

RACCORDI ELETTROSALDABILI PLASSON

per gas combustibile, impianti antincendio, acqua e altri fluidi in pressione

ISTRUZIONI PER LA CORRETTA INSTALLAZIONE



Il processo di saldatura elettrofusione, se eseguito con il sistema automatico Smartfuse® PLASSON (saldatrice+raccordi), con attrezzature idonee e con la APP SMARTFUZE



permette un migliore controllo del processo stesso e la riduzione degli errori manuali

- 1 Verificare dimensioni, diametro e ovalizzazione del tubo – devono rientrare nei limiti di accettabilità previsti dalla norma –
- 2 Tagliare il tubo in squadra con il tagliatubo PLASSON e marcare l'area da raschiare (lunghezza di inserimento + 10 mm) con l'apposito pennarello PLASSON
- 3 Raschiare la superficie del tubo così marcata con il raschiatore manuale, rotazionale (RAS), o di testa (PLAS). L'utilizzo di carte abrasive è vietato
- 4 Pulire sempre la porzione di tubo raschiata e l'interno del raccordo con il detergente per PE a listino e asciugare accuratamente con appositi panni senza filacci senza lasciare residui

- 5 Inserire il raccordo sul tubo ed assicurarsi che il tubo raggiunga il fermo di battuta, sempre presente all'interno dei raccordi PLASSON
- 6 Allineare il tubo con il raccordo per mezzo degli allineatori, vedi nostri articoli Easy-Clamp, Easy-Clamp S, Plus ecc.

SALDATURA

- 7 Collegare i terminali della saldatrice (Monomatic Smart o Polymatic Smart) agli spinotti del raccordo. Terminale rosso/spinotto rosso e terminale nero/spinotto nero
- 8 Controllare che il tempo di saldatura indicato dalla saldatrice sia uguale a quello indicato sul raccordo e premere il tasto START della saldatrice. Un segnale acustico indica la fine del processo. Dopo il segnale è possibile utilizzare la saldatrice per saldare un altro raccordo
- 9 Attendere che il raccordo abbia terminato il tempo di raffreddamento e quindi completato la saldatura prima di rimuovere l'allineatore

CONTROLLI FINALI

- 10 Quando il raccordo è freddo al tatto controllare che non si siano modificati l'allineamento e la profondità d'inserimento. Controllare che gli indicatori di fusione siano usciti correttamente e che non vi sia fuoriuscita di materiale fuso tra gli elementi saldati

Tutti i raccordi PLASSON funzionano a 40 V nominali, se non diversamente specificato

L'utilizzo di attrezzature PLASSON è garanzia di ulteriore qualità



GUARDA IL VIDEO

SEGUICI SU



www.plasson.it

Per la realizzazione di impianti a "regola d'arte" (prescritta dal D.M. 37/08), è necessaria un'adeguata formazione tecnica. PLASSON gestisce un centro di formazione (approvato RINA) dove dal 1995 ha formato più di 7000 Saldatori PE per la qualifica secondo UNI 9737 (elettrofusione)

COLLARI DI PRESA ELETTROSALDABILI PLASSON

per gas combustibile, impianti antincendio, acqua e altri fluidi in pressione

ISTRUZIONI PER LA CORRETTA INSTALLAZIONE

Il processo di saldatura elettrofusione, se eseguito con il sistema automatico Smartfuse® PLASSON (saldatrice+raccordi), con attrezzature idonee e con la APP SMARTFUZE



permette un migliore controllo del processo stesso e la riduzione degli errori manuali



Premessa: NON FORARE MAI IL TUBO PRIMA DI SALDARE

- 1 Verificare dimensioni, diametro e ovalizzazione del tubo – devono rientrare nei limiti di accettabilità previsti dalla norma –
- 2 Marcare l'area da raschiare con l'apposito pennarello PLASSON
- 3 Raschiare la superficie del tubo così marcata con il raschiatore manuale o rotazionale (RAS). L'utilizzo di carte abrasive è vietato
- 4 Pulire sempre la porzione di tubo raschiata e l'interno del raccordo con il detergente per PE a listino e asciugare accuratamente con appositi panni senza filacci senza lasciare residui



- 5 Bloccare il collare PLASSON sul tubo controllando che la parte interna del collare giunga a toccare la superficie del tubo, come indicato nelle istruzioni di montaggio allegate al prodotto

SALDATURA

- 6 Collegare i terminali della saldatrice (Monomatic Smart o Polymatic Smart) agli spinotti del raccordo. Terminale rosso/spinotto rosso e terminale nero/spinotto nero
- 7 Controllare che il tempo di saldatura indicato dalla saldatrice sia uguale a quello indicato sul raccordo e premere il tasto START della saldatrice. Un segnale acustico indica la fine del processo. Dopo il segnale è possibile utilizzare la saldatrice per saldare un altro raccordo

CONTROLLI FINALI

- 8 Quando è terminato il tempo di raffreddamento controllare che gli indicatori di fusione siano usciti correttamente e che non vi sia fuoriuscita di materiale fuso tra gli elementi saldati



FORATURA DELLA PRESA

- 9 la foratura della presa deve essere eseguita solo a **completo raffreddamento** del collare saldato, indipendentemente dal tipo di presa in uso. La foratura deve essere effettuata con attrezzi idonei

Tutti i raccordi PLASSON funzionano a 40 V nominali, se non diversamente specificato

L'utilizzo di attrezzature PLASSON è garanzia di ulteriore qualità



GUARDA IL VIDEO

SEGUICI SU



www.plasson.it

Per la realizzazione di impianti a "regola d'arte" (prescritta dal D.M. 37/08), è necessaria un'adeguata formazione tecnica. PLASSON gestisce un centro di formazione (approvato RINA) dove dal 1995 ha formato più di 7000 Saldatori PE per la qualifica secondo UNI 9737 (elettrofusione)