

## Handleiding Plasson Elektrolassen

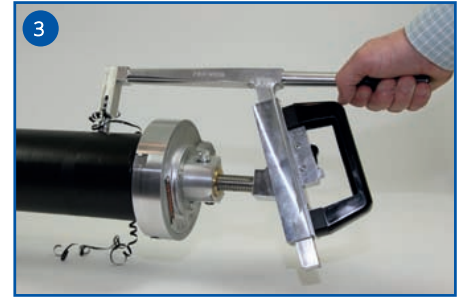
Meer richtlijnen vindt u op de achterzijde.



De PE buis haaks afsnijden of zagen, verwijder bramen en of vuil.



Meet de insteekdiepte van de fitting, tel er 20 mm bij en markeer dit op de PE buis.



Schraap de PE buis vanaf de markering tot het eind van de buis. Gebruik hiervoor een rotatieschraper en geen schuurpapier, vijlen e.d.



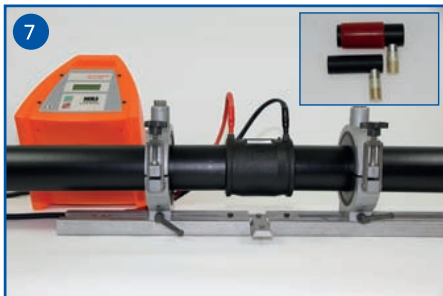
Maak de PE buis schoon met PE reiniger en laat de buis goed drogen. Raak vanaf nu het lasoppervlak niet meer aan.



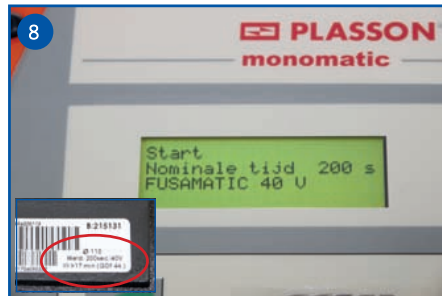
Haal de fitting uit de verpakking, schuif de PE buis tot aan de stootrand in de fitting, mocht de PE buis ovaal zijn, gebruik dan de buisklemmen om de PE buis weer rond te krijgen, zodat deze optimaal in de lasfitting past.



Stop de stekker van de lasmachine eerst in het stopcontact en zet hem dan aan. Indien u een aggregaat gebruikt, deze eerst starten voordat u de lasmachine aansluit en aanzet.



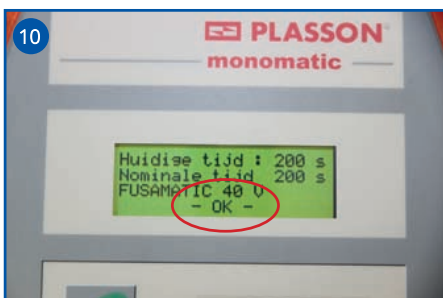
Sluit de rode stekker van de lasmachine op de rode pin en de zwarte stekker op de andere pin van de fitting. Controleer of de stekkers van de lasmachine overeenkomen met de laspinnen van de fitting. Indien niet, gebruik dan de verloopstekkers.



Controleer de lastijd die op de fitting staat met de lastijd die door de lasmachine in het display wordt weergegeven. Deze moet hetzelfde zijn, anders het lasproces niet opstarten!!



Druk op start (groene knop), de lasmachine vraagt nu of de PE buis geschraapt is. Indien ja, druk dan nogmaals op de startknop en de lasmachine start het lasproces.



Controleer of de lasmachine het lasproces heeft afgerond.



De fittingen zijn voorzien van lasindicatoren. Deze komen tijdens het lasproces uit de fitting.



De gelaste fitting dient in de buisklemmen af te koelen, ook de koeltijd staat op de fitting aangegeven.



### Montage van PE buis in de fitting

Indien de PE buis niet haaks tot aan de stoot-rand in de fitting is gestoken, betekend dit dat de wikkeling (laszone) in de fitting niet bedekt is. Dit kan leiden tot kortsluiting, (omdat er geen koude zone is), oververhitting of ongecontroleerd uitsmelten, dat weer kan leiden tot een plotselinge ontsteking! Het is zeer belangrijk om de buis recht (afgezaagd/gesneden en ontbraamt) tot aan de stootrand in de fitting te steken! Gelijkijdig attenderen wij u erop dat luchtstroming in de leiding (tijdens het lassen) mede kan leiden tot een spontane ontsteking wanneer er niet volgens deze handleiding wordt gemonteerd/gelast. Het is aan te bevelen om de uiteinden van de leiding tijdens het lasproces (uit voorzorg) af te stoppen.

### PE buis

Controleer of u de juiste buisklasse toepast;  
Tot en met 75 mm gebruikt u PE buis  $SDR \leq 11$ .  
Vanaf 90 mm en groter gebruikt u  $SDR \leq 17,6$

### Toepassing gereedschappen

Gebruik altijd de juiste gereedschappen;

#### Buisklemmen:

- zodat u er zeker van bent dat de PE buis recht in de fitting wordt gestoken.
- die ervoor kunnen zorgen dat ovale PE buis, rond in de fitting wordt gestoken.
- die ervoor zorgen dat de PE buis en fitting zonder axiale spanning in de fitting zitten tijdens het las proces (Dit om vervorming te voorkomen)

Rotatieschraper die ervoor zorgt dat de buis opti-maal geschraapt wordt

### Lasstekkers

Ga zeer zorgvuldig met deze stekkers en verloop stekkers om. Dit zijn spiraalcontacten (fijn mecha-nisch) die zeer gevoelig zijn voor vuil, o.a. zand, grond e.d. Voor een goed lasproces is een opti-maal constant contact noodzakelijk!!

### Voeding naar de lasmachine

Normaliter geeft netvoeding een stabiele spanning af. (Maak verlengkabels echter niet te lang.) Niet goed werkende aggregaten zorgen voor spanning pieken en dalen waardoor de lasma-chine het lasproces kan afbreken met de melding "spanningsfout "

Markeren van de insteekdiepte

De extra 20 mm markeren en schrapen van de insteekdiepte geven u na het lassen een visuele indicatie als controlemiddel dat de buis geschraapt is.

### Opslag van de Elektrolas fittingen

Nooit in direct zonlicht opslaan.