

Installation Instructions

הוראות התקנה אלקטרופיודן

טמפ' (C)	(P.N) דרג
20	16.0
25	14.4
30	13.0
35	11.5
40	9.9
45	8.3
50	6.9

הוראות ההרכבה שלהלן מיועדות לעבודה עם מוצרים מסוג אלקטרופיוז'ן של פלסאון המרותכים אוטומטית.

העבודות יבוצעו רק ע"י עובדים שהוכשרו לכך והנושאים תעודה בתוקף המעידה שעברו הדרכה מלאה ע"י מדריך מוסמך של פלסאון.

סוגי צינורות

אביזרי ה- EF של פלסאון מתאימים לריתוך צינורות פוליאתילן PEX, PE100 RC, PE100, PE80.

עובי דופן הצינור

- עובי דופן הצינור המותר לריתוך מוגדר כלהלן:
- צינורות - 25-75 מ"מ מינימום S.D.R 11.
 - צינורות - 90-355 מ"מ מינימום S.D.R 17.

עיגול צינורות

על מנת להשיג ריתוך איכותי ומושלם יש לוודא שקצה הצינור המוכן לריתוך יהיה עגול סימטרי. חובה להשתמש במעגלים החובקים את הצינור ומעגלים אותו בזמן הריתוך.

תמיכת האביזר בעת הריתוך

בקטרים גדולים 90 מ"מ ומעלה יש להחדיר את הצינור לאביזר בעזרת מותחנים (אחד מכל צד) מה שמאפשר כיוון ושליטה בעומק ההחדרה, וכן יצוב הצינורות בתוך האביזר בזמן הריתוך.

זמן קרור

יש לשים לב לזמן הקירור. (כתוב בפתקית על כל אביזר ואביזר) אין לפרק מותחנים ומעגלים ואין לזעזע את מקום הריתוך עד תום זמן הקירור.

תחום טמפרטורות

אביזרי E.F של פלסאון מותרים לשימוש בתחום טמפרטורות כלהלן:

לחצים

כל אביזרי E.F של פלסאון עומדים בלחצי עבודה: מים - P.N.16, גז - MOP10.

הוראות עבודה עקרוניות

א. הכנת האביזרים לריתוך וריתוכם ניתנת לביצוע בטמפרטורות סביבה עד 45°C וזאת בתנאי נקיון ויובש סביבתיים. מול השפעות שליליות של מזג-אוויר כמו רוח (המעלה אבק) וגשם או גורם לחות אחר, יש לנקוט באמצעים מתאימים כמו הגנה על אזור הריתוך בסוכך או אפילו הפסקת הריתוך עד להתייבבות במזג האוויר.

ב. את עבודות ההכנה (ניקוי וגירוד) יש לבצע סמוך לתהליך הריתוך ברצף וללא הפסקה. אין לבצע הכנת צינורות ואביזרים לריתוך, ולרתך במועד מאוחר יותר.

גרוד וקילוף הצינור

יש להקפיד על תקינות המגרד האוניברסלי והידני ולשמור על סכין חדה בכל גרוד. במגרד האוניברסלי יש להחליף סכין שאינה חדה. במגרד הידני ניתן ורצוי להשחז את הסכין בפצירת ברזל עדינה מדי פעם.

עובי שכבת הגירוד חייבת להיות בתחומים שלהלן:

- קוטר 25 - 20 מ"מ עד 0.15 מ"מ.
- קוטר 75 - 32 מ"מ עד 0.15 מ"מ.
- קוטר 355 - 90 מ"מ עד 0.20 מ"מ.



ה. התקנת האביזר על הצינור

- יש להוציא את האביזר מתוך האריזה רק בסמוך לביצוע הריתוך ולנקות את הצד הפנימי של האביזר בחומר הניקוי המיוחד. יש לבצע ניקוי נוסף על הצינור.



- "להלביש" את האביזר על הצינור עד המעצור, האביזר חייב להתלבש על הצינור בקלות, אפשר להיעזר במכות קלות עם פטיש פלסטיק.



ג. עיגול הצינור וקילוף השכבה המחומצנת

- יש לעגל את הצינור לפני תהליך הגירוד. יש להרכיב את המעגל על הצינור במרחק מקצה הצינור כעומק החדרת הצינור לאביזר פלוס 4 ס"מ.
- יש להתקין את גוף המגרדת האוניברסלית בתוך הצינור (להשתמש בתותבי ההרחבה להתאמה לכל קוטר).
- לדחוף את ידית המגרדת (החלק המסתובב) כעומק החדרת הצינור לאביזר פלוס 2 ס"מ.
- להדק בעזרת ידית ההידוק המסתובבת את אחיזת הסכין על פני הצינור עד שפין אחיזת הקפיץ יהיה ממוקם באמצע המגרעת.
- לסובב בקלות את ידית המגרדת עד לגמר הגרוד (כשהסכין מגיעה לקצה הצינור ממש).
- לפרק את מכלול המגרדת האוניברסלית ולתקן קטעים שלא מגורדים כהלכה באמצעות מגרד ידני.

