

Beakta monteringsanvisningen

Monteringsanvisningen är en del av produkten och en viktig del i säkerhetskonceptet. Att ej beakta monteringsanvisningen kan leda till svåra skador / dödsfall.

- Läs och följ monteringsanvisningen.
- Monteringsanvisningen måste finnas tillgänglig vid produkten.
- Monteringsanvisningen ska medfölja till alla kommande användare av produkten.

Avsedd användning

Produkten är avsedd endast för transport och reglering av media inom tillåtna tryck- och temperaturgränser i rörledningssystem i vilket det är installerat.

Användningsområde: PE rörledningssystem som transporterar vatten upp till 16 bar eller gas upp till 10 bar. För annan användning - kontakta tillverkaren.

Angående detta dokument

Detta dokument innehåller all nödvändig information för att installera produkten.

Beskrivna produkter

Denna monteringsanvisning beskriver Anbörningsbygel Topload ELGEF Plus d315mm till d1000mm, avstick d160mm och d225mm, PE100 SDR11.

Tillhörande dokument till denna monteringsanvisning

- Teknisk handbok VA rörsystem.
- Användarmanual svetsautomat
- Användarmanual Montagesats Topload TL 225
- Användarmanual Hålsågsats
- Teknisk handbok Industrirörsystem

Dessa dokument erhålles från Georg Fischer AB eller via www.georgfischer.se.

Säkerhet och ansvar

För att garantera säkerheten under arbete, är installatören ansvarig för följande åtgärder:

- Produkten får endast användas för avsett ändamål.
- Installation får endast utföras av utbildad personal.
- Rörledningssystemen är fackmässigt utförda och är regelbundet kontrollerade.
- Personalen måste regelbundet utbildas i arbetarskydd och miljöskydd med anknytning till tryckbärande rörsystem.

Personalen är ansvarig för följande åtgärder:

- Känna till, förstå och beakta denna monteringsanvisning.

Transport och lagring

- Produkten måste transporteras och lagras i sin originalförpackning.
- Skydda produkten från damm, smuts, fuktighet samt värme- och UV-strålning.

Förbehåll

Tekniska data är ej bindande. De utgör varken uttryckligen garanterade prestanda eller garanterade egenskaper eller en garanterad hållbarhet. Förbehåll för ändringar. I övrigt gäller våra allmänna försäljningsvillkor.



Observe installation manual

The installation manual is part of the product and an important module of the safety concept. Non-observance could result in serious injury or death

- Read and observe installation manual.
- Installation manual must be available at the product.
- Pass installation manual to following users of the product.

Intended use

The product is intended exclusively for conveying media in the allowable pressure and temperature range or for controlling flow in piping systems into which it has been installed.

Application SDR11: PE piping system which transports drinking water up to 16 bar and gas up to 10 bar. After consulting the manufacturer, further applications are possible.

Regarding this document

This document describes all necessary information to install the product.

Described product type

This installation manual describes electrofusion branch saddles Topload ELGEF Plus d315mm up to d1000mm, outlet d160mm and d225mm, PE100 SDR11.

Related documents to this installation manual

- Technical Manual for PE Piping Systems in Utilities.
- Operating instruction fusion unit
- Operating instructions Installation set Topload TL 225
- Operating instructions core cutter set
- Georg Fischer Planning Fundamentals Industry

The documents may be obtained from your Georg Fischer sales company or via www.gfps.com.

Safety and responsibility

To guarantee the safety at work, the operator is responsible for following actions:

- Product must only be used according to the specifications for which it has been intended.
- Assembly and installation must be carried out by qualified personnel.
- Piping system must be installed by professionals and its functionality is checked regularly.
- Personnel must be instructed on a regular basis in all aspects of work safety and environmental protection especially those pertaining to pressure-bearing piping system.

The personnel is responsible for following actions:

- Knowing, understanding and adhering to this installation manual.

Transport and storage

- The product must be transported and stored in its original packaging.
- Protect the product from dirt, dust, humidity, and especially heat and UV radiation.

Disclaimer

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.

Georg Fischer AB

Liljeholmsstranden 5, 117 43 Stockholm

Tel +46 8 50677555, Fax +46 8 7492370

info.se.ps@georgfischer.com, www.georgfischer.se

173.282.662

GFDO_6286_1a_4a(02.17)

© Georg Fischer Piping Systems Ltd.
CH-8201 Schaffhausen/Switzerland, 2013



GF Piping Systems

Monteringsanvisning Installation manual

**Anbörningsbygel Topload ELGEF Plus
d315 till d1000mm, avstick d160, d225**

**Branch saddle Topload ELGEF Plus
d315 to d1000mm, outlet d160, d225**



Installation

Nödvändiga verktyg:

- Montagesats Topload TL 225
- Luddfri, ofärgad och ren torktrasa
- Tangit PE rengöringsmedel
- Tumstock
- Märkpenna
- Svetsautomat
- Vinkeladapters
- Tryckprovningshuv utlopp d160 - d225
- Hålsågsats d160, d225
- Borrmaskin

Installation

Required tools:

- Installation set Topload TL 225
- Lint-free, colourless, clean cloth
- Tangit PE cleaner
- Yardstick
- Permanent marker
- Fusion unit
- angle adaptors
- Pressure test cap outlet d160 - d225
- Core cutter set d160, d225
- Drilling machine

OBSERVERA

Otillräckliga förberedelser kan leda till defekt svetsförbindning. Funktionalitet och livslängd hos produkten kan påverkas. Underlåtenhet att följa de tillhörande dokumenten kan orsaka överhettning av rörfogen under svetsprocessen och i extremfall leda till brand.

ELGEF Plus Anbörningsbygel Topload kan användas med rör enligt EN1555-2, EN12201-2 och DIN 8074/75. Användning av rör med toleranser utanför nämnda standards kan resultera i felaktiga svetsfogar.

CAUTION

Insufficient preparations can lead to a defective fusion connection. The functionality and life-time of the product may be affected. Failing to adhere to the related documents can lead to overheating of the pipe connection during the welding process and in extreme cases lead to a fire hazard.

ELGEF Plus branch saddles Topload can be used with pipes according to EN1555-2, EN12201-2 and DIN 8074/75. Working with pipes that do not comply with the mentioned standard requirements can result in faulty welded joints.

Procedur

Procedure

1

Rengör arbetsområdet på PE röret. Mät med en tumstock upp området på röret som ska skrapas (anbörningsbygeln längd plus 4cm) och markera med en märkpenna. Clean working area on the PE pipe roughly. Measure area which must be peeled (length of the branch saddle plus 4cm) with a yardstick on the pipe and mark with a permanent marker.

2

Placera ramen på röret och rikta in mot skrapområdet med hjälp av markeringarna. Place frame onto the pipes, and position. Adjust frame to the peeling area using the marks.

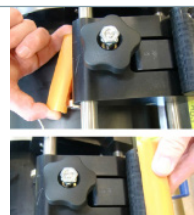


3

Montera spärrhakarna ovanför skrapområdet. Drag samtidigt åt båda spännbältena tills ramen ej längre kan röra sig. Mount ratchets above the peeling area. Pull both belts at the same time until the frame does not move anymore.

4

Demontera bladskyddet och sänk med spännskruven ned bladet på röret. Placera bladskyddet på bladhållaren på skrapverktyget. Remove blade guard and lower blade with clamp screw onto the pipe. To store the blade guard, place it on the blade guard holder on the window scraper.



5

För att skrapa röret: drag skrapverktyget nedåt med hjälp av handtagen. To peel the pipe, pull window scraper downwards using the handles.



6

Drag skrapverktyget uppåt och flytta bladet manuellt (minst 0,5 cm skrapöverlapp är nödvändigt). Pull window scraper upwards and move blade carriage manually (at least 0.5 cm overlap of peeling track necessary).



7

Upprepa skrapningen tills markeringen för anbörningsbygel Topload är helt borta. Repeat peeling procedure until the mark of the branch saddle Topload has been removed completely.

8

Efter skrapningen: lyft med spännskruven av bladet från röret och sätt på bladskyddet. Avlägsna PE spån från röret. After peeling procedure: lift blade with clamp screw off the pipe and put on blade guard. Remove PE chips from pipe.

9

Demontera skrapverktyget genom att lossa handtagen från ramen och förvara verktyget i transportlådan. Remove window scraper by unscrewing the handles from the frame and store in transport box.

10

Rengör PE röret, endast där det är skrapat, med Tangit PE rengöringsmedel och luddfri, ofärgad och ren torktrasa runt omkretsen. Låt rengöringsmedlet avdunsta. Vidrör ej svetsområdet och undvik nedsmutsning. Clean PE pipe only where it has been peeled using Tangit PE Cleaner and lint-free, colourless and clean cloth in circumferential direction, let the cleaner exhaust. Do not touch the fusion zone and avoid contamination.

11

Tag fram anbörningsbygeln ur plastpåsen och placera den på röret. Fäst fixeringsverktyget på anbörningsbygel Topload. Remove branch saddle from PE bag and place onto the pipe. Affix clamping attachment onto branch saddle Topload.



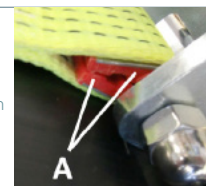
12

Fäst spännbältena med hakarna vid ramen. Placera bältena över anbörningsbygel Topload, förspänn genom att lätt dra åt spärrhakarna och vid behov rikta in anbörningsbygeln på nytt. Affix belts with its hook successively to the frame. Place belts over the branch saddle Topload, pre-fix by slightly pulling the ratchets and position branch saddle again, if necessary.



13

Drag manuellt åt båda bältena med spärrhakarna tills käftarna på den röda spännindikatorn (A) sluter sig vid bältet. Manually tighten both belts with the ratchets until the jaws of the red clamping indicators (A) are closed at the belts.



14

Svetsa enligt svetsautomatens användarmanual. Övervaka och kontrollera svetsprocessen. Welding according to the instruction manual of the fusion unit. Check and monitor welding process.

15

Efter svetsningen kontrollera meddelanden på svetsautomatens display. Demontera därefter svetskablar. After the welding: check notification on the fusion unit's display. Then, remove fusion unit cable.

16

Avvakta avsvälningstiden (se streckkodens etikett) innan anbörning. Demontera fixeringsverktyget och kontrollera svetsindikatorerna på produkten. Wait until cooling time [see bar code label] has been completed before drilling. Then remove clamping attachment and check fusion indicators on the product.



17

Avvakta avsvälningstiden innan tryckprovning. Wait until cooling time for pressure testing has been completed.



System provtryck / System Test Pressure < 6bar = 90 Minuter

System provtryck / System Test Pressure = 6 – 18bar = 150 Minuter

18

Utför provtryckning med tryckprovningshuv för att kontrollera anslutningen mellan huvudledningen och anbörningsbygeln. Conduct pressure test with pressure test cap to check connection between main pipe and saddle.

Max systemprovtryck / System Test Pressure (+20°C): 18 bar (SDR 11),

19

För in hålsågen med borrmaskinen i avsticket på anbörningsbygel Topload och utför anbörningen på PE röret. Insert core cutter using a power drill into the outlet of the branch saddle Topload. Spot-drill the pipe.