

Instruction manual

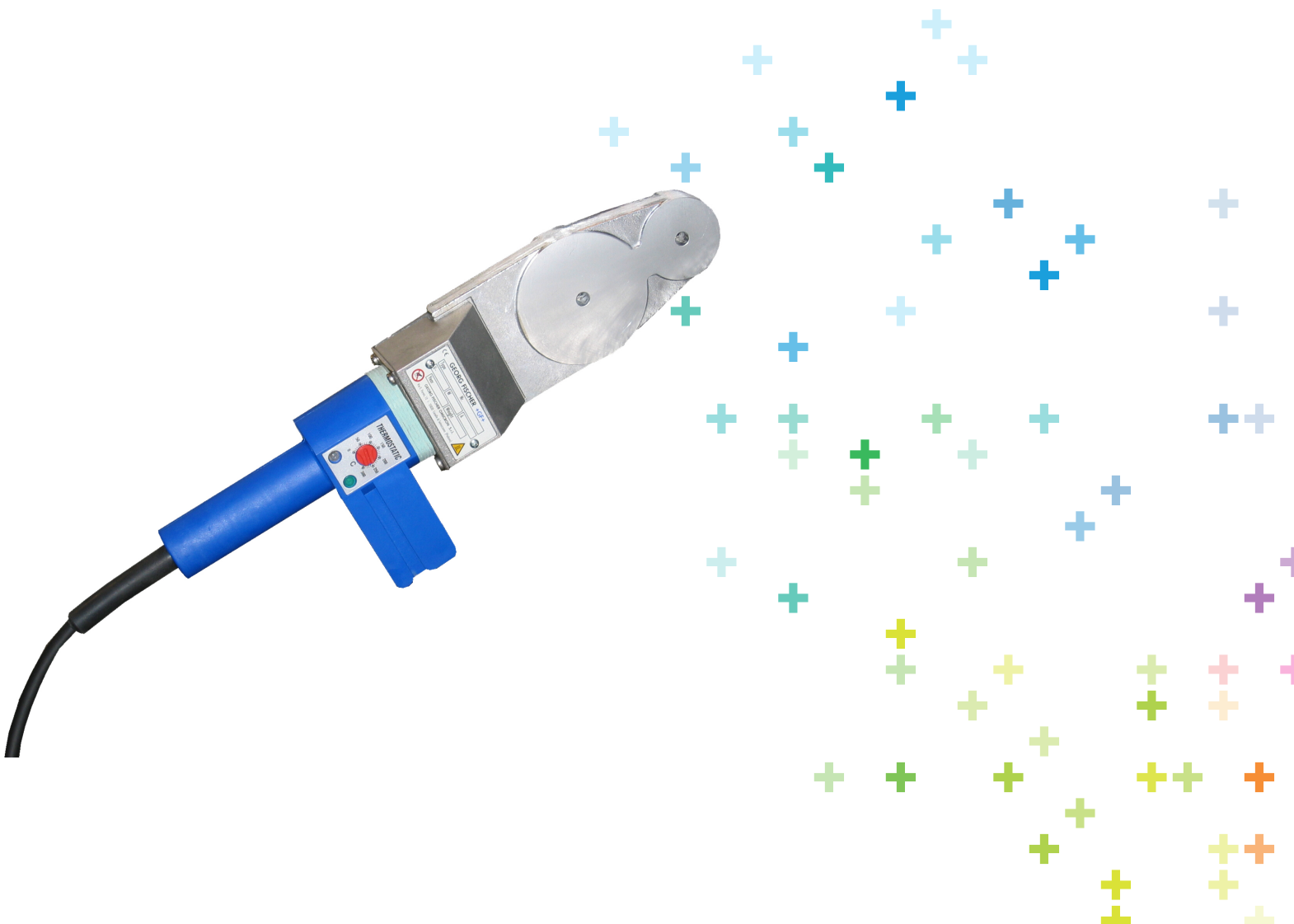
Manuale Istruzioni
Bedienungsanleitung

MSE 63

Socket fusion tool

Polifusore manuale

Muffenschweiss - Gerät



OPERATION AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS

USO E MANUTENZIONE DELLA SALDATRICE

BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG

1. General

The thermostatic and electronic socket fusion unit MSE 63 is used to weld PE, PP and PVDF pipes and fittings up to 63 mm diameter. Unintended usage must be considered improper, hence Georg Fischer declines any responsibility for incidental malfunctions or damages.

