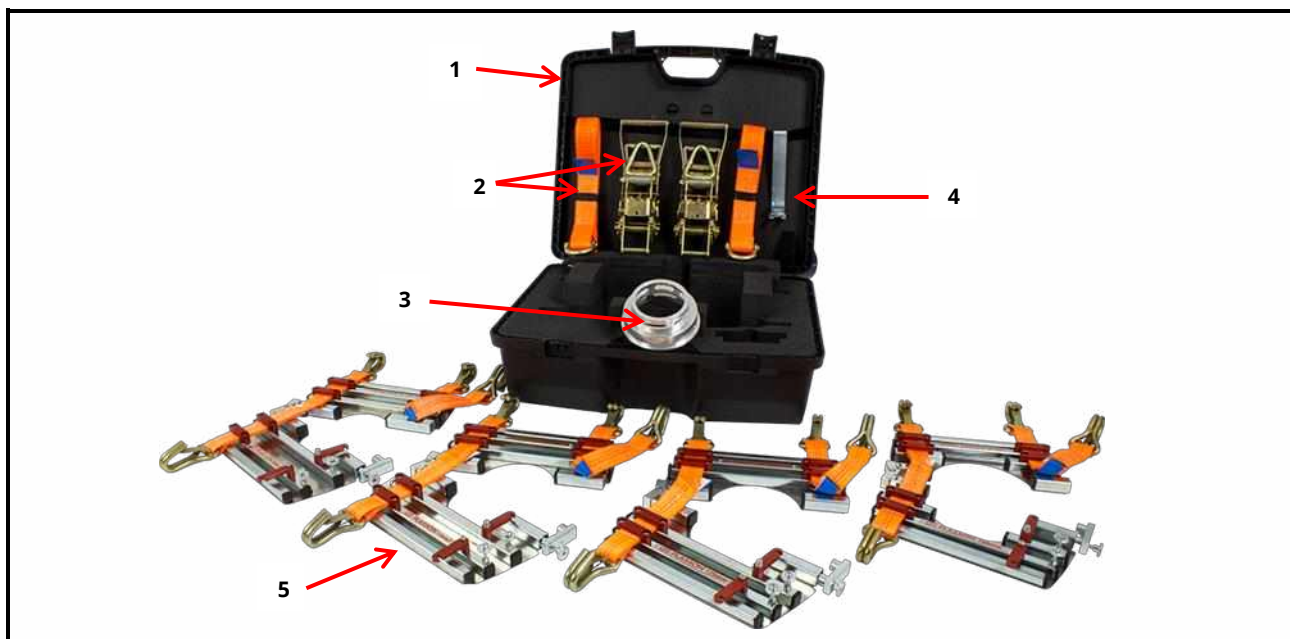


KIT COMPLETO (KIT BASE+PIASTRA) POSIZIONATORE PER SELLE GRANDE DIAMETRO con derivazione $\phi \leq 160$ mm



CARATTERISTICHE OPERATIVE

Posizionatore per Selle Grande Diametro idoneo alla saldatura di Selle PLASSON.

Garantisce la realizzazione di saldature alla regola dell'arte.

Grazie all'indicatore di tensione delle cinghie (TFI) è sempre assicurato il raggiungimento della corretta pressione di saldatura. Realizzato in conformità ai requisiti della norma UNI 11884.

KIT COMPLETO composto da KIT BASE (parti 1-2-3-4) e da n°1 PIASTRA (5) a seconda della derivazione della Sella (90-110-125-160 mm).

KIT BASE composto da:

n°2 Cinghie e Cricchetti per tubi d. 250÷900 mm (2)
n°1 Antiovalizzatore (3)
n°1 Taglia codolo prova pressione (4)
n°1 Valigia in plastica rinforzata (1)

Codice KIT COMPLETO per derivazioni:

90 mm – cod. 29144.4701.090
110 mm – cod. 29144.4701.110
125 mm – cod. 29144.4701.125
160 mm – cod. 29144.4701.160

La PIASTRA (5) va inserita sulla derivazione della Sella PLASSON, il foro centrale deve avere lo stesso diametro della derivazione da saldare

SET FORATUBO SELLE GRANDI DIAMETRO (6) diametri derivazioni:



6

Set composto da:

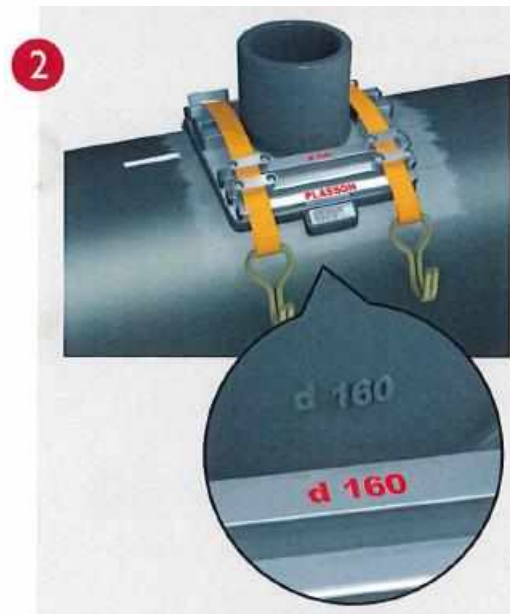
n°1 Fresa a tazza
n°1 Adattatore SDS-max
n°1 Punta di centraggio
n°1 Scatola di trasporto in legno

90 mm – cod. 29144.4702.006
110 mm – cod. 29144.4702.007
125 mm – cod. 29144.4702.008
160 mm – cod. 29144.4702.009

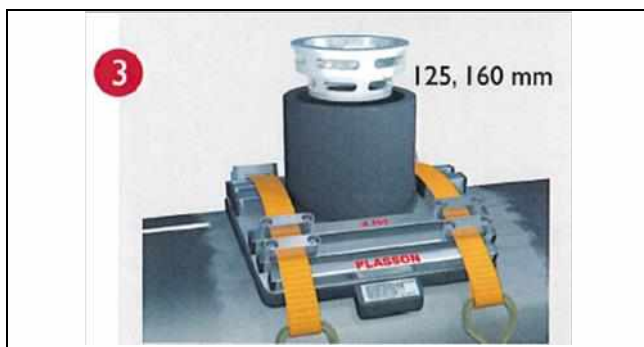
CARATTERISTICHE TECNICHE - KIT COMPLETO (Kit Base + Piastra)	
Campo di lavoro tubazione principale	250÷900 mm
Dimensioni prodotto	320x300x50 mm
Dimensione valigia	605x510x315 mm
Campo di lavoro derivazioni:	
90 mm - cod. 29144.4701.090	Peso: 3,5 Kg
110 mm - cod. 29144.4701.110	Peso: 9,5 Kg
125 mm - cod. 29144.4701.125	Peso: 9,5 Kg
160 mm - cod. 29144.4701.160	Peso: 9,2 Kg
CARATTERISTICHE TECNICHE - SET FORATUBO SELLA DI PRESA	
Derivazione 90 mm - cod. 29144.4702.006	
Diametro fresa a tazza	71 mm
Dimensione prodotto	320x71 mm
Dimensioni valigia	360x175x165 mm
Utilizzabile con tubi in	Polietilene (PE)
Peso	1,20 Kg
Derivazione 110 mm - cod. 29144.4702.007	
Diametro fresa a tazza	87 mm
Dimensione prodotto	325x87 mm
Dimensioni valigia	360x175x165 mm
Utilizzabile con tubi in	Polietilene (PE)
Peso	1,44 Kg
Derivazione 125 mm - cod. 29144.4702.008	
Diametro fresa a tazza	99 mm
Dimensione prodotto	320x99 mm
Dimensioni valigia	360x190x170 mm
Utilizzabile con tubi in	Polietilene (PE)
Peso	1,70 Kg
Derivazione 160 mm - cod. 29144.4702.009	
Diametro fresa a tazza	127 mm
Dimensione prodotto	325x127 mm
Dimensioni valigia	360x190x170 mm
Utilizzabile con tubi in	Polietilene (PE)
Peso	2,20 Kg

IT Istruzioni montaggio e saldatura selle Plasson per tubi polietilene grandi diametri*** Installare utilizzando unicamente posizionatore Plasson per selle grandi diametri**

- 1 Pulire e raschiare il tubo. L'operazione di raschiatura può essere ripetuta una seconda volta se questa è effettuata con un raschiatore manuale. Detergere l'area raschiata utilizzando Pe-Clean Plasson. Posizionare quindi la sella sul tubo.
- 2 Collocare il posizionatore sulla sella, avendo cura di scegliere la misura e la tipologia del dispositivo di bloccaggio in base alla derivazione della sella che si sta saldando.



- 3 Il dispositivo anti ovalizzazione, deve essere inserito all'interno delle derivazioni aventi diametro 125 e 160 mm.
Per le derivazioni con diametro 90 e 110 mm, deve essere inserito all'esterno.



**4**

Allentare il meccanismo di serraggio, fino a che le cinghie risultino "lasche", ed inserire i ganci. Entrambe devono esser posizionate nello stesso verso.

**5**

TFI

- 5** Stringere inizialmente le cinghie a mano, e successivamente utilizzare i cricchetti fino a chiudere la distanza indicata dall'indicatore di tensione (TFI). (vedi disegno a lato).



- 6 Saldare il raccordo. Rimuovere il posizionatore solo dopo che il tempo di raffreddamento è terminato.



- 7 Attendere un tempo pari a 3 volte il tempo di raffreddamento. Quindi eseguire il test di integrità della saldatura con una pressione pari ad 1,25 della pressione di esercizio.



8 Forare il tubo.

SICUREZZA: Forare utilizzando perforatore con sega a tazza appropriato

AVVISO IMPORTANTE: Queste istruzioni sono da considerarsi come semplice promemoria per saldatori qualificati.