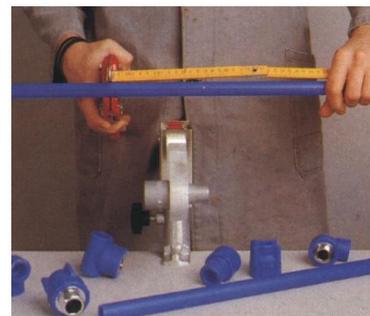


MONTAGERICHTLINIE

Heizelement-Muffenschweißen mit PP-R



1. Schweißspiegel montieren und auf Betriebstemperatur bringen (ca. 240°C). Die Schweißwerkzeuge müssen frei von Verunreinigungen und Beschädigungen sein.
2. Das Rohrende gerade mit einer Rohrschere abschneiden, von Staub und Schmutz säubern und die Einstecktiefe mit einem Stift markieren (siehe Tabelle).
3. Fitting von Staub und Schmutz säubern.
4. Fitting zuerst auf den entsprechenden Schweißeinsetz schieben und anwärmen.
5. Fitting bleibt auf dem Schweißeinsetz.
6. Anschließend das Rohr bis zur Markierung auf den entsprechenden Schweißeinsetz schieben und anwärmen. Je nach Durchmesser sind die Anwärmzeiten zu beachten (siehe Tabelle).
7. Fitting und Rohr gleichzeitig aus den Schweißeinsetz ziehen.
8. Zügig und ohne zu verdrehen Fitting und Rohr ineinanderschieben und mehrere Sekunden halten (siehe Tabelle).
9. Die Abkühlzeit ist einzuhalten. (siehe Tabelle)



Die Schweißverbindungen sind nach ca. 30 Minuten voll belastbar.

Rohraußen- durchmesser	Einschweiß- tiefe	Anwärmzeit Fitting	Anwärmzeit Rohr	Max. Verarbeitungs- zeit	Halte- zeit	Abkühl- zeit
16 mm	10,0 mm	6 s	5 s	4 s	10 s	4 min
20 mm	10,0 mm	10 s	5 s	4 s	10 s	4 min
25 mm	15,0 mm	10 s	7 s	4 s	10 s	4 min
32 mm	16,5 mm	11 s	8 s	6 s	15 s	6 min
40 mm	18,0 mm	15 s	12 s	6 s	15 s	6 min
50 mm	20,0 mm	25 s	18 s	6 s	20 s	6 min
63 mm	24,0 mm	30 s	24 s	8 s	30 s	8 min

Richtwerte für das Heizelement-Muffenschweißen von PP-Rohren bei einer Außentemperatur von 20 °C und bei mäßiger Luftbewegung. Die zur Verarbeitung von Polypropylen notwendige Mindest-Raum- und Werkstofftemperatur beträgt + 5°C.