The welding process consists of inserting the pipe into the fitting, both of which are brought to the correct temperature by a heating element with bushings, without the addition of filler material.

2. Preparation

- Before making the joint, it is necessary to clean both the pipe and the fitting using soft paper towelling and alcohol.
- use the appropriate holding devices (support and table clamp);
- check the unit for good working order and verify that there are no damaged or loose parts;
- assure that the bushings are properly tightened to the heating plate and have no macroscopic scratches.

3. The welding process

To use the **thermostatic** unit, connect it to appropriate power supply, set the heater temperature. During heating up both LED white and green are constantly ON. By reaching the set point (around 260 °C), the green starts flashing. To use the **electronic** unit, connect it to appropriate power supply, set the heater temperature. During heating up both LED green and red are constantly ON. By reaching the set point (around 260 °C), the red LED starts flashing. When temperature has been reached, wait approx. 10 minutes in order to allow a proper heat distribution throughout the unit.

1. Generalità

Il polifusore MSE 63, nella versione termostatica ed elettronica, viene utilizzato per saldare tubi e raccordi in PE, PP e PVDF fino ad un diametro massimo di 63 mm. Ogni utilizzo diverso è da considerarsi improprio e pertanto Georg Fischer Omicron declina ogni responsabilità da eventuali malfunzionamenti o danni derivanti.

Il procedimento consiste nel sovrapporre la parte interna del raccordo (fitting) all'estremità esterna del tubo senza l'aggiunta di materiale d'apporto.

2. Preparazione alla saldatura

Prima di eseguire la saldatura è necessario procedere ad una pulizia accurata del tubo e del raccordo utilizzando carta morbida ed alcool. Per affrontare le successive fasi di saldatura in condizioni ottimali, è necessario osservare le seguenti precauzioni:

- utilizzare i dispositivi di bloccaggio (cavalletto o morsetto) in modo da mantenere il polifusore in posizione ferma ed avere la possibilità di operare con entrambe le mani;
- verificare preventivamente il perfetto funzionamento dell'apparecchio e assicurarsi che non vi siano parti danneggiate;
- assicurarsi che le bussole siano accuratamente fissate, tramite le apposite viti, alla piastra riscaldante e che non presentino graffiature macroscopiche.

3. Esecuzione della saldatura

Per un corretto utilizzo dell'apparecchio procedere come segue: collegare la spina all'alimentazione (accensione delle spie verde e rossa), impostare la temperatura desiderata (260 °C circa) tramite l'apposito pomolino di regolazione ed attendere il raggiungimento della temperatura desiderata. Nella versione elettronica, una volta raggiunta la temperatura impostata, la spia

1. Allgemeines

Die Muffenschweißgeräte MSE 63 mit elektronischer oder thermostatischer Temperaturregelung sind ausschliesslich zum Muffenschweißen von Kunststoffrohren, -Fittingen und -Armaturen aus PE, PP, PVDF im Dimensionsbereich von d 16–63 mm vorgesehen. Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht; das Risiko hierfür trägt allein der Anwender. Beim Heizelement-Muffenschweißen werden Rohrende und Fittingmuffe in der Heizbuchse respektive auf dem Heizstutzen erwärmt und überlappend, ohne Verwendung von Zusatzwerkstoffen, verschweisst.

2. Vorbereitungen

- Reinigen Sie das Rohr und den Fitting mit weichem Papier und Alkohol.:
- Verwenden Sie die geeigneten Haltevorrichtungen (Bodenständer oder Tischklemmstück);
- Überprüfen Sie die Gerätschaften auf Funktionstüchtigkeit und Schäden;
- Stellen Sie sicher, daß die Heizstutzen und – buchsen auf der Heizplatte fest montiert sind und keine Kratzer im Bereich der Schweißflächen aufweisen.

3. Schweißvorgang

Thermostatische Regelung: Anschluss an die Stromversorgung, Schweißtemperatur mittels Einstellknopf (260 °C für PE, PP und PVDF) am Heizelement einstellen, die weiße und grüne LED leuchtet konstant während des Aufheizens, bei Erreichen der Solltemperatur, blinkt die grüne LED.

