

Unsere aktuellen Abholaufträge finden Sie auf unserer Homepage www.plasson.de – im Bereich Download.



Das PLASSON SmartFuse-Elektroschweißsystem



***Das Gesamtprogramm sowie
weitere Montageanleitungen
finden Sie unter
www.plasson.de***

 **PLASSON®**
Mensch · Produkt · Service

PLASSON GmbH

Verwaltung: Krudenburger Weg 29 · 46485 Wesel

Telefon: 0281 / 952 72-0 · Telefax: 0281 / 952 72-27 · E-Mail: info@plasson.de · Internet: www.plasson.de

Zentrallager: Im Buttendicksfeld 6 · 46485 Wesel

Technische Änderungen vorbehalten. PLASSON Info 01/2026