

## Verarbeitungstabelle für PP-R Muffenschweißsysteme

Rohraußen $\varnothing$ mm	Einschubtiefe mm	Anwärmzeit sek	Verarbeit.zeit sek	Abkühlzeit min
16	13	5	4	2
20	14	5	4	2
25	15	7	4	2
32	16,5	8	6	4
40	18	12	6	4
50	20	18	6	4
63	24	24	8	6
75	26	30	10	8
90	32	40	10	8
110	32,5	58	15	10

Umgebungstemperatur bei Verarbeitung > 0°C

## Anleitung zur Polyfusionsverschweißung

Bei diesem Vorgang werden Rohr- und Formteile überlappend geschweißt. Rohrende und Formstück werden mit Hilfe eines Muffen-Schweißgerätes erwärmt und anschließend miteinander verbunden.

### Nachfolgende Punkte sind zu beachten:

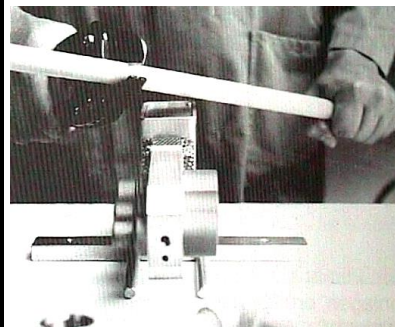
- Schweißgerät mit den entsprechenden Schweißaufsätzen ausrüsten. Schweißbuchsen und Schweißdorne sind hochwertig teflonbeschichtet. Um die Teflonschicht nicht zu verletzen, dürfen zur Montage derselben keinesfalls Zangen o. ä. verwendet werden. Benutzen Sie hierfür den passenden Inbus-Schlüssel. Die Teflonbeschichtung darf mit keinen schädigenden Flüssigkeiten in Berührung gebracht werden (z.B. bei der Reinigung).
- Schweißgerät einschalten.
- Vor Schweißbeginn ist die Schweißtemperatur (260 - 280 °C) zu kontrollieren. **Achtung:** Beachten Sie je nach Gerätetyp, dass die erforderliche Schweißtemperatur konstant erhalten bleibt.
- Die Rohrenden müssen gerade abgeschnitten sein. **Rohr und Formstück müssen auf mechanische Beschädigungen kontrolliert werden** (bei niedrigen Temperaturen empfehlen wir das Abschneiden der Rohrenden). Rohr, Formstück und Schweißwerkzeug müssen sauber sein und vor dem Schweißen auf Verunreinigung geprüft und nötigenfalls mit einem sauberem Lappen gereinigt werden.
- Formstück und Rohr müssen zügig, axial und ohne Verdrehen in die zugehörigen Schweißwerkzeuge geschoben werden (Einschubtiefe siehe Tabelle oben). Anschließend sind die zu schweißenden Teile gemäß Tabelle oben zu erwärmen.
- Nach Ablauf der Anwärmzeit sind Formstück und Rohr vom Heizelement zügig abzuziehen und sofort ohne Verdrehen bis zum Anschlag bzw. zur Markierung zusammenzuschieben (Verarbeitungszeit siehe Tabelle oben).

Gleiche Einschubtiefe wie am Schweißwerkzeug (siehe Tabelle oben). Optisch ist die korrekte Einschubtiefe durch den Doppelwulst erkennbar.

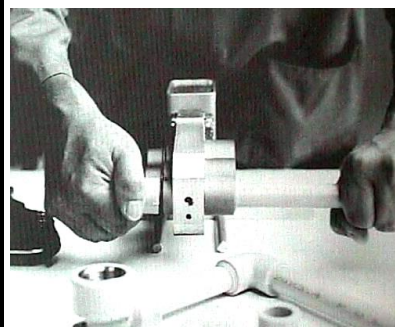
Die um 90° versetzt angebrachten Markierungen auf den Formstücken ermöglichen auf einfache Weise Abgänge im richtigen Winkel zu positionieren, wenn eine Markierung mit der durchgehenden Linie des Rohres in Deckung gebracht wird.

- Die Fixierzeit der zusammengefügt Teile entspricht der Anwärmzeit. Die Verbindung darf erst nach Ablauf der Abkühlzeit (siehe Tabelle oben) durch die darauf folgenden Verlegearbeiten beansprucht werden.

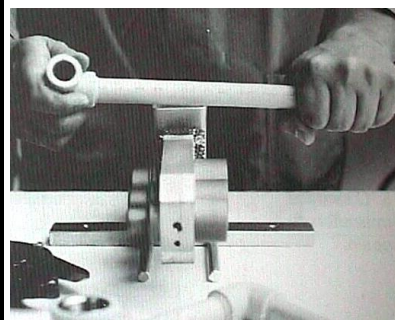
- Nach jedem Schweißvorgang sind Schweißbuchsen und Schweißdorne nötigenfalls mit einem sauberen Lappen zu reinigen.



Rohr mit Rohrschere ablängen.



Rohr und Formstück werden mit dem Schweißgerät angewärmt.



Rohr und Formstück zusammenfügen. Eine 100% sichere Polyfusionsverschweißung ist erfolgt.

Bei sämtlichen Installationen ist eine Druckprüfung durchzuführen und im Druckprüfprotokoll einzutragen!