Elektronische Regelung: Anschluss an die Stromversorgung, Schweißtemperatur mittels

The machine is now ready to use. Insert the pipe and the fitting axially along the full length of the bushings and keep them in this position for the time indicated in the following table.

Upon completion of the heating time, remove pipe and fitting from the element/bushings. Immediately slide the pipe into the fitting, in accordance with the insertion time (dwell) as specified in the table. The weld is fully completed once the welded areas are completely cooled down (approx. one hour).

rossa inizierà a lampeggiare. Nella versione termostatica, una volta raggiunta la temperatura impostata, la spia verde si spegnerà. Per avere una distribuzione uniforme della temperatura nella piastra è consigliabile attendere almeno 10 minuti dal raggiungimento della temperatura.

Si può ora procedere alla saldatura vera e propria introducendo assialmente il tubo e il raccordo sino alla battuta delle bussole. E' necessario rimanere in questa posizione per il tempo indicato nella tabella seguente.

Trascorso il tempo di riscaldamento sfilare tubo e raccordo dalle bussole e, senza farli ruotare, introdurli immediatamente l'uno all'interno dell'altro osservando i tempi esposti in tabella.

Sconnettere quindi l'apparecchio ed attendere il necessario tempo di raffreddamento.

Einstellknopf (260 °C für PE, PP und PVDF) am Heizelement einstellen, die grüne und rote LED leuchtet konstant während des Aufheizens, bei Erreichen der Solltemperatur, blinkt die rote LED. Wir empfehlen, nach Erreichen der Schweiss- Solltemperatur bis zur gleichmässigen Temperaturverteilung, mit dem ersten Schweissvorgang ca. 10 Minuten zu warten.

Das Gerät ist nun einsatzbereit. Nun das Rohr und den Fitting axial komplett in die Buchse bzw. auf den Stutzen schieben. Diese Position entsprechend der Tabellenwerte halten. Nach Ablauf der Anwärmzeit, Rohr und Fitting von den Heizelementen abziehen und gleichförmig ineinander schieben, beachten Sie dazu die Tabellenwerte (Umstellzeit). Die Verbindung vollständig abkühlen lassen (1 Stunde).



FUSION PARAMETERS TABLE PE / PP (DVS 2207-1 / 11)
TABELLA PARAMETRI SALDATURA PE / PP (DVS 2207-1 / 11)
SCHWEISS-TABELLE PE / PP (DVS 2207-1 / 11)

| | | <i>PE – PP</i> <i>SDR 11,</i> <i>7.4, 6</i> | <i>PE</i> <i>SDR 17,</i> <i>17.6</i> | <i>PP</i> <i>SDR 17,</i> <i>17.6</i> | | |
|---|--|---|---|--|--|---|
| Ext. pipe diam. Diam. est. tubo Rohr-Ø (mm) | Heating temp. Temperat. riscald. Heizelementtemp. (°C) | Heating time Tempo riscaldamento Anwärmzeit (sec) | | | Dwell time Tempo commutaz. Umstellzeit (sec) | Cooling time Tempo raffreddam. Abkühlzeit (min) |
| 16 | 260 +/- 10 | 5 | Not recommended Non raccomandato Nicht empfehlenswert | Not recommended Non raccomandato Nicht empfehlenswert. | 4 | 2 |
| 20 | | 7 | | | | |
| 25 | | 8 | | | | |
| 32 | | 12 | | | 6 | 4 |
| 40 | | 18 | | | | |
| 50 | | 24 | | | | |
| 63 | | | | | | 10 |

FUSION PARAMETERS TABLE PVDF (DVS 2207-15)
TABELLA PARAMETRI SALDATURA PVDF (DVS 2207-15)
SCHWEISS-TABELLE PVDF (DVS 2207-15)

| Ext. pipe diam. Diam. est. tubo Rohr-Ø (mm) | Heating temp. Temperat. riscald. Heizelementtemp. (°C) | Pipe thickness min. Spessore tubo min. Rohrwanddicke mind. (mm) | Heating time Tempo riscaldamento Anwärmzeit (sec) | Dwell time Tempo commutaz. Umstellzeit (sec) | Cooling time Tempo raffreddam. Abkühlzeit (min) |
|---|--|---|---|--|---|
| 16 | 260 +/- 10 | 1,5 | 4 | 4 | 2 |
| 20 | | 1,9 | 6 | | |
| 25 | | | 8 | | |
| 32 | | 2,4 | 10 | 6 | 4 |
| 40 | | 3,0 | 12 | | |
| 50 | | | 18 | | |
| 63 | | | 20 | 20 | 6 |

Attention! The values listed in the table must be considered only as guiding parameters. Georg Fischer is not responsible for their accuracy.

