

Installationsanleitung
Installation instructions
Notice d'installation



Seite 2-3: DE

Page 4-5: EN

Page 6-7: FR



Installationsanleitung

GEROthem® FLUX Elektroschweissmuffe


Benötigte Werkzeuge:


- Rohrtrenngerät
- Rotationssschälgerät
- Messmittel
- Elektroschweissgerät
- sauberes, unbenutztes, saugfähiges, nicht eingefärbtes, nicht faserndes Papiertuch
- Umfangsmassband
- Markierungsstift
- PE Reiniger


Hinweis: Mangelhafte Schweissverbindungen


Ungenügende Vorbereitungsmaßnahmen und Verarbeitungen können zu einer mangelhaften Schweissverbindung führen. Die Funktionsfähigkeit und Lebensdauer des Produktes und der Schweissung können beeinträchtigt werden. Diese Installationsanleitung und die Bedienungsanleitung des Elektroschweissgeräts sind zu befolgen. Nichtbeachtung kann zu einer Überhitzung während des Schweissprozesses, und als Folge in Extremfällen, zum Brand des Fittings führen.


*Die Verwendung von Handschabgeräten ist nur in Ausnahmefällen zulässig und ist zu begründen.


1	Rohr zuschneiden	
Das Rohr grob reinigen, anschliessend mit Rohrtrenngerät rechtwinklig trennen und bei Bedarf entgraten		


2	Fitting ausmessen	
Messen der Fittinglänge. ½ der Fittinglänge = Einstecktiefe		


3	Schälbereich	
Schälbereich(Einstecktiefe plus 1cm) mit Messmittel messen und einem Markierungsstift anzeichnen		


4	Schälen	
Rohr schälen* (Rotationsschälgerät mit gleichmässigem Wanddickenabtrag) Max. Zulässige Durchmesserreduktion DE 40 max. 0.3mm(Ø39.7) DE 43 max. 0.3mm(Ø42.7)		


5	Reinigen	
Rohr mit einem PE-Reiniger und einem sauberem, unbenutztem, saugfähigem, nicht eingefärbtem, nicht faserndem Papiertuch, nur im geschälten Bereich reinigen.		

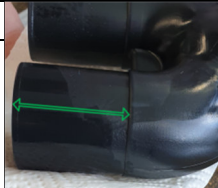
6	Einstecktiefe Rohr	
Einstecktiefe am Rohr mit Messmittel und Markierungsstift markieren.		

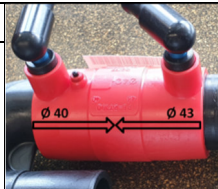
7	Fitting auspacken	
Unmittelbar vor der Montage und ohne Berührung der Schweissfläche auspacken.		


8	Fitting reinigen	
Wir empfehlen die Schweissflächen mit einem PE-Reiniger und einem sauberem, unbenutztem, saugfähigem, nicht eingefärbtem, nicht faserndem Papiertuch, zu reinigen		


9	Hosenstück auspacken	
Unmittelbar vor der Montage und ohne Berührung der Schweissfläche auspacken.		


10	Reinigen Hosenstück	
Hosenstück mit einem PE-Reiniger und einem sauberem, unbenutztem, saugfähigem, nicht eingefärbtem, nicht faserndem Papiertuch, nur im Schweissbereich reinigen.		

11	Einstecktiefe	
Beim GEROthem® Hosenstück muss die Einstecktiefe nicht markiert werden, da mittels Anschlag vordefiniert. Bei Verwendung anderer Hosenstücke muss markiert werden.		

12	Montage	
Zuerst das Rohr mit Ø43 in den Fitting und anschliessend das Hosenstück einschieben. Kontrolle: Einstecktiefe, Lageveränderung und spannungsfreie Montage. Einstecktiefe max. 46mm		

13	Schweissen	
Schweissen gem. Bedienungsanleitung des Schweissgerätes. Schweissprozess kontrollieren und überwachen.		

14	Kontrolle	
Meldung am Schweissgerätedisplay überprüfen. Ist der Schweissindikator angesprochen. Die Verbindung auf besondere Vorkommnisse (Schweissfehler gem. DVS 2202-2) zu kontrollieren.		

15	Beschriftung/Protokoll	
Die Schweissverbindung ist mit Schweissnummer, Abkühlzeitende, Datum & Visum zu beschriften. Gemäss DVS 2207-1 wird empfohlen die Verfahrensdaten in einem manuellen Schweissprotokoll oder auf elektronischen Datenträgern zu dokumentieren.		

