



Montageanleitung

AkathermPlus und AkathermThermoPlus

Doppelrohr-Streckenverbindung
(Rohr/Rohr)



Erstellung einer Doppelrohrverbindung

AkathermPlus und AkathermThermoPlus (Doppelrohr-Streckenverbindung Rohr/Rohr)

Für das Verbinden von PE-Rohren und/oder Formteilen mittels Heizwendelschweißmuffen (HM) gelten die Verarbeitungsrichtlinien der DVS 2207ff. bzw. 2210 TZ und die Angaben der Hersteller.

Arbeitsschritte

- ein Ablängen der PE Rohre geht diesen Arbeitsschritten voraus
- Rohrüberstände siehe Produktunterlagen



- Einstecktiefe abmessen und kennzeichnen
- am Innenrohr 1/2 Muffenlänge
- am Außenrohr mindestens eine ganze Muffenlänge



- vollständiges Entfernen der Oxidschicht (mind. +10 mm über Einstecktiefe)
- die mechanische Abarbeitung der Oxidschicht gilt als Nachweis für eine ordnungsgemäße und fachgerechte Schweißnahtvorbereitung nach DVS 2207ff
- wo immer möglich, sind Rotationsschälgeräte einzusetzen



- nach der mechanischen Bearbeitung der Oberflächen der zu verschweißenden Rohrleitungsteile die Rohrschnittkanten von Innen- und Außenrohr entgraten



- bei der äußeren Heizwendelschweißmuffe die Mittenanschlüge z.B. mit einem Cuttermesser entfernen



VORSICHT

Bei Einsatz eines scharfen Messers, z.B. Cuttermesser, besteht Verletzungsgefahr an den Händen.

- die Oberflächen im Schweißbereich der Schweißpartner (Oberfläche der Rohre, Heizwendelschweißmuffe) mit einem geeigneten PE-Reiniger und einem nicht-fasernden Papier oder Tuch reinigen
- die gesäuberten Oberflächen nicht mehr mit den Händen berühren und
- die Einstecktiefen erneut markieren



- äußere Heizwendelschweißmuffe vollständig auf das Außenrohr aufschieben



-
- innere Heizwendelschweißmuffe einseitig bis zum Mittenanschlag einschieben



-
- zweites Rohrende bis zum Mittenanschlag der inneren Heizwendelschweißmuffe einschieben



-
- Schweißen der inneren Heizwendelschweißmuffe mittels geeignetem Schweißgerät (z.B. Universal 315)
 - Abkühlzeiten beachten.
d 40 - d 160 = 20 Minuten
d 200 - d 315 = 30 Minuten
 - die Abkühlzeit kann um 50 % gekürzt werden, wenn keine zusätzliche Belastung auf die Schweißzone während der Abkühlung erfolgt



- gegebenenfalls die Schweißkontakte der inneren Heizwendelschweißmuffe nach dem Schweißen und Abkühlen kürzen
- das äußere Rohr muss ungehindert über die Schweißkontakte der inneren Heizwendelschweißmuffe zu schieben sein



! VORSICHT

Bei Einsatz eines scharfen Messers, z.B. Cuttermesser, besteht Verletzungsgefahr an den Händen.



- Schutzrohre (äußere Rohre) soweit zusammenschieben, dass die Stirnseiten aneinanderliegen
- Markierungen auf den Rohren kontrollieren
- die Heizwendelschweißmuffe muss zentriert und mittig auf die zu verschweißenden Rohre aufgeschoben sein
- der Spalt zwischen den zu schweißenden Teilen soll nahe 0 mm sein



- Schweißen der äußeren Heizwendelschweißmuffe
- Abkühlzeiten beachten.
d 40 - d 160 = 20 Minuten
d 200 - d 315 = 30 Minuten
- die Abkühlzeit kann um 50 % gekürzt werden, wenn keine zusätzliche Belastung auf die Schweißzone während der Abkühlung erfolgt



Nach erfolgreichem Schweißen und Abkühlen ist die Doppelrohrverbindung fertiggestellt und die Rohrleitung funktionsfähig.

Aliaxis Deutschland GmbH

Industrie

Steinzeugstraße 50

68229 Mannheim

Tel +49 621 486-2901

Fax +49 621 486-2925

info.de@alixis.com

www.alixis.de