4. Safety Instructions

The following safety precautions should always be adhered to:

- assure that the power supply conforms to the power requirements of the unit;
- do not touch the unit with wet or moist hands;
- do not pull at the electric cable to unplug the unit;
- do not expose the unit to bad weather conditions;
- do not permit unauthorized personnel to work on or with the unit;
- do not use the unit in the vicinity of flammable liquids or gases;
- assure that there is no grease or similar residue on the handle;
- always store the unit in a clean, dry area;
- do not use the unit in very humid areas, navy yards or areas surrounded by metal masses.
- Repairs or modifications, like changing the plug, should only be made by a qualified electrician. In general, the use of adaptors, multiple outlet strips or extension cords is not recommended.
- It is recommended to completely uncoil the power cable to prevent possible overheating. Always unplug the unit when not in use.
- Before attempting any maintenance or replacing the bushings, unplug the unit and allow it to cool down completely (approx. 60 min.).
- Relevant warning symbols are applied in the proximity of the heater plate to alert the operator to the presence of high temperature and current.

Spare parts and/or damaged parts must be repaired or supplied exclusively by the original manufacturer or authorized personnel.

Attenzione! I valori indicati nella tabella devono essere intesi solo come parametri-guida da rispettare durante le fasi della saldatura. Pertanto Georg Fischer Omicron Srl è da ritenersi sollevata nel modo più categorico da ogni eventuale responsabilità in merito alla veridicità di suddetti valori.

4. Indicazioni per l'utilizzo in condizioni di massima sicurezza

Al fine di prevenire contatti accidentali con la rete di alimentazione elettrica o malfunzionamenti di qualsiasi genere è necessario osservare scrupolosamente le seguenti precauzioni:

- accertarsi preventivamente che le caratteristiche elettriche marcate nella targhetta del polifusore corrispondano a quelle dell'alimentazione;
- non toccare l'apparecchio con mani umide o bagnate;
- non tirare il cavo di alimentazione o l'apparecchio stesso per estrarre la spina dalla presa;
- non lasciare esposto l'apparecchio ad agenti atmosferici;
- non permettere l'utilizzo da parte di persone non qualificate;
- non utilizzare l'apparecchio nelle vicinanze di liquidi infiammabili o gas;
- mantenere l'impugnatura priva di olio, grasso o altre sostanze scivolose;
- conservare l'apparecchio in luoghi tali da garantirne sempre la massima pulizia;
- non effettuare saldature in luoghi conduttori ristretti, dotati di notevole umidità, in cantieri navali o in luoghi circondati da masse metalliche;
- nel caso di incompatibilità tra la presa di corrente elettrica e la spina dell'apparecchio è necessario far sostituire quest'ultima con una più adatta da personale professionalmente qualificato
- evitare di lasciare l'apparecchio inutilmente inserito alla presa elettrica quando non viene utilizzato.

Achtung! Die aufgeführten Tabellenwerte sind lediglich Richtwerte. Georg Fischer übernimmt keine Gewährleistung für etwaige Änderungen.

4. Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie stets die folgenden Hinweise:

- Verwenden Sie nur Spannungsversorgungen die den Geräteangaben entsprechen
- Berühren Sie niemals das Gerät mit feuchten oder nassen Händen
- Ziehen Sie nicht am Netzkabel, um das Gerät auszuschalten
- Schützen Sie das Gerät vor Regen und Feuchtigkeit
- Nur autorisiertes Personal sollte Zugang zum Gerät haben
- Kein Gebrauch des Gerätes in der Nähe von leicht entflammbaren Gasen oder Flüssigkeiten
- Reinigen Sie das Gerät von Fett oder Öl
- Lagern Sie das Gerät in trockenen und sauberen Räumen
- Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung, wie zum Beispiel Tausch des Netzkabelsteckers, nur von einer Elektrofachkraft vornehmen lassen, Wir weisen darauf hin, dass auf die Verwendung von Verlängerungskabel möglichst verzichtet werden sollte. Kabel von der Kabeltrommel komplett abwickeln, um Erwärmung zu vermeiden.
- Bei Nichtgebrauch das Gerät immer vom Netz trennen.
- Vor jeglichen Wartungsarbeiten oder Tausch von Heizelementen, Gerät von der Spannungsversorgung trennen und komplett abkühlen lassen.
- Entsprechende Warnhinweise (Strom, Hitze) sind am Gerät angebracht, um den Anwender auf die Risiken aufmerksam zu machen.
- Nur original Ersatzteile und Betriebsstoffe von Georg Fischer verwenden

- Prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia, manutenzione e sostituzione delle bussole, è necessario disinserire il polifusore dalla rete di alimentazione elettrica ed attendere un opportuno tempo di raffreddamento (60 min. circa).
- Per effettuare le operazioni di pulizia e/o per raffreddare l'apparecchio è assolutamente vietato l'uso di acqua; al più si potrà usare un panno umido per detergere la piastra riscaldante.
- In prossimità della zona riscaldante, onde avvertire l'utilizzatore della situazione pericolosa (presenza di elettricità ed elevata temperatura), sono apposti i relativi simboli.
- Ricambi e/o eventuali parti danneggiate devono essere riparate o sostituite esclusivamente da un centro di assistenza autorizzato o dal costruttore stesso

Technical features:

Welding range:
Ø16 mm ÷ 63 mm

Material of pipe and fitting:
PE, PP, PVDF

Voltage:
230V - 50 Hz single phase
115V
48V- 60Hz

Power:
800 W - 3,5A (230V)
800 W - 6,9A (115V)
800 W - 16,5A (48V)

Temperature tolerance:
T ± 5 °C (T version)
T ± 1 °C (E version)

Weights and dimensions of carton box:
1,8kg - 37,5x16,5x20cm

Caratteristiche tecniche:

Range di saldatura:
Ø16 ÷ 63 mm

Materiale tubo e raccordo:
PE, PP, PVDF

Alimentazione:
230V-50Hz monofase
115V
48V- 60Hz

Potenza assorbita:
800 W - 3,5A (230V)
800 W - 6,9A (115V)
800 W - 16,5A (48V)

Campo variazione temp.:
T ± 5 °C (versione T)
T ± 1 °C (versione E)

Pesi e dimensioni dell'imballo:
1,8kg - 37,5x16,5x20cm

Technische Daten:

Dimensionsbereich:
Ø16 ÷ 63 mm

Materialien:
PE, PP, PVDF

Spannung:
230 V - 50 Hz
115V
48V- 60Hz

Leistung:
800 W - 3,5A (230V)
800 W - 6,9A (115V)
800 W - 16,5A (48V)

Regelung:
T ± 5 °C (thermostatisch T)
T ± 1 °C (elektronisch E)

Gewicht und Dimension der Verpackung:
1,8kg - 37,5x16,5x20cm



EU Declaration of Conformity (DoC)
Konformitätserklärung UE (DoC)
Dichiarazione di Conformita' UE (DoC)
Déclaration de conformité UE (DoC)
Declaracion de conformidad UE (DoC)
Declaração de conformidade UE (DoC)

The following product :
Die Geräte, :
Il seguente prodotto :
Le produit suivant:
El producto siguiente :
O produto seguinte:

Batch/Stapel/Lotto/Lot/Lote/Fornada:

was designed, constructed and manufactured in accordance with the following EC directives:
- EC low voltage directive (2014/35/EU)
- EC directive on electromagnetic compatibility (2014/30/EU)
- EC directive RoHS (Restriction of Hazardous Substances in electrical and electric equipment)
The following national/harmonized norms have been applied:
- EN 60335-1
- EN 61000-6, EN 55014

ist entwickelt, konstruiert und gefertigt in Übereinstimmung mit folgenden EG-Richtlinie:
- EG-Niederspannungsrichtlinie (2014/35/EU)
- EG-Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit (2014/30/EU)
- EC Richtlinie Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten regelt
Folgende national/harmonisierte Normen sind angewandt:
- EN 60335-1
- EN 61000-6, EN 55014

