

# DAA-zadels voor PE-buis t/m 225

## Beknopte montage instructie

### DAA-zadels voor PE-buis t/m 225

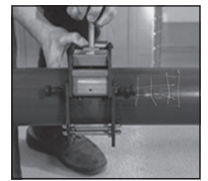
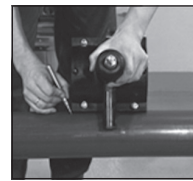
Deze beknopte montage instructie geeft inzicht in de verwerking van elektrolasfittingen. Monteer elektrolasfittingen altijd volgens de meest recente richtlijnen en in overleg met de netbeheerder.

#### Stap 1: voorbereiding

- Controleer buis en fitting op afmetingen, SDR-waarde en eventuele beschadiging
- Controleer staat en werking van lasgereedschappen, denk hierbij aan kalibratie
- Tref beschuttende maatregelen indien de weersomstandigheden daartoe aanleiding geven
- Buisen, fittingen en lasgereedschappen verwerken bij een gelijke omgevingstemperatuur tussen -10°C en + 45°C
- Niet lassen bij uitstroom van medium
- Voorkom dat stoffen die een nadelig effect hebben op de kwaliteit van de lasverbinding op de werkplek in aanraking met PE-materialen kunnen komen, denk hierbij aan; siliconenspray, teflonspray, handcrèmes, vluchtige en vloeibare koolwaterstoffen

#### Stap 2: voorbereiding

1. Buis schoon maken met droge, schone niet pluizige doek
2. Laszone markeren met PE-markeerstift
3. Oxidehuid verwijderen met schilapparaat
  - Schil een egale lange aaneensluitende spaan (min 0,2 mm dik)
  - Zadelomtrek met 20 mm vermeerderen en extra schillen, dit zorgt voor een visuele controle
  - Vijlen of schuren is niet toegestaan



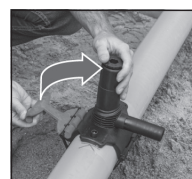
#### Stap 3: reinigen

1. Opnieuw met PE-markeerstift laszone markeren op de buis
2. Lasoppervlak buis en fitting reinigen
  - Lasoppervlak dient absoluut zuiver te zijn
  - Voorkom onnodig aanraking van het lasvlak met handen of vervuilde voorwerpen
  - Gebruik altijd een nieuwe PE-reinigingsdoek, gedrenkt in PE-reinigingsvloeistof en gebruik dit slechts éénmalig aan één kant



#### Stap 4: positioneren

1. Haal het zadel uit de plastic verpakking
2. Zadel op het geschild vlak positioneren
  - Sla de rode hendel om de buis heen en positioneer dit in de bovenzijde van het zadel
  - Druk nu de rode hendel richting het zadel tot dat hij vast klikt
  - Contactstekkers aansluiten op zadel



Akatherm BV  
 Industrieterrein 11  
 Postbus 7149  
 5980 AC Panningen

Tel 077 30 88 650  
 Fax 077 30 75 232

info@akatherm.nl  
 www.akatherm.nl



# DAA zadels voor PE-buis t/m 225

## Stap 5: lasproces

1. Frialen elektroslasfittings dient men te lassen met elektroslasapparaten die voldoen aan NEN-ISO 12176-2 en NEN 3140.
2. Lasserpas scannen, barcodes scannen en overige waardes invoeren.
3. Start lasproces:
  - Elektroslasapparaat regelt automatisch de energie dosering en lastijden .
  - Tijdens het lasproces mogen geen verstoringen plaatsvinden die het proces nadelig beïnvloeden.



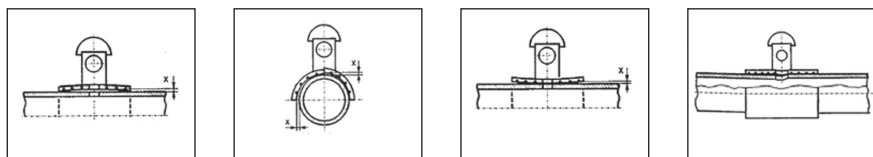
## Stap 6: doorkoelproces

1. In de periode van het doorkoelproces mag de elektroslasverbinding niet worden belast.
  - De afkorting 'CT' staande voor CoolingTime word op alle Frialen barcodes weergegeven en geeft de afkoeltijd weer in minuten.
  - Aanboren van de hoofdleiding nadat de 'CT' is verlopen.



## Stap 7: inspecteren

- Visuele controle volgens NTA 8828



## Stap 8: nabewerking

1. Aftakking bewerken volgens de meest recente richtlijn en in overleg met de netbeheerder.
2. Voor de benodigde kracht overbrenging gebruik voor het aanboren altijd de FRIALEN FWSS-17 aanboorsleutel.
  - De FWSS-17 aanboorsleutel (art. 613246) heeft 3 gaten waar men de hendel in kan steken:
    - De maat van de hoofdleiding bepaalt in welk gat de hendel moet, dit i.v.m. de door te boren buiswanddikte (zie tabel).



Positie	Hoofdleiding diameter d <sub>1</sub>
#1	d180 - d225
#2	d63/63 en d90-d160
#3	d40-d75 (behalve d63/63)

