



Lasinstructie voor PEHD geprofileerde buizen

Elektrolassen

1. Opmerking vooraf

De installatie-instructie voor PE buizen en de Richtlijn Lastehnologie DVS 2207 deel 1 (Elektrolassen) vormen de basis voor deze lasinstructie.

Deze lasinstructie dient gebruikt te worden in combinatie met de bedieningsinstructie **HST 300 Henze**.

2. Vereisten voor de lasser

De lasser moet bekend zijn met voorschriften zoals VVS 2208-1 en DIN 1910 deel 3 voor het lassen van Thermoplastische kunststoffen, en indien mogelijk dient hij een officieel gecertificeerde lasser te zijn. Voor een optimaal resultaat is grondig laswerk cruciaal!

Henze GmbH dient een inleiding tot het elektrolassen van HENZE geprofileerde buizen te geven. Het lassen mag alleen worden uitgevoerd door geïnstrueerde buislassers.

3. Algemene opmerkingen over de omstandigheden bij het lassen

Het lasgebied moet worden beschermd tegen ongunstige weersomstandigheden zoals regen (vocht) en temperaturen onder - 5 °C.

Door geschikte maatregelen te nemen, zoals verwarming of het opzetten van een beschermende tent, kan de temperatuur van de buiswand in het lasgebied op een bevredigend en uniform niveau langs de omtrek van de buis worden gehouden; dan is het ook mogelijk om bij een lage omgevingstemperatuur te werken. Indien nodig kunt u onder de huidige omstandigheden proeflassen maken als controle en voor de zekerheid.

Als het risico bestaat dat buizen ongelijkmatig worden verhit of oververhit raken door blootstelling aan sterke zonnestraling, kan het opstellen van een zonnescherm in het lasgebied ervoor zorgen dat weer een gelijkmatige temperatuur ontstaat.

De aansluitingsoppervlakken van de te lassen delen dienen onbeschadigd te zijn en vrij van verontreiniging (vuil, vet, splinters, enz.) Ze mogen niet met de hand worden aangeraakt.

4. Voorbereiden van het lassen

- Een stroomvoorziening met een constante output moet gegarandeerd zijn. Er is 230 volt en 16 ampère nodig (voor elke machine).
- Zorg dat de buis (mof- en spie-eind) onbeschadigd is.
- Leg de buizen in de sleuf. Zorg dat de connectoren goed bereikbaar zijn.
- Verwijder de beschermfolie pas vlak voor het lassen. Voorkom schade aan de lasoppervlakken.



- Mof en spie moeten worden gereinigd met een vetvrij schoonmaakmiddel zoals spiritus. De doek die voor het schoonmaken wordt gebruikt, mag niet pluizen.
- Indien mogelijk moeten de buizen in stroppen hangen zodat ze in elkaar kunnen worden geschoven.
Het mof- en het spie-eind moeten in elkaar klikken!
- Mof- en spie-eind moeten horizontaal en verticaal in elkaars verlengde liggen.

Om dit te verifiëren dient u de spleet aan de binnenzijde van de buis te controleren. Deze moet aan alle kanten even groot en max. 3 mm breed zijn. Als de buis alleen van buitenaf toegankelijk is, dient u aan de buitenkant oriëntatiepunten aan te brengen.


- Bij het ineenschuiven van de buizen dienen de verbindingsoppervlakken van de te lassen buizen onbeschadigd te zijn en vrij van verontreiniging (vuil, vet, splinters, enz.).
Zorg dat er ook geen water tussen de verbindingsoppervlakken komt.
- Maak boven ID 1000 gebruik van de steunring.
(draagvermogen volgens aanduiding) (zie de schets in de bijlage voor de positie van de steunring)
- Start de lasprocedure onmiddellijk na het ineenschuiven van de buizen en het plaatsen van de steunring.

5. Lasprocedure


- Sluit de lasmachine aan (zie de instructies voor de HENZE lasmachine HST 300)
- Stel de lasparameters in. Deze kunnen worden gescand via streepjescode en leespen (zie de handleiding voor de HENZE lasmachine HST 300).
- Scan eerst het Com.-No. (opdrachtnummer) en daarna de lascode. Het opdrachtnummer en de lascode kunnen ook handmatig worden ingevoerd.

Opdrachtnummer en lascode zijn aan elkaar gekoppeld. Als een van beide niet klopt, kan er geen lasbewerking worden uitgevoerd.






Com.-No. 24.1738 Pos. 3 Rohr Nr. 11



Welding- Code:



**1.
Scan het
opdrachtnummer**

**2.
Scan de
lascode**

Opmerking: Voorafgaand aan elke lasprocedure moeten het opdrachtnummer en de lascode van elke buis worden gescand. Het opdrachtnummer bevat een identificatienummer, zodat naderhand het gedeelte van de buis en het lasprotocol kunnen worden teruggevonden en gecontroleerd.

- Start het lasproces (verloopt automatisch).
 - Pas tijdens het lasproces de steuning aan.
 - Koppel na het beëindigen van het lasproces de lasmachine af.
 - Neem de afkoelingsperiode volgens de instructies in acht. Elke eventueel gebruikte steuning moet op zijn plaats blijven tot de afkoelingsperiode is verstreken (> 30 minuten).
 - De lasverbinding mag alleen onder druk worden gezet als deze volledig is afgekoeld (> 2 uur).
- Opmerking:** Zelfs als het lasgebied aan de buitenzijde koel is, kunnen delen aan de binnenzijde van de buis nog plastisch zijn.



Bijlage: Positie van de steuning

