

® פלסאון

אתה ופלסאון - חיבור מקצועי!

הוראות התקנה אלקטרו פיז'ן



ELECTROFUSION

- אביזרים לחיבור צנרת פוליאיטילן ופוליאיטילן מצולב בטכנולוגיה של ריתוך. האביזרים מתחברים אל הצינורות באמצעות ריתוך המאחד את האביזר והצינור ויוצר אטימה מוחלטת ללא צורך בטבעת אטימה. העברת זרם חשמלי דרך סליל ההתנגדות - המהווה חלק מן האביזר - גורמת להתכת החומר שבצינור ובאביזר, וריתוכם.
- קו זה מהווה תוספת לאביזרים הקיימים של פלסאון ומשלים את הערכות פלסאון לאספקת כל אמצעי החיבור לצינורות פוליאיטילן ופוליאיטילן מצולב.

- אביזרי הריתוך מהווים אמצעי חיבור עיקרי ברשתות הגז באירופה וכן ברשתות הולכת מים עירונית ובין עירונית. כמו כן משמשים האביזרים לחיבור צנרת בתעשייה, בניקוז ועוד.

- האביזרים נבדקים להבטחת קיים של 50 שנה, בהתאם לתקנים האירופיים. כל זאת בלחצי עבודה של 16 אטמוספרות ברשתות מים.

- אביזרי הריתוך קלים במשקלם ומצומצמים בניפוחם. השימוש בהם לכלכלי במיוחד בקטרים הגדולים, ברשתות הולכת מים.

- האביזרים מוצעים בכל הקטרים (20 מ"מ ועד 450 מ"מ) ובכל המיגוון - דו כיווני, זוויתי, סופיות, קו, T, רוכבים, רוכבים מנקבים, (לחיבור שלוחות חדשות לרשת ללא הפסקת זרימת המים) ועוד...

- אביזרי הריתוך של פלסאון פועלים בשיטת "פיוז'מטיק", בה נקבעים אוטומטית תנאי הריתוך ללא אפשרות טעות של המפעיל. הבקר האוטומטי מנטר את תהליך הריתוך, מוודא ביצוע מוצלח ומפיק דו"ח על כל ריתוך וריתוך.

הוראות הרכבה

- הוראות ההרכבה שלהלן מיועדות לעבודה עם מוצרים מסוג אלקטרו פיוז'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 E.F של פלסאון מתאימים לריתוך צינורות פוליאיטילן (P.E. 80 ו-P.E. 100) וצינורות-PEX (P.E. מצולב)

עובי דופן הצינור

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

ריתוך E.F.

א. סימון הצינור לחיתוך

על הצינור להיות נקי מכלוך ואבק

1. השתמש בסרט פלסטי ברוחב ובאורך כזה שיקיף את הצינור בצורה מושלמת.
2. סמן בעיפרון סימון את מקום החיתוך לכל היקף הצינור.



ב. חיתוך הצינור

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



ג. עיגול הצינור וקילוף השכבה המחמצנת

1. יש לעגל את הצינור לפני תהליך הגירוד. יש להרכיב את המעגל על הצינור במרחק מקצה הצינור כעומק החדרת הצינור לאביזר פלוס 4 ס"מ.
2. יש להתקין את גוף המגרדת האוניברסלית בתוך הצינור (להשתמש בתותבי ההרכבה להתאמה לכל קוטר)
3. לדחוף את ידית המגרדת (החלק המסתובב) כעומק החדרת הצינור לאביזר פלוס 2 ס"מ.
4. להדק בעזרת ידית ההידוק המסתובבת את אחיזת הסכין על פני הצינור עד שפין אחיזת הקפיץ יהיה ממוקם באמצע המגרעת.
5. לסובב בקלות את ידית המגרדת עד לגמר הגרוד (כשהסכין מגיעה לקצה הצינור ממש).

לחצים

כל אביזרי E.F של פלסאון עומדים בלחצי עבודה P.N. 16 (אביזרי ספיגוט בלבד מיוצרים בשתי רמות P.N 10 ו-P.N. 16)

הוראות עבודה עקרוניות

- א. הכנת האביזרים לריתוך וריתוכם ניתנת לביצוע בטמפרטורות סביבה עד 45°C וזאת בתנאי נקיין 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 להתייצבות 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 והידיני ולשמור על סכין חדה בכל גרוד. במגרד האוניברסלי יש להחליף סכין שאינה חדה. במגרד הידיני ניתן ורצוי להשחז את הסכין בפצירת ברזל עדינה מדי פעם. עובי שכבת הגירוד חייבת להיות בתחומים שלהלן: קוטר 20-25 מ"מ עד 0.15 מ"מ קוטר 32-75 מ"מ עד 0.25 מ"מ קוטר 90-355 מ"מ עד 0.30 מ"מ

עיגול צינורות

על מנת להשיג ריתוך איכותי ומושלם יש לוודא שקצה הצינור המוכן לריתוך יהיה עגול סימטרית. 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:

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

א. הכנת קצה הצינור הנגדי והחדרתו

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



3. יש להקפיד על החדרה ישרה ומדויקת לאורך ציר האביזר ללא "זוויות" 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 מתחות.
 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.

ה. התקנת האביזר על הצינור

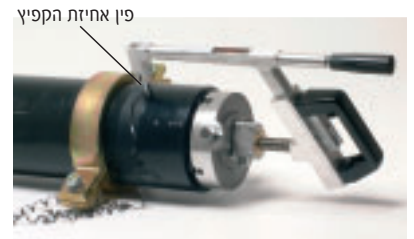
1. יש להוציא את האביזר מתוך האריזה רק בסמוך לביצוע הריתוך ולנקות את הצד הפנימי של האביזר בחומר הניקוי המיוחד. יש לבצע ניקוי נוסף על הצינור.



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



6. לפרק את מכלול המגרדת האוניברסלית ולתקן קטעים שלא מגורדים כהלכה באמצעות מגרד ידני.



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

ד. הכנת הצינור לריתוך

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



ריתוך רוכבים

א. סימון מקום ריתוך הרוכב

על הצינור להיות נקי מלכלוך ומאבק.

1. להניח את החלק התחתון של הרוכב על המקום המיועד לרתוך הרוכב, ולסמן בעפרון סימון את כל הקף החלק התחתון.
(אנו משתמשים בחלק התחתון של הרוכב לסימון כדי לא ללכלך במהלך הסימון את החלק העליון לפני הריתוך!)



2. להסיר את החלק התחתון ולגרד במגרד ידני את כל השטח המסומן.

הערות:

1. על המגרד הידני להיות חד מאוד!
ניתן להשיג זאת בהחלפת הסכין מידי פעם ע"י סיבובו (4 מצבים) וע"י השחזת הסכינים בפצירת ברזל עדינה.



3. מומלץ לעבוד עם המגרד הידני בשתי ידיים ע"מ להפעיל לחץ חזק יותר להשגת גרוד מושלם.

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.



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 בזירות 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.

הצוות המקצועי של פלסאון לרשותך



אתה ופלסאון - חיבור מקצועי!



מפעל: מעגן מיכאל ד.נ. מנשה 37805 טל. 04-6394711, פקס. 04-6394766

משרדי מכירות: קרית שדה התעופה בן גוריון, ת.ד. 85 נתב"ג 70150 טל. 03-9733393, פקס. 03-9733277

חיפה, המסילה 17 א.ת. נשר, ת.ד. 25590, צ'ק-פוסט חיפה 31253 טל. 04-8204560/70, פקס. 04-8204580

