

UNI 10521

 **PLASSON**[®]
italia

D.M. 16/04/08
D.M. 37/08
UNI 9737

ISTRUZIONI PER IL CORRETTO IMPIEGO DEI RACCORDI ELETTROSALDABILI PLASSON per Gas combustibile, impianti antincendio, acqua e altri fluidi in pressione

I raccordi elettrosaldabili Plasson sono in grado di garantire la corretta esecuzione del “processo speciale” di saldatura. Eseguiti, infatti, saldature perfette di tubi e raccordi, con la sola richiesta di precisione dimensionale sul diametro esterno del tubo.



- 1 verificare le dimensioni del tubo, diametro e ovalizzazione (devono rientrare nei limiti di accettabilità)
- 2 tagliare con il tagliatubo PLASSON il tubo in squadra e marcarvi sopra l'area da raschiare (lunghezza di calettamento + 10 mm) utilizzando l'apposito pennarello PLASSON
- 3 raschiare la superficie del tubo marcata con il raschiatore manuale, assiale (RAS) o orbitale (PLAS). L'utilizzo di carte abrasive è vietato
- 4 pulire sempre la porzione di tubo raschiata con il detergente per PE a liscio e asciugare accuratamente senza lasciare residui. Marcare nuovamente la profondità di calettamento con l'apposito pennarello PLASSON

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

5 calzare 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, ad esempio vedete i nostri articoli Easy Clamp S e Plus, ecc.

Fase di saldatura:

7 Collegare i terminali della saldatrice (PF Monomatic o PF Polymatic) agli spinotti del raccordo. Terminale rosso/spinotto rosso e terminale nero/spinotto nero

8 controllare (raccordo/saldatrice) che il tempo di saldatura sia esatto e premere il tasto START della saldatrice. Un segnale acustico indica la fine del processo elettrico. Dopo il segnale è possibile utilizzare la saldatrice per saldare un altro raccordo

9 attendere che il raccordo abbia finito la saldatura e terminato il tempo di raffreddamento prima di rimuovere l'allineatore.



Controlli finali

10 Quando il raccordo è freddo 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.

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 addestrato più di 6 mila Saldatori PE per la qualifica secondo UNI 9737 (elettrofusione).



L'utilizzo di attrezzature Plasson è garanzia di ulteriore qualità

UNI 10521

 **PLASSON**[®]
italia

D.M. 16/04/08
D.M. 37/08
UNI 9737

ISTRUZIONI PER IL CORRETTO IMPIEGO DEI COLLARI DI PRESA ELETTROSALDABILI PLASSON per Gas combustibile, impianti antincendio, acqua e altri fluidi in pressione

I raccordi elettrosaldabili Plasson sono in grado di garantire la corretta esecuzione del “processo speciale” di saldatura. Eseguiti, infatti, saldature perfette di tubi e raccordi, con la sola richiesta di precisione dimensionale sul diametro esterno del tubo.



Premessa: NON FORARE MAI IL TUBO PRIMA DI SALDARE

- 1 verificare le dimensioni del tubo, diametro e ovalizzazione (devono rientrare nei limiti di accettabilità)
- 2 marcare l'area da raschiare (utilizzando l'apposito pennarello PLASSON)
- 3 raschiare la superficie del tubo marcata con il raschiatore manuale o assiale (RAS). L'utilizzo di carte abrasive è vietato
- 4 pulire sempre la porzione di tubo raschiata con il detergente per PE a lisitino e asciugare accuratamente senza lasciare residui

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

- 5 bloccare il collare PLASSON sul tubo controllando che la parte inferiore del collare giunga a toccare quella superiore, come riportato nelle istruzioni di montaggio allegate al prodotto.

Fase di saldatura:

- 6 Collegare i terminali della saldatrice (PF Monomatic o PF Polymatic) agli spinotti del raccordo. Terminale rosso/spinotto rosso e terminale nero/spinotto nero
- 7 controllare (raccordo/saldatrice) che il tempo di saldatura sia esatto e premere il tasto START della saldatrice. Un segnale acustico indica la fine del processo elettrico. 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 giunto saldato, indipendentemente dal tipo di presa in uso. La foratura deve essere effettuata con attrezzi idonei.

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 addestrato più di 6 mila Saldatori PE per la qualifica secondo UNI 9737 (elettrofusione).



L'utilizzo di attrezzature Plasson è garanzia di ulteriore qualità