Installationsanleitung

GEROthem® FLUX Elektroschweissmuffe

Haftungsausschluss

Die Angaben in dieser Installationsanleitung wurden mit grösstmöglicher Sorgfalt zusammengestellt. Sämtliche Angaben zu Verordnungen, Normen oder sonstigen Regelwerken wurden intensiv recherchiert. Trotzdem kann die HakaGerodur AG keine Gewähr für deren Aktualität, Richtigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie schliesst jegliche Haftungsansprüche aus, die sich auf Schäden sowohl materieller als auch immaterieller Art beziehen, die durch die Nutzung oder Nichtnutzung der zur Verfügung gestellten Informationen verursacht wurden.

MIT Schweissindikator = Ø40mm



OHNE Schweissindikator = GEROthem® FLUX Ø43mm

Installation instructions

GEROthem® FLUX electrofusion coupler socket


Tools needed:


- Pipe cutting tool
- Rotary peeler
- Measuring device
- Electrofusion unit
- Clean, unused, absorbent, non-stained, non-linting paper towel
- Circumferential measuring tape
- Marker pen
- PE cleaner


Note: defective welded joints


Insufficient preparation measures and processing can lead to a defective welded joint. The functionality and service life of the product and the welding may be impaired. These installation instructions and the operating instructions for the electrofusion unit must be followed. Non-observance can lead to overheating during the welding process, and as a consequence, in extreme cases, to fire at the fitting.


* The use of hand scrapers is only permitted in exceptional cases and must be justified.


1	Cut pipe to size	
<p>Pre-clean the pipe, then cut it at right angles with a pipe cutting tool and deburr, if necessary.</p>		


2	Measure fitting	
<p>Measure the fitting length. 1/2 of the fitting length = insertion depth</p>		


3	Peeling area	
<p>Measure the peeling area (insertion depth plus 1 cm) with a measuring device and mark it with a marker pen.</p>		


4	Peel	
<p>Peel pipe* (rotary peeler with uniform wall thickness removal) Max. permissible diameter reduction DE 40: max. 0.3 mm (Ø 39.7) DE 43: max. 0.3 mm (Ø 42.7)</p>		


5	Clean	
<p>Clean the pipe with a PE cleaner and a clean, unused, absorbent, non-stained, non-linting paper towel, only in the peeled area.</p>		

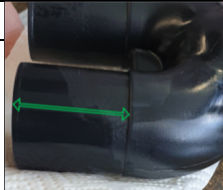
6	Pipe insertion depth	
<p>Mark the insertion depth on the pipe with a measuring device and marker pen.</p>		

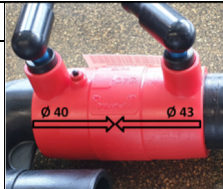
7	Unpack fitting	
<p>Unpack immediately before assembly and without touching the welding surface.</p>		


8	Clean fitting	
<p>We recommend cleaning the welding surfaces with a PE cleaner and a clean, unused, absorbent, non-stained, non-linting paper towel.</p>		


9	Unpack the Y piece	
<p>Unpack immediately before assembly and without touching the welding surface.</p>		

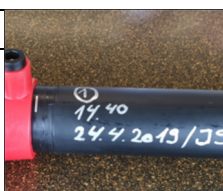
10	Clean Y piece	
<p>Clean the Y piece with a PE cleaner and a clean, unused, absorbent, non-staining, non-linting paper towel, only in the welding area.</p>		

11	Insertion depth	
<p>With the GEROthem® Y piece, the insertion depth does not have to be marked, as it is predefined by means of a stop. If other Y pieces are used, they must be marked.</p>		

12	Assembly	
<p>First, insert the Ø 43 pipe into the fitting and then the Y piece. Check: insertion depth, dislocation and no voltage applied during assembly. Insertion depth max. 46 mm</p>		

13	Welding	
<p>Weld according to the operating instructions of the welding device. Check and monitor the welding process.</p>		

14	Check	
<p>Check the message on the welding device display. Has the welding indicator been checked? Check the connection for unusual occurrences (welding defects according to DVS 2202-2).</p>		

15	Labelling/protocol	
<p>The welded joint shall be labelled with weld number, cooling time end, date & initials. According to DVS 2207-1, it is recommended to document the process data in a manual welding log or on electronic data carriers.</p>		

Installation instructions

GEROthem® FLUX electrofusion coupler socket

Disclaimer

The information in these installation instructions has been compiled with the greatest possible care. All information on ordinances, standards or other regulations was intensively researched. Nevertheless, HakaGerodur AG cannot guarantee that they are up-to-date, correct and complete. It excludes any liability claims relating to damage of both a material and immaterial nature caused by the use or non-use of the information provided.

WITH welding indicator = Ø40mm



WITHOUT welding indicator = GEROthem® FLUX Ø43mm

Notice d'installation

Manchon électrosoudable GEROtherm® FLUX


Outillage nécessaire:


- Coupe-tube
- Écroûteuse rotative
- Dispositif de mesure
- Poste à souder électrique
- Papier absorbant propre, neuf, sans colorant et sans fibres
- Mètre ruban
- Marqueur
- Détergent PE


Remarque: assemblages soudés défectueux


En cas de préparatifs insuffisants et de mises en œuvre insatisfaisantes, l'assemblage soudé peut être imparfait. La fonctionnalité et la durée de vie du produit et de la soudure peuvent être compromises. Tenir compte de la présente notice d'installation et des instructions de service du poste à souder électrique. Le non-respect peut entraîner une surchauffe pendant la procédure de soudure à la suite de laquelle, dans des cas extrêmes, le raccord pourrait prendre feu.


* L'utilisation d'écroûteuses manuelles est tolérée exceptionnellement et doit être motivée.


4	Écroûtage	
<p>Écroûter le tuyau (écroûteuse rotative avec enlèvement de copeaux uniforme sur l'épaisseur de la paroi). Réduction maximale tolérée du diamètre: DE 40: max. 0,3 mm (Ø 39,7) DE 43: max. 0,3 mm (Ø 42,7)</p>		


5	Nettoyage	
<p>Nettoyer le tuyau uniquement dans la zone d'écroûtage avec un détergent PE et un papier absorbant propre, neuf, sans colorant et sans fibres.</p>		

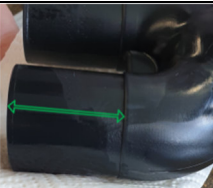
6	Profondeur d'insertion du tuyau	
<p>Repérer la profondeur d'insertion sur le tuyau à l'aide d'un dispositif de mesure et d'un marqueur.</p>		

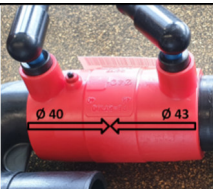
7	Déballage du raccord	
<p>Déballer juste avant le montage et sans toucher la surface de soudage.</p>		


8	Nettoyage du raccord	
<p>Nous recommandons de nettoyer les surfaces de soudage avec un détergent PE et un papier absorbant propre, neuf, sans colorant et sans fibres.</p>		


9	Déballage du raccord en Y	
<p>Déballer juste avant le montage et sans toucher la surface de soudage.</p>		


10	Nettoyage du raccord en Y	
<p>Nettoyer le raccord en Y uniquement dans la zone de la soudure avec un détergent PE et un papier absorbant propre, neuf, sans colorant et sans fibres.</p>		


11	Profondeur d'insertion	
<p>Pour le raccord en Y GEROtherm®, il n'est pas nécessaire de repérer la profondeur d'insertion, car elle est prédéfinie par une butée. En cas d'utilisation d'autres raccords en Y, un repère est obligatoire.</p>		


12	Montage	
<p>Pousser d'abord le tuyau de Ø 43 dans le raccord puis dans le raccord en Y. Contrôle: profondeur d'insertion, modification de la position et montage sans contrainte. Profondeur d'insertion max. de 46 mm.</p>		


13	Soudure	
<p>Soudure conformément aux instructions de service du fabricant du poste à souder. Contrôler et surveiller le processus de soudure.</p>		

14	Contrôle	
<p>Vérifier le message à l'écran du poste à souder. Est-ce que l'indicateur de soudure a réagi? Contrôler l'assemblage pour détecter la présence d'événements particuliers (erreur de soudure selon DVS 2202-2).</p>		

15	Inscription/rapport	
<p>Le numéro de soudure, la fin du temps de refroidissement, la date et le visa doivent être inscrits sur le joint soudé. Selon DVS 2207-1, il est recommandé de consigner par écrit à la main les données du procédé dans un rapport de soudure ou sur des supports de données électroniques.</p>		

1	Coupe du tuyau	
<p>Nettoyer grossièrement le tuyau puis couper à angle droit à l'aide d'un coupe-tube, ébavurer si nécessaire.</p>		

2	Mesurage du raccord	
<p>Mesurer la longueur du raccord. Demi-longueur du raccord = profondeur d'insertion.</p>		

3	Zone d'écroûtage	
<p>Mesurer la zone d'écroûtage (profondeur d'insertion plus 1 cm) à l'aide d'un dispositif de mesure et tracer au marqueur.</p>		

Notice d'installation

Manchon électrosoudable GEROtherm® FLUX

Exclusion de responsabilité

Les renseignements fournis dans la présente notice d'installation ont été rassemblés avec le plus grand soin. Toutes les indications relatives aux règlements, aux normes et aux autres textes réglementaires ont été recherchées avec précision. Toutefois, la société HakaGerodur AG ne peut garantir leur actualité, ni leur exactitude, ni leur exhaustivité. Elle exclut toute responsabilité en cas de dommages matériels et/ou immatériels découlant de l'utilisation ou de la non-utilisation des informations fournies.

AVEC indicateur de soudage = Ø40mm



SANS indicateur de soudage = GEROtherm® FLUX Ø43mm



Geothermie mit System



Zertifiziert durch



www.hakagerodur.ch

