



FDV - Rørdeler i PP

Forvaltning, Drift og Vedlikehold



Rørdeler i PP - Trykkrør og deler

Anvendelse:

Rørdeler til bruk i vann og avløp, gassrør, industri, havbruk osv. Ved anvendelse for syre, lut, og svake løsningsmiddel kontakt GPA Flowsystem AS.

Teknisk beskrivelse:

Dimensjoner: 6-400 mm

Rørklasser: SDR 41-7,4

Materiale: PP (Polypropylen)

Farge :

PP-H - RAL7032 – Beige

PP-R - RAL7031 – Beige

PP-NA – Natur – Ufarget

PPS – RAL7037 Mørkgrå

Densitet: ca. 0,91 g/cm³

Kvalitetssikring: Våre produsenter er sertifisert iht. EN ISO 9001:2000

HMS, Helse Miljø og sikkerhet:

Brannfare:

Antennelsepunkt >345°C, ingen reel fare. PP kan fremskaffes brannhemmende.

Helsefare:

Ingen helsefare ved normal bruk. Kun fare ved brann. Generelt er den største faren ved branngasser innholdet av CO. Denne gassen er luktfri og har både akutte og toksiske effekter. Symptomer er svimmelhet, tretthet, hodepine, kvalme og uregelmessig pust.

Førstehjelp:

Ved symptomer som beskrevet over sørg for frisk luft og tilkall lege.

Godkjent:

Rør: DIN 8077/8078

Deler: DIN 16962

Rørdeler i PP - Trykkrør og deler

Service og vedlikehold

Lagring:

Rør og rørdeler anbefales og lagres i original emballasje beskyttet mot sollys (UV).

Montering:

PP sammenføres tradisjonelt ved speilveis, elektrosveis eller tråd/ekstrudersveis.

Det finnes også et godt utvalg av gjengedeler i PP. Krage/Flens forbindelser.

Temperatur og Trykk:

Normalt bør ikke PP benyttes over 80°

Ved bruk av materialet over 20° ta kontakt med GPA for trykk og temperatur tabell.



Service:

Produktet krever ikke service.

Vedlikehold:

Produktet i seg selv krever ikke vedlikehold. Derimot kan rørsystemet kreve vedlikehold

avhengig av driftsbetingelsene.

Ved anvendelse for syre, lut, og svake løsningsmiddel kontakt GPA Flowsystem AS

Reservedeler:

Skadet produkt erstattes med nytt.



EL-MUFFESVEISING



Skrap sveiseoverflaten nøy, helst med et skrapeverktøy. På bilde ser du skrapeverktøyet PS-180.



Rengjør utsiden med rengjøringservietter for PE. Pass på at rengjøringsvæsken tørker før montering av elmuffen.



Plasser innstikket på elmuffen og marker på røret.



Ikke ta elmuffen ut av forpakningen før du er klar til å sveise. Unngå at smuss kommer inn i muffen. Rengjør med PE-cleaner om nødvendig.



Skjøt rørene i muffen, sjekk at markeringene synes nøyaktig i kanten på muffen. Pass på at røret sitter rett i muffen og bruk fikeringsverktøy ved behov.



Koble til sveisemaskinen, kontroller at sveisekontaktene sitter ordentlig og er i rett dimensjon.



Les av strekkode fra muffen. De fleste muffen har to strekkoder, en for sveiseapparat og en for sporingsdata.



Kontroller at maskinen har registrert rett dimensjon og rett yttertemperatur. Start sveising.



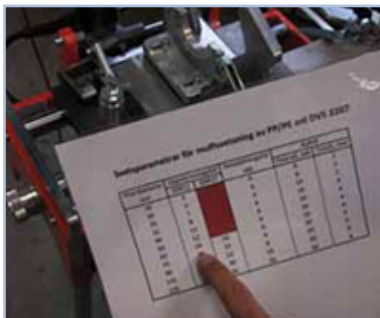
Indikeringene på muffen viser at korrekt trykk er oppnådd i sveisesonen. Dette gir en pekepinn på kvaliteten på skjøten.