è stata progettato costruito e commercializzato in osservanza delle seguenti Direttive:
- EC Direttiva Bassa Tensione (2014/35/UE)
- EC Direttiva EMC ((2014/30/EG)
- EC Direttiva RoHS (restrizione all'uso di sostanze nocive nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche)
Le seguenti norme nazionale/armonizzate ove applicabili :
- EN 60335-1
- EN 61000-6, EN 55014

a été dessiné, produit et commercialisé selon les Directives suivantes:
- EC Directives installations électriques basse tension (2014/35/EU)
- EC Directives compatibilité électromagnétique (2014/30/EU)
- EC Directives RoHS Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques)
Les normes suivantes nationales/harmonisées où applicables :
- EN 60335-1
- EN 61000-6, EN 55014

ha sido proyectado construido y comercializado bajo observación de las siguientes Directivas:
- EC Directiva de baja tensión (2014/35/EU)
- EC Directiva de compatibilidad electromagnética (2014/30/EU)
- EC Directiva RoHS (Restricción de ciertas Sustancias Peligrosas en aparatos eléctricos y electrónicos)
Las siguientes normas nacionales/armonizadas han sido aplicadas:
- EN 60335-1
- EN 61000-6, EN 55014

Foi projectado construido e comercializado de acordo com as seguintes Directivas:
- EC Directiva de baixa tensão (2014/35/EU)
- EC Directiva de compatibilidade electromagnética (2014/30/EU)
- EC Directiva RoHS (Restrição de certas Substancias Perigosas em aparelhos eléctricos e electrónicos)
As seguintes normas nacionais/armonizadas foram aplicadas:
- EN 60335-1
- EN 61000-6, EN 55014

Declaration issue date

Caselle di Selvazzano 01/06/2017

GEORG FISCHER OMICRON S.r.l.

Product Management and Development Director
Roberto Ing. Cappon

Worldwide at home

Our sales companies and representatives ensure local customer support in over 100 countries

www.gfps.com

Argentina/Southern South America

Georg Fischer Central Plastics
Sudamérica S.R.L.
Buenos Aires, Argentina
Phone +54 11 4512 02 90
gfccentral.ps.ar@georgfischer.com
www.gfps.com/ar

Australia

George Fischer Pty Ltd
Riverwood NSW 2210 Australia
Phone +61 (0) 2 9502 8000
australia.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/au

Austria

Georg Fischer Rohrleitungssysteme GmbH
3130 Herzogenburg
Phone +43 (0) 2782 856 43-0
austria.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/at

Georg Fischer Fittings GmbH
3160 Traisen
Phone +43 (0) 2762 90300
fittings.ps@georgfischer.com
www.fittings.at

Belgium/Luxembourg

Georg Fischer NV/SA
1070 Bruxelles/Brüssel
Phone +32 (0) 2 556 40 20
be.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/be

Brazil

Georg Fischer Sist. de Tub. Ltda.
04795-100 São Paulo
Phone +55 (0) 11 5525 1311
br.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/br

Canada

Georg Fischer Piping Systems Ltd
Mississauga, ON L5T 2B2
Phone +1 (905) 670 8005
Fax +1 (905) 670 8513
ca.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/ca

China

Georg Fischer Piping Systems Ltd
Shanghai 201319
Phone +86 21 3899 3899
china.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/cn

Chinaust Plastics Corp. Ltd.
Songlindian, Zhuozhou city,
Hebei province, China, 072761
Phone +86 312 395 2000
Fax +86 312 365 2222
chinaust@chinaust.com
www.chinaust.com.cn

Denmark/Iceland

Georg Fischer A/S
2630 Taastrup
Phone +45 (0) 70 22 19 75
info.dk.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/dk

Finland

Georg Fischer AB
01510 VANTAA
Phone +358 (0) 9 586 58 25
Fax +358 (0) 9 586 58 29
info.fi.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/fi

France

Georg Fischer SAS
95932 Roissy Charles de Gaulle Cedex
Phone +33 (0) 1 41 84 68 84
fr.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/fr

Germany

Georg Fischer GmbH
73095 Albershausen
Phone +49 (0) 7161 302-0
info.de.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/de

India

Georg Fischer Piping Systems Ltd
400 076 Mumbai
Phone +91 224007 2001
branchoffice@georgfischer.com
www.gfps.com/in

Italy

Georg Fischer S.p.A.
20063 Cernusco S/N (MI)
Phone +39 02 921 861
it.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/it

Georg Fischer TPA S.r.l.
IT-16012 Busalla (GE)
Phone +39 010 962 47 11
tpa.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/it

Japan

Georg Fischer Ltd
556-0011 Osaka,
Phone +81 (0) 6 6635 2691
jp.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/jp

Korea

Georg Fischer Piping Systems
271-3 Seoheon-dong Bundang-gu
Seongnam-si, Gyeonggi-do
Seoul 463-824
Phone +82 31 8017 1450
Fax +82 31 8017 1454
kor.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/kr

Malaysia

Georg Fischer (M) Sdn. Bhd.
40460 Shah Alam, Selangor Darul Ehsan
Phone +60 (0) 3 5122 5585
my.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/my

Mexico/Northern Latin America

Georg Fischer S.A. de C.V.
Apodaca, Nuevo Leon
CP66636 Mexico
Phone +52 (81) 1340 8586
Fax +52 (81) 1522 8906
mx.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/mx

Middle East

Georg Fischer
Piping Systems (Switzerland) Ltd
Dubai, United Arab Emirates
Phone +971 4 289 49 60
gss.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/int

Netherlands

Georg Fischer N.V.
8161 PA Epe
Phone +31 (0) 578 678 222
nl.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/nl

Georg Fischer Waga N.V.
NL-8160 AG Epe
Phone +31 (0) 578 678 378
waga.ps@georgfischer.com
www.waga.nl

New Zealand

Georg Fischer Ltd
13 Jupiter Grove, Upper Hutt 5018
PO Box 40399, Upper Hutt 5140
Phone +64 (0) 4 527 9813
nz.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/nz

Norway

Georg Fischer AS
1351 Rud
Phone +47 67 18 29 00
no.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/no

Poland

Georg Fischer Sp. z o.o.
05-090 Sekocin Nowy
Phone +48 (0) 22 31 31 0 50
poland.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/pl

Romania

Georg Fischer
Piping Systems (Switzerland) Ltd
020257 Bucharest - Sector 2
Phone +40 (0) 21 230 53 80
ro.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/int

Russia

Georg Fischer
Piping Systems (Switzerland) Ltd
Moscow 125047
Phone +7 495 258 60 80
ru.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/ru

Singapore

George Fischer Pte Ltd
11 Tampines Street 92, #04-01/07
528 872 Singapore
Phone +65 6747 0611
sgp.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/sg

Spain/Portugal

Georg Fischer S.A.
28046 Madrid
Phone +34 (0) 91 781 98 90
es.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/es

Sweden

Georg Fischer AB
117 43 Stockholm
Phone +46 (0) 8 506 775 00
info.se.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/se

Switzerland

Georg Fischer
Rohrleitungssysteme (Schweiz) AG
8201 Schaffhausen
Phone +41 (0) 52 631 30 26
ch.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/ch

Taiwan

Georg Fischer Co., Ltd
San Chung Dist., New Taipei City
Phone +886 2 8512 2822
Fax +886 2 8512 2823
www.gfps.com/tw

United Kingdom/Ireland

Georg Fischer Sales Limited
Coventry, CV2 2ST
Phone +44 (0) 2476 535 535
uk.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/uk

USA/Caribbean

Georg Fischer LLC
Tustin, CA 92780-7258
Phone +1 (714) 731 88 00
Toll Free 800/854 40 90
us.ps@georgfischer.com
www.gfpiping.com

Georg Fischer Central Plastics LLC
Shawnee, OK 74801
Phone +1 (405) 273 63 02
gfccentral.ps@georgfischer.com
www.centralplastics.com

Vietnam

George Fischer Pte Ltd
136E Tran Vu, Ba Dinh District, Hanoi
Phone +84 4 3715 3290
Fax +84 4 3715 3285

International

Georg Fischer
Piping Systems (Switzerland) Ltd
8201 Schaffhausen/Switzerland
Phone +41 (0) 52 631 30 03
Fax +41 (0) 52 631 28 93
info.export@georgfischer.com
www.gfps.com/int

The technical data are not binding. They neither constitute expressly warranted characteristics nor guaranteed properties nor a guaranteed durability. They are subject to modification. Our General Terms of Sale apply.

