

Duktile støpejernsrør – Reparasjonprosedyre PE belegg

Serienr. 70-01

Dersom PE belegg må repareres skal man følge denne prosedyren. Den som skal utføre arbeidet skal ha erfaring i bruk av anbefalte verktøy og gjennomføring av arbeidet

Bruk alltid standard personlig verneutstyr som vernesko og hjelm og overflatebehandling av rør.

Viktig også med hansker, beskyttelsesbriller og hørselsvern. Samt pustemaske under slipe og maleoperasjoner. Sørg for god lufting dersom arbeid i telt, lagerhall, osv.

Synlighetsklær skal brukes og disse skal være i henhold til byggeplassens krav.

1. Kontroll av rør

- 1.1 Kontroller rørene nøye før start av reparasjonsarbeidene.
- 1.2 Marker på de rørene som skal repareres og plasser de på et eget sted for å unngå sammenblanding med andre rør.

2. PE reparasjonsprosess

- 2.1 Materialer og utstyr:
 - Ovn for oppvarming (kjøkken type)
 - Varmluftpistol
 - Bit av PE materiale (Borealis ME3444) - Hammer
 - Stekespade i metall
 - Børste
 - Kutteutstyr som kniv, huggjern
 - Gummirulle
 - PET folie, lim

2.2 Utførelse

De etterfølgende bildene illustrerer gjennomføringsprosessen¹. Skadeområdet tilpasses slik at det er enkelt å kappe ut reparasjonsstykket i PE (ME3444). Kanter av området skråskjæres til helning på omlag 45 grader.



Ulefos AS påtar seg ikke ansvar for eventuelle feil i sine datablader, brosjyrer eller annet trykket materiale. Ulefos AS forbeholder seg rett til konstruksjonsendringer av sine produkter uten forvarsel. Dette gjelder også produkter som inngår i allerede definerte ordre under forutsetning av at avtalte spesifikasjoner ikke endres. Samtlige varemerker i dette materialet er respektive firma sin eiendom.

Duktile støpejernsrør – Reparasjonprosedyre PE belegg

Serienr. 70-01

3. Reparasjonsbiten, i materialet ME3444, skjæres ut slik at det passer greit tilskadestedet på røret. Deretter varmes PE biten i omlag 10 minutter i ovnen som skal være forvarmet til 160-180 grader C.



4. Påfør lim



Duktile støpejernsrør – Reparasjonprosedyre PE belegg

Serienr. 70-01

5. Kanten av skadeområdet på røret skal forvarmes med varmluftpistol til over smeltepunktet for ME3444. Ta ME3444 biten ut av ovnen og legg den på skadeområdet.



6. Press og rull reparasjonsstykket mot skadestedet. En bit PET foile (eller silikonfilm) skal skille reparasjonsstykket fra gummirullen for å hindre at biten fester seg på gummirullen.



7. Ferdig påsatt reparasjonsbiter er vist på bildet.