פין אחיזת הקפיץ



הערה: כדי להבטיח עגול מושלם וסימטרי של הצינור יש להרכיב את המעגל כך שהברגים יהיו מצדיו הפחוסים של הצינור (בציר הצד של האליפסה) ולחזק את הברגים עד להשגת עגול מושלם של הצינור.

ד. הכנת הצינור לריתוך

- יש לסמן את עומק ההחדרה.
- לקדם את המעגל עד הסימון של מלוא עומק ההחדרה.
- לנקות את שטח ההחדרה בחומר ניקוי מיוחד אתנול 95% ובנייר לבן סופג חדש חד-פעמי שאינו משאיר סיבים ע"ג השטח המנוקה.



ריתוך E.F.

א. סימון הצינור לחיתוך

- על הצינור להיות נקי מלכלוך ואבק.
- השתמש בסרט פלסטי ברוחב ובאורך כזה שיקיף את הצינור בצורה מושלמת.
 - סמן בעיפרון סימון את מקום החיתוך לכל היקף הצינור.



ב. חיתוך הצינור

- מומלץ לחתוך בחותך צינורות פלסטיים עד קוטר 160 מ"מ.
- מקוטר 180 מ"מ ומעלה מומלץ לחתוך בעזרת מסור חשמלי מסוג JIG-SAW "גיג" 10" ומשורית מתאימה, בעלת שיניים גדולות.





הערה: לפני קידוח החור עצור! וודא פעם נוספת שהרוכב מותקן במקומו.

ג. הריתוך

יש לפעול בהתאם להוראות השימוש במכשיר הריתוך

1. לחבר את הכבל מהרתכת לרוכב, "אדום לאדום" "שחור לשחור".
2. להפעיל את הרתכת ולהתחיל את תהליך הריתוך.



ד. זמן קרור וקידוח החור

1. לנתק בזהירות את הכבלים השחור והאדום מגוף הרוכב.
2. יש להמתין עד תום זמן הקרור לפי הרשום על גוף הרוכב.
3. עם תום זמן הקירור ניתן לקדוח את החור בצינור עם מקדח כוסית. יש לבדוק היטב את קוטר כוסית המקדח כך שלא יפצעו שוליו הפנימיים של הרוכב.

ריתוך רוכבים

א. סימון מקום ריתוך הרוכב

על הצינור להיות נקי מלכלוך ואבק.

1. לסמן את מיקום יציאת הרוכב ע"י קו לבן לכל הקיף הצינור.

לאחר מכן לסמן שלושה קווים לבנים בכל צד עד לאמצע הצינור כמרווחים של 3 ס"מ



2. לגרד במגרד ידני לאורך הצינור את כל הקווים למעט החלק התחתון של הקו האמצעי. (הקו האמצעי ישמש למיקום מרכז הרוכב)



ב. הכנת הצינור והרכבת הרוכב

1. יש לנקות את פני השטח המגורד בחומר ניקוי יעודי (אתנול) ובנייר המתאים. (ראה סעיף ד').
2. לנקות את הצד הפנימי של החלק העליון של הרוכב ולהתקינו על הצינור.



3. לסגור את ברגי הרוכב עד שחלקי הרוכב העליון והתחתון ישקו אחד לשני, ולחזק בסיבוב נוסף.

ו. הכנת קצה הצינור הננדי והחדרתו

1. לנקות, לסמן ולקדם את המעגל כמוסבר בסעיף ד'.
2. בעזרת שני מותחנים משני צידי האביזר זר מושכים את הצינור לתוך האביזר עד המעצור (רצוי לסמן את עומק ההחדרה בעפרון סימון ליתר ביטחון).



3. יש להקפיד על החדרה ישרה ומדוייקת לאורך ציר האביזר ללא "זזות" בין הצינורות לאביזר. זאת ניתן להשיג באמצעות הפעלה משולבת של שני המותחנים.



ז. הריתוך

יש לפעול בהתאם להוראות השימוש במכשיר הריתוך

1. לחבר את קצה הכבל מהרתכת לאביזר. להקפיד "שחור לשחור" "אדום לאדום", לשמור שכבל החשמל יהיה במצב חופשי ורפוי ללא מתיחות.
2. להפעיל הרתכת ולהתחיל את תהליך הריתוך.



ח. זמן קרור

1. עם תום זמן הריתוך יש לפרק בזהירות את הכבלים, השחור והאדום מגוף האביזר.
2. אין לפרק את המותחנים והמעגלים עד לתום זמן הקירור המצויין ע"ג כל אביזר.

הערה:

לאחר זמן קרור 2 x ניתן להכניס לחץ קו לצינור. לאחר זמן קרור 3 x ניתן לבצע בדיקת לחץ.