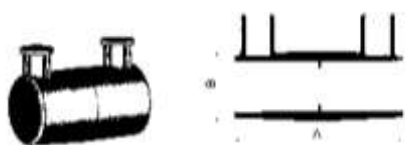


Elektro muffer

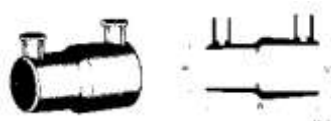
For sveising av PE80 og PE100 rør og deler i SDR 26 til SDR 11. Alle muffene er utstyrt med sveiseindikator. Sveisespenning 39,5 V. Angitte sveisetider gjelder med omgivelses temperatur 5-23 °C.



Elektromuffer i dimensjonsområde 20 mm t.o.m. 160 mm.



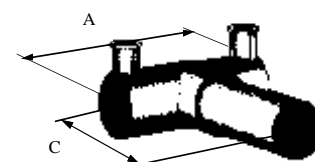
Elektromuffer i dimensjonsområde 180 mm t.o.m. 315 mm.



D	A mm	B mm	Vekt Kg/stk	Sveisetid Sek	Kjøletid Min
20	81	29	0,038	36	3
25	81	33	0,043	50	4
32	81	43	0,059	36	4
40	89	64	0,073	60	5
50	99	64	0,132	55	5
63	117	81	0,252	50	5
75	124	94	0,340	110	10
90	153	113	0,629	80	11
110	162	137	0,805	160	14
125	164	158	1,241	160	12
140	198	162	1,106	180	16
160	201	222	2,170	360	20
180	207	212	2,633	400	27
200	213	212	3,100	300	27
225	218	266	3,550	360	18
250	222	296	4,500	500	20
280	255	337	6,050	860	37
315	262	370	9,000	550	21

Elektro-reduksjoner

D	A mm	B mm	C mm	Vekt Kg/stk	Sveiseti Sek	Kjøleti Min
25x20	76	31	33	0,046	46	4
32x20	81	39	33	0,054	30	4
32x25	81	39	43	0,111	40	4
40x32	89	40	49	0,145	50	6
50x32	99	39	62	0,110	55	7
63x32	115	39	75	0,160	50	9
63x40	118	52	76	0,176	80	8
63x50	118	62	76	0,175	90	8
90x63	153	83	117	0,582	120	11
110x90	188	110	131	0,850	120	12
125x63	164	77	154	1,000	180	24
125x90	207	117	156	1,128	180	20
160x110					160	15
180x125	207	156	219	2,383	300	22



Elektro T-rør

Med elektrosvets i hovedløp

D	A	C	Vekt Kg/stk	Sveisetid Sek	Kjøletid Min
20	100	82	0,068	40	3
25	100	82	0,070	50	3
32	109	88	0,088	44	4
40	128	93	0,160	70	6
50	143	108	0,250	70	5
63	168	161	0,540	110	14
90	227	197	1,150	90	9
110	251	212	1,900	180	18
125	281	227	2,550	220	12
160	341	256	4,750	360	20
180	362	280	5,900	360	20

Elektro-bend

45 grader

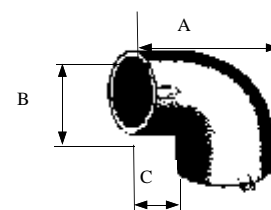


D	A	B	C	Sveisetid Sek	Kjøletid Min
63					
90	176	113	77	80	13
110	200	131	80	180	22
125	228	159	82	160	19
160	280	192	217	360	27
180	307	222	240	220	18

Elektrobend erstatter 2 elektromuffer og 1 bend. Løsningen er tidsbesparende og gir kostnadsreduksjon for brukeren. Bruk av elektrobend gir god design ved åpen montasje.

Elektro-bend

90 grader



D	A	B	C	Sveisetid Sek	Kjøletid Min
25	78	33	42	26	3
32	85	43	42	40	4
63	143	81	59	50	5
90	195	113	77	80	13
110	216	131	80	180	22
125	246	159	82	160	19
160	280	192	100	360	27
180	329	222	101	220	18

Elektro-anboring

med 63 mm avstikk.

Sveisetiden er 70 sek og avkjølingstid 4 min for alle elektro- anboringene. Maks veggtykkelse for elektroanboring er 28 mm.

D x d-stikk	
90x63	X
110x63	X
125x63	X
140x63	X
160x63	X
180x63	X
200x63	X
225x63	X
250x63	X
315x63	X

315*63 elektroanboring kan anvendes til alle rørdiametre større enn 315. 250x63 anboring kan anvendes på rørdiameter 280.

For alle anboringer kreves spesielt oppspenningsverktøy. Elektrosveisingen og anboringen blir foretatt med fullt driftstrykk på hovedledningene. Anboringen er korrosjonsikker og strekkfast.



Elektro-anboring

med 32 mm avstikk.

Sveisetiden er 50 sek og avkjølingstid 4 min for alle elektroanboringene. Maks veggtykkelse for anboring er 28 mm.



D x d-stikk	
40x32	X
50x32	X
63x32	X
75x32	X
90x32	X
110x32	X
125x32	X
140x32	X
160x32	X
180x32	X
200x32	X
225x32	X
250x32	X
315x32	X

Elektro muffe sveising

(prinsipp beskrivelse)

Elektromuffe sveising er en enkel sveisemetode som utføres på følgende måte:

1. Sveiseren klargjør sveiestedet og rengjør endene på rør- eller deler som skal sveises.
2. Sveiseren benytter et skrapeverktøy og fjerner 0,2 mm av oksydbelegget på røroverflaten i en lengde som tilsvarer innstikk lengden på muffen +20 mm.
3. Emballasjen fjernes og elektrodelen monteres på rørendene. De innpregede sveise- og kjøletidene avleses på muffen. Rørene spennes fast med et holdeverktøy før sveisingen starter.
4. Elektrodelen kobles med kabler til en sveisetrafo. Korrekt sveisetid testes inn og sveiseprosedyren startes.
5. Etter at sveisingen er utført skal skjøten være fastspennet i angitt avkjølingstid. Deretter kobles holdeverktøyet fra og røret kan belastes.

Denne sveisemetoden er meget sikker og gir strekkfaste og korrosjonsikre skjøter uten hydraulisk tap. Skjøstens levetid er like lang som rørets levetid.

Elektromuffene kan benyttes på både PE80 og PE100 rørsystemer samt for alle SDR verdier opp til SDR 11.