

## 5. Verwerking en montage van het PP-H leidingsysteem

### Werkwijze voor moflassen

Deze techniek wordt toegepast voor kleinere diameters leidingen (tot maximaal 125 mm). Het buisuiteinde wordt aan de buitenzijde en de fittingmof aan de binnenzijde met een verhittingselement verwarmd. Daarna worden de plastische uiteinden in elkaar geschoven.

*Bij volgende omschrijving gaan we uit van het met de hand vervaardigen van een moflas:*

Tot d40 kan het moflassen met de hand gebeuren. Voor diameters groter dan d40 is een machine vereist die de buizen en fittingen in kan klemmen.



1. Plaats de lasmof en lasdoorn type B van de te lassen diameter op het verhittingselement.



2. Reinig de lasmof en lasdoorn met MEK of spiritus op een pluivrij, niet schurend of gekleurd papier.



3. Stel de thermostaat op de correcte temperatuur in en schuin de haaks afgesneden buizen af en controleer de kallibratie-range van de leidingdiameter en schaaflengte volgens onderstaande tabel.

Met het kallibratie-apparaat is het mogelijk om direct een zoekrand aan te brengen en de oxydelaag volgens de schaaflengte te verwijderen.

Buitendiameter d (mm)	Kallibratierange mm	Schaaflengte mm	Zoekrandlengte 15° mm
16	15.85-15.95	13	20
20	19.85-19.95	16	20
25	24.85-24.95	18	20
32	31.85-31.95	20	20
40	39.75-39.95	22	20
50	49.75-49.95	25	20
63	62.65-62.95	29	30
75	74.65-74.95	33	30
90	89.65-89.95	37	30
110	109.55-109.95	43	30

**PP-H**



4. Geef op de leiding de insteekdiepte aan alvorens de las te maken.  
>> Zie onderstaande tabel voor de juiste insteekdieptes.

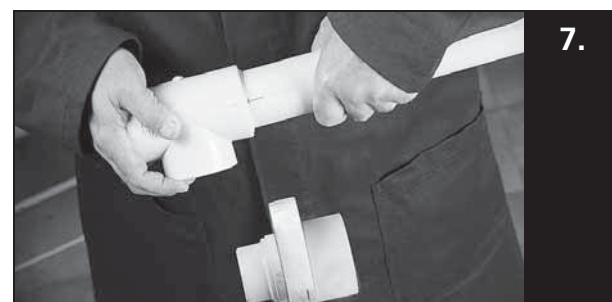


5. Maak de lasoppervlakken schoon met een reinigingsmiddel zodat vet- en stofresten van de leiding en mof verwijderd zijn.

<b>Leidingdiameter d (mm)</b>	20	25	32	40	50	63	75	90	110
<b>Insteekdiepte (mm)</b>	14	15	17	18	20	26	29	32	35



6. Controleer de lastemperatuur op het warmteelement en steek de leiding en mof met de hand in en over de lasmof en lasdoorn. Gedurende de verwarmingsperiode de beide delen zonder druk vast te houden.



7. Na de verwarmingsperiode beide delen snel van het apparaat halen en de leiding met de mof verbinden. De leiding niet draaiend in de mof steken. De beide delen moeten volgens onderstaande tabel worden opgewarmd, gelast en afgekoeld worden.

Nadat de lasverbinding afgekoeld is, kan men het leidingsysteem afpersen en in gebruik nemen.

Leidingdiameter d (mm)	Wanddikte Min. (mm)	Opwarmtijd Sec.	Lastijd Sec.	Afkoeltijd Sec.
20	2.5	5	4	2
25	2.7	7	4	2
32	3.0	8	6	4
40	3.7	12	6	4
50	4.6	16	6	4
63	3.6	24	8	6
75	4.3	30	8	6
90	6.1	40	8	6
110	6.3	50	10	8