Zastosowanie instrukcji montażu

Instrukcja montażu stanowi część dostarczonego produktu i jest ważna dla zachowania bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie zasad w niej zawartych może prowadzić do poważnych uszkodzeń ciała bądź śmierci.

- Przeczytaj i stosuj się do zaleceń z poniższej instrukcji.
- Instrukcja powinna być dostępna z produktem.
- Przekaż instrukcję osobom instalującym produkt.

Zakres stosowania

Produkt jest przeznaczony wyłącznie do transportowania medium w dopuszczalnych zakresach ciśnienia i temperatury lub do kotrolowania przepływu w systemach rurowych, na których został zamontowany.
Aplikacje SDR11: systemy rurowe PE do przesyłania wody pitnej do 16 bar lub gazu do 10 bar. Zastosowanie w innych aplikacjach po uprzedniej konsultacji z producentem.

Dotyczy dokumentu

Poniższy dokument zawiera wszystkie informacje potrzebne do prawidłowego montażu produktu.

Rodzaj opisanego produktu

Poniższa instrukcja dotyczy elektrooporowej obejmy siodłowej z nawiertką ELGEF Plus z zakresu d280 - 400mm PE100 SDR11.

Dokumenty powiązane z poniższą instrukcją

- Podręcznik użytkowania systemów rurowych z PE.
- Instrukcja obsługi maszyny do zgrzewania.
- Poradnik techniczny Georg Fischer do przemysłu.

Dokumenty można uzyskać w lokalnych oddziałach Georg Fischer lub na stronie www.gfps.com.

Bezpieczeństwo i odpowiedzialność

W celu zachowania bezpieczeństwa użytkownik powinien stosować się do poniższych zaleceń:

- Produkt należy stosować zgodnie z jego przeznaczeniem.
- Montaż powinien być wykonywany przez wykwalifikowany personel.
- Rurociąg powinien być wykonany przez profesjonalistów a jego funkcjonalność regularnie sprawdzana.
- Personel powininen być przeszkolony w zakresie bezpieczeństwa pracy i ochrony środowiska dla ciśnieniowych systemów rurowych.

Personel jest odpowiedzialny za:

- Przeczytanie, zrozumienie i przyswojenie zagadnień zawartych w tej instrukcji.

Transport i składowanie

- Produkt należy transportować i przechowywać w oryginalnym opakowaniu.
- Produkt należy chronić przed zabrudzeniem, kurzem, wilgocią, działaniem wysokich temperatur oraz promieniowaniem UV

Zrzeczenie się odpowiedzialności

Dane techniczne nie są wiążące i nie mogą być podstawą do gwarancji wytrzymałości lub zachowania poszczególnych cech. Zastrzega się możliwość wprowadzania zmian. Obowiązują nasze ogólne warunki sprzedaży.

Observe installation manual

The installation manual is part of the product and an important module of the safety concept. Non-observance could result in serious injury or death

- Read and observe installation manual.
- Installation manual must be available at the product.
- Pass installation manual to following users of the product.

Intended use

The product is intended exclusively for conveying media in the allowable pressure and temperature range or for controlling flow in piping systems into which it has been installed.
Application SDR11: PE piping system which transports drinking water up to 16 bar or gas up to 10 bar. After consulting the manufacturer, further applications are possible.

Regarding this document

This document describes all necessary information to install the product.

Described product type

This installation manual describes electrofusion tapping saddles ELGEF Plus d280 to d400mm PE100 SDR11.

Related documents to this installation manual

- Technical Manual for PE Piping Systems in Utilities.
- Operating instruction fusion unit.
- Georg Fischer Planning Fundamentals Industry.

The documents may be obtained from your Georg Fischer sales company or via www.gfps.com.

Safety and responsibility

To guarantee the safety at work, the operator is responsible for following actions:

- Product must only be used according to the specifications for which it has been intended.
- Assembly and installation must be carried out by qualified personnel.
- Piping system must be installed by professionals and its functionality is checked regularly.
- Personnel must be instructed on a regular basis in all aspects of work safety and environmental protection especially those pertaining to pressure–bearing piping system.

