



LUNDENS
PLAST
TEKNIK AB

Instruktion för korrekt montering av Rollmapplast elektrosvetsdelar

Kapa röret vinkelrätt med hjälp av röravskärare alternativt rörsax. Se till att röränden inte är oval.



Avlägsna oxidskiktet med hjälp av rörhyvel. Om rörskrapa används se till att allt oxidskikt är bortskrapat. Kontrollera att hela insticksdjupet är hyvlat.



Ifall den hyvlade rörytan vidrörts använd rengöringservetter med hög alkoholhalt. Ifall elektrosvetsdelen har vidrörts på insidan sedan upppackning, tvätta även denna.



Markera insticksdjupet med permanent markeringspenna. Ifall delen har fixeringssskruvar, växeldra dessa med handkraft tills röret sitter fast. OBS! Dra inte skruven i botten, det resulterar i ovalitet. Vid anspänning i röret bör fixeringsverktyg användas.



Efter svetsning kontrollera att svetsindikatorerna gått upp. Tillåt 20 min avkylningstid för dimensioner under 110mm innan eventuell fixering avlägsnas. Vänta 2 timmar innan provtryckning.

