

# Werkinstructie

## Waviduo PE electrolasmof

### Benodigdheden:

- ⊕ Pijpsnijder
- ⊕ Schone, pluisvrije doek
- ⊕ Meetlint
- ⊕ Markeerstift voor kunststof
- ⊕ 230V AC
- ⊕ Lasmachine Waviduo 315
- ⊕ Inklemgereedschap (indien nodig)
- ⊕ buisschraper
- ⊕ PE reiniger (alcohol)

### ⊕ Algemeen

Onder natte en koude omstandigheden moeten maatregelen getroffen worden om de materialen voldoende warm en droog te krijgen. Mof en buis moeten vóór montage helemaal droog zijn. Maximaal toelaatbaar verwerkingstemperatuurbereik: -10°C tot +40°C. Bij gebruik als overschuifmof de stootnokken in het midden van de mof met een mes of beitel verwijderen.



#### Waarschuwing

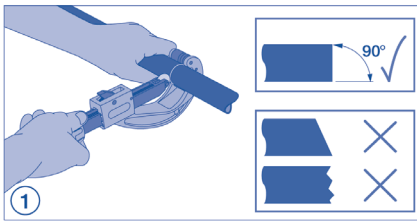
Onvoldoende voorbereiden van het buiseind en het niet opvolgen van deze werkinstructie kan leiden tot een slechte verbinding. Functioneren en levensduur van het systeem kunnen dan onvoldoende zijn. Deze werkinstructie, het handboek Wavin PE QuickStream en de instructies bij de lasmachine moeten aangehouden worden. De buiseinden moeten zuiver haaks ingekort worden en volledig worden ingeschoven tot de aangegeven insteeklengte. Het niet opvolgen van de instructies kan leiden tot oververhitting van de buis gedurende en na het lasproces en in extreme gevallen zelfs tot brand. Elke aanspraak op garantie vervalt indien vóór het lasproces geen insteekdiepte op de buis is aangegeven.

Nom. maat (mm)	Min. buisdiameter (mm)	Afkoelperiode (min)
40	39,6	10
50	49,6	10
56	55,6	10
63	62,6	10
90	74,6	15
110	109,6	15
125	124,6	15
200	199,6	20
250	249,6	20
315	314,6	20

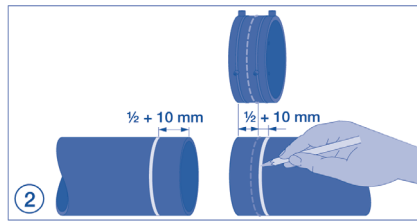
Tabel 1.

**N.B.:** Een Waviduo electrolasmof mag slechts één keer gelast worden. Als er iets fout is gegaan gedurende het lasproces moet de lasmof verwijderd en vervangen worden.

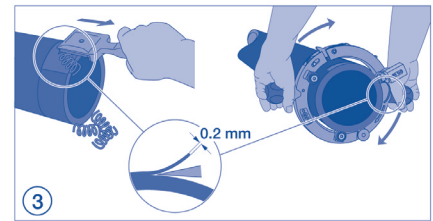
**N.B.:** Bij de diameters 200, 250 en 315 kan het nodig zijn het buiseind te schillen om een acceptabele montagekracht te krijgen.



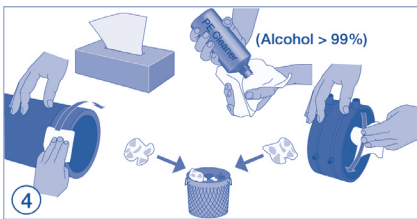
**1]** Buis rondom afvegen en met pijpsnijder haaks op de gewenste lengte inkorten en ontbramen. Als de diameter van het buiseind te klein is (zie tabel 1), buiseind afsnijden.



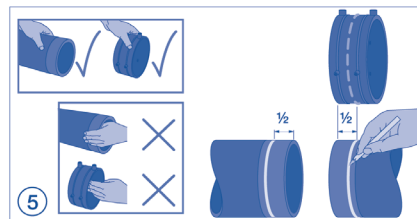
**2]** Belangrijk:  
Insteeklengte op buiseind aangeven.



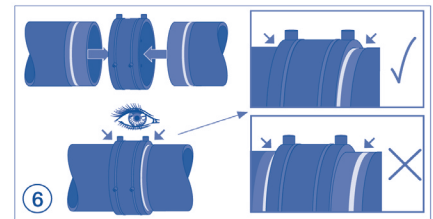
**3]** 0,2 mm van het buisoppervlak schrapen of schillen



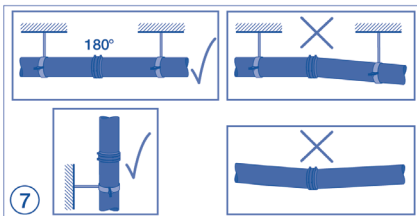
**4]** Lasvlakken schoonmaken met PE reiniger



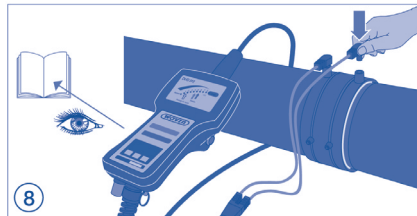
**5]** Zo nodig opnieuw insteeklengte aanbrengen. Lasvlak niet aanraken.



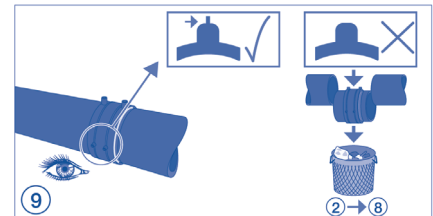
**6]** De buis tot de markering in de electrolasmof schuiven. De buis-markering dient ter controle van de insteekdiepte en ter controle op verplaatsing tijdens het lasproces. Buis en mof moeten helemaal droog zijn. **Zie ook waarschuwing!**



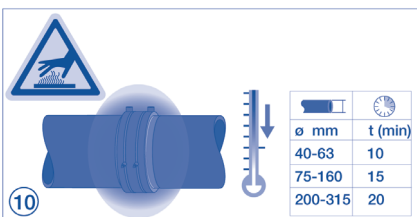
**7]** Zorg voor een spanningsvrije montage. Buis en mof moeten tijdens het lasproces geborgd worden tegen verplaatsingen. Meestal is montage aan het railsysteem voldoende, anders moet er inklemgereedschap gebruikt worden.



**8]** Lassen overeenkomstig de instructies van de lasmachine. Tijdens het