The personnel is responsible for following actions:

- Knowing, understanding and adhering to this installation manual.

Transport and storage

- The product must be transported and stored in its original packaging.
- Protect the product from dirt, dust, humidity, and especially heat and UV radiation.

Disclaimer

The technical data are not binding. They neither constitute expressly warranted characteristics nor guaranteed properties nor a guaranteed durability. They are subject to modification. Our General Terms of Sale apply.

Georg Fischer Piping Systems Ltd.
Ebnatstrasse 111, 8201 Schaffhausen/Switzerland
Phone +41 (0)52 631 11 11, Fax +41 (0)52 631 28 00
info.ps@georgfischer.com, www.gfps.com

173.282.645
GFDO_6266_1_4 (11.13)
© Georg Fischer Piping Systems Ltd.
CH-8201 Schaffhausen/Switzerland, 2013
Printed in Switzerland

GF Piping Systems

Instrukcja montażu
Installation manual

Obejma siodłowa Topload ELGEF Plus d280 - 400mm

Tapping saddle topload ELGEF Plus d280 to d400mm

Instalacja

Wymagane narzędzia:

- Skrobak obrotowy
- Czysta, bezwłóknowa odzież robocza
- Środek czyszczący do PE
- Miarka
- Śrubokręt
- Marker permanentny
- Klucz do nawiercania SW17
- Zgrzewarka elektrooporowa
- Przyrząd do montażu - Topload 400

Installation

Required tools:

- Rotary peeler
- Lint-free, colourless, clean cloth
- PE cleaner
- Yardstick
- Screwdriver
- Permanent marker
- Tapping key SW17
- Electrofusion unit
- Clamping device topload

NOTICE

Defective fusion connection

Insufficient preparations can lead to a defective fusion connection. The functionality and life-time of the product may be affected.
Adhere to this installation manual, the data in the «Technical Manual for PE Piping Systems in Utilities» and the operating instructions for fusion units.

UWAGA

Wadliwe połączenie zgrzewane

Nieodpowiednie przygotowanie może prowadzić do wadliwego połączenia oraz obniżenia fukcjonalności i żywotności produktu. Dane towarzyszące poniższej instrukcji można znaleźć w <<Podręczniku użytkowania systemów rurowych PE>> oraz instrukcji obsługi maszyny do zgrzewania.

Procedura / Procedure

1

Oczyść powierzchnię zgrzewaną rury PE.
Clean working area on the PE pipe roughly

2

Odmierz i zaznacz powierzchnię, ktorą należy oskrobać (długość obejmy + 4cm) za pomocą miarki i markera permanentnego.Measure area which must be peeled (length of the tapping saddle plus 4cm) with a yardstick on the pipe and mark with a permanent marker.

3

Dokonaj skrobania powierzchni rury PE za pomocą skrobaka obrotowego na całej zaznaczonej długości. Minimalna grubość zeskrobanej powierzchni to 0.2 mm przy zachowaniu minimalnej dopuszczalnej średnicy zewnętrznej rury.Peel the PE pipe with a rotary peeler. Peel off the marking of the perma-nent marker. Note min. shaving thickness of 0.2 mm as well as the min. allowable outside pipe diameter.

4

Oczyść oskrobaną powierzchnię rury przeznaczonym do tego środkiem czyszczącym Tangit i poczekaj aż odparuje. Nie dotykaj oczyszczonej powierzchni, nie dopuść do jej zanieczyszczenia. Clean pipe only in the peeled area with Tangit PE cleaner and lint-free, colourless and clean cloth in circumferential direction, let the cleaner exhaust. Do not touch the fusion zone and avoid contamination.

5

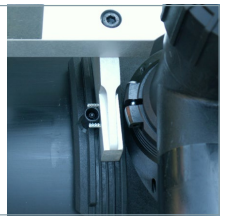
Zamontuj przyrząd Topload na rurze. Załóż pasy i ciasno je ściągnij. Wyjmij obejmę z opakowania tuż przed instalacją, nie dotykaj strefy zgrzewu obejmy. Sprawdź czy obejma nie posiada widocznych uszkodzeń. Mount Topload tool on pipe. Attach and fully tighten security straps. Remove tapping saddle immediately before installation from packaging without touching the fusion zone. Examine for possible damage.

6

Wypozycjonuj obejmę i załóż uchwyt mocujący.
Position tapping saddle and set clamping device.

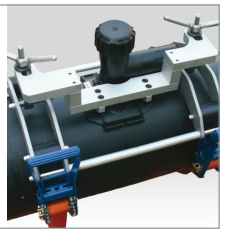
7

Upewnij się, że wtyki są odpowiednio umiejscowione.
Ensure that the terminals are in the correct position.



8

Dociśnij obejmę do rury dokręcając mocno i równomiernie ramiona mocujące. Ściągnij ponownie pasy mocujące. Clamp tapping saddle evenly and firmly to the pipe using the clamping handles. Tighten clamping straps.



9

Po dociśnięciu obejmy, szczelina pomiędzy krawędziami obejmy a rurą nie powinna przekroczyć 0.5mm. Sprawdzenia odpowiedniej wielkości szczeliny można dokonać poprzez wsunięcie w nią czystej karty magnetycznej. Following assembly, the gap between saddle and pipe around the periphery should never exceed a maximum of 0.5mm. The size of this gap may be easily checked sliding a clean magnetic card into the space between the two components.

10

Wsuń kartę magnetyczną pomiędzy rurę a obejmę, przesuwaj kartę w lewo i prawo na wysokości grota strzałki (ok. 5mm od krawędzi karty). Dokręcaj równomiernie ramiona mocujące do momentu zakleszczenia się karty a następnie delikatnie je poluzuj, aby wyjąć kartę.
On the crown of the pipe, slide the magnetic card between pipe and saddle, moving the card to the left and right, up to the arrowhead (approx. 5mm). Tighten clamp handles evenly until the card is pinched. Then loosen slowly until the card can be just eased out.

11

Wypozycjonuj obrotowe odejście trójnika nawiertki a następnie za pomocą śrubkręta dokręć śrubki mocujące do momentu, w którym odejścia nie będzie można obrócić. Upewnij się, że nawiertka została umieszczona w obejmie na maksymalnej głębokości, bez żadnej szczeliny. Align rotatable outlet tee and tighten integrated clamping screws alternately and evenly with screwdriver, until it is no longer possible to rotate or move the outlet tee. The complementary part (tapping tee) must be fully inserted into the saddle outlet, without any gap.

12

Rozpocznij zgrzewanie zgodnie z instrukcją obsługi maszyny. Kontroluj proces zgrzewania. Fuse in accordance with the user manual of the fusion unit. Control and supervise fusion process.

13

W trakcie i po zakończeniu procesu zgrzewania skontroluj wskaźniki poprawności zgrzewu. Po zakończeniu zgrzewania sprawdź informacje na wyświetlaczu maszyny. W kolejnym kroku odłącz przewody do zgrzewania. Podczas procesu chłodzenia wykonane połączenie powinno być wolne od dodatkowych naprężeń.
During and after fusion, check fusion indicators on the product. After fusion check message on the fusion unit. Afterwards remove fusion cables. Keep free of tensions until cooling time (see barcode label) has elapsed.

14

Po zakończeniu procesu chłodzenia zdemontuj uchwyt mocujące i dokonaj nawiertu rurociągu. Po nawierceniu odkręć (cofnij) frez do oporu. After cooling time (see barcode label), dismount clamp and tap the tapping saddle. Afterwards turn back cutter up to the upper stop.

15

Dokręć kołpak zaślepiający, tak aby gwint nie był widoczny lub dogrzej zaślepkę elektrooporową. Screw on screw cap and tighten manually up to the stop or fuse electrofusion cap.
No thread must be visible anymore.

16

Próbę ciśnieniową można wykonać po zakończeniu procesu chłodzenia. Wait the minimum cooling time for pressure test, afterwards conduct pressure test.
Czas chłodzenia/cooling time d 280-400mm:
20 min. (p ≤ 6 bar) lub/or 60 min. (p ≤ 18 bar)

Pobrano ze strony:
gambitsystems.pl

GAMBIT®
SYSTEMS