Max gap mellom rør og muff (F. eks ved ovalitet på rør)

d	Max spalte *
20-180	max 1,5% av d
≥ 200	3 mm

» Denne guiden er en generell veiledning i elmuffesveising. Vi tilbyr kurs i sveiseteknikk samt sertifiserende kurs i EWF 581-01. For mer informasjon se www.gpa.no

MUFFESVEISING



Kontroller sveiseparametrene iht. DVS 2207



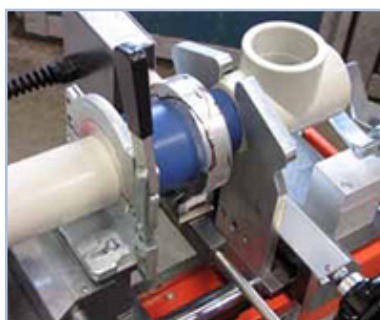
Skrap utsiden av røret.



Fase enden av røret.



Monter røret i sveisemaskinen etter maskinens anvisninger.



Varm opp materialet og plasser delene sammen langsomt.



Ta delene fra hverandre og løft varmeplaten fort ut.



Lim sammen rør og muff.



Sikre delene under kjølingen.

» Denne guiden er en generell veiledning i muffesveising. Vi tilbyr kurs i sveiseteknikk samt sertifiserende kurs i EFW 581-01.

For mer informasjon se www.gpa.no/academy

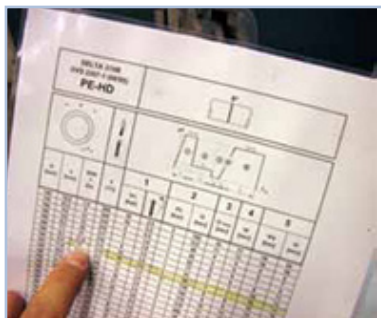
Sveiseparameter for muffesveising av PP/PE iht DVS 2207-11

Ytterdiameter mm	Oppvarmingstid SDR11	Oppvarmingstid SDR17	Omstillingstid sek	Kjøletid fikset sek	Kjøletid totalt min
16	5	Ikke mulig	4	6	2
20	5	Ikke mulig	4	6	2
25	7	Ikke mulig	4	10	2
32	8	Ikke mulig	6	10	4
40	12	Ikke mulig	6	20	4
50	12	Ikke mulig	6	20	4
63	24	10	8	30	6
75	30	15	8	30	6
90	40	22	8	40	6
110	50	30	10	50	8
125	60	35	10	60	8

Sveiseparameter for muffesveising av PVDF iht. DVS 2207-15

Ytterdiameter mm	Oppvarmingstid	Omstillingstid sek	Kjøletid fikset Sek	Kjøletid totalt Min
16	4	4	6	2
20	6	4	6	2
25	8	4	6	2
32	10	4	12	4
40	12	4	12	4
50	18	4	12	4
63	20	6	18	6
75	22	6	18	6
90	25	6	18	6
110	30	6	24	8

SPEILSVEISING



Kontroller sveiseparametrene iht. DVS 2207-01/-11/-15



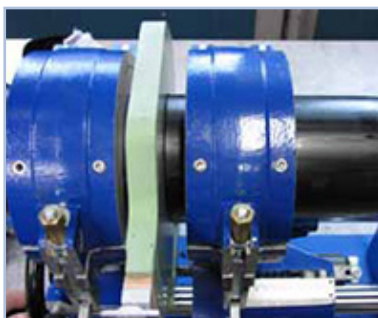
Monter røret i sveisemaskinen henhold til maskinens bruksansvisning.



Høvlrørendene. Max mellomrom er 0,5mm for rør opp til 355mm. Max mellomrom for rør 400-630mm er 1mm



Rengjør sveiseoverflaten med PE-cleaner. Ikke bruk rødsprit el. liknende. Dette pga vanninnholdet.



Klem fast sveisevulsten iht. sveisetabellen. Høyden på sveisevulsten måles visuelt.



Senk trykket til null og beregn oppvarmingstiden. Makstrykket for dette angis i sveisetabellen.



Ta ut platen og sett sammen rørene. Dette skal gjøres så raskt som mulig. Makstiden kan ses i sveisetabellen.



Start kjøletiden når korrekt sveisetrykk er oppnådd.

Denne guiden er en generell anbefaling i speilsveising. Vi tilbyr kurs i sveiseteknikk samt sertifiserende kurs henhold til EWF 581-01.

For mer informasjon se www.gpa.no/academy

Sveisetemperaturer

PE 200-220 °C

PP 210 °C

PVDF 240 °C

Securing your flow

GPA - En av Skandinavias ledende leverandører av rørsystemer og komponenter i plast og metall for flow teknikk.

GPA Flowsystem AS, Verkstedveien 23 1400 Ski,
Tlf.: +47 64 85 68 00 - Fax: +47 64 85 68 01
E-post: info@gpa.no - Web: www.gpa.no

