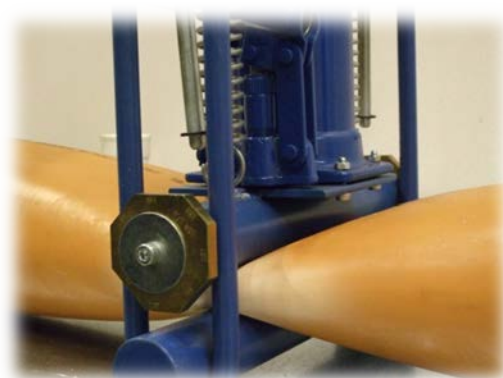




HALLINGPLAST

- en viktig del
av hverdagen!

ISO-sertifisert siden 1995



Prosedyre for flat klemming av PE80/100/RC+ rør:

Før flat klemming gjennomføres, må følgende kontrolleres:

- Temperatur: Ved temperaturer kaldere enn +10°C må det tas ekstra forhåndsregler.
- Verktøy: Ved klemming skal det kun benyttes verktøy som er godkjent, med korrekt radius på klemdelene. Dette står også beskrevet i standardene.
- Dim./SDR: Sjekk rørets spesifikasjon for rett innstilling av verktøy.
- Røroverflate: Ved riper/skader i røroverflaten bør det vurderes om klemstedet skal flyttes. Spesielt om skadene er 10% av rørets godstykkelse eller dypere.
- Rørdeler: Ved klemming i nærheten av rørdeler, skal det være minst 3xD avstand til disse.

Fremgangsmåte – etter at ovenstående er kontrollert:

1. Juster verktøy til korrekt dimensjon/SDR og sett verktøyet på plass der røret skal klemmes.
2. Skru verktøyet igjen med en fart på MAX 50mm/min. Ved temperaturer under +10°C og kaldere må dette doubles. Dvs. at med en 200mm ledning vil det ta 4 min. å klemme ved 20°C, og 8 min. å klemme ved 0°C. Dette er viktig for at materialet skal få tid til å stress relaksere under klemmingen.
3. Klemmingen er ferdig når stoppeklossene går til anslag og indikerer at røret er ferdig klemmt. Hallingplast anbefaler å stoppe noen mm før anslag, og heller skru til litt mer om det skulle være lekkasje. Dette for å hindre over klemming av røret/godstykkelsen.
4. Når klemmingen er ferdig, anbefaler vi å åpne med samme fart som ved stenging. MAX 50mm/min., og 25mm/min. om temperaturen er under +10°C.
5. Etter klemming kan det sveises på reparasjonsklammer i knekkpunktene på hver side av røret. Disse finnes i alle dimensjoner, og sveises ved elektrosveling. Det skal også markeres der røret har vært klemmt, slik at ved flere klemminger, må klemstedet flyttes minst 3xD.

For klemming av HALLINGPLAST rør med PP-HM Beskyttelseskappe:

- Om kappen er skadet, man ønsker reparasjonsklammer, eller det er kaldere enn +10°C anbefales fjerning av kappen 3xD fra klemstedet. Klemming kan deretter utføres som ovenfor.
- Om kappen er ubeskadiget, og temperaturen er varmere enn +10°C kan røret klemmes som beskrevet ovenfor, men med en MAX hastighet på 25mm/min.
- Om røret klemmes med kappen på, må det tas hensyn på tilleggs godstykkelsen som kappen gir, slik at ikke røret/godstykkelsen over klemmes.

(Referanse standarder: EGN, ASTM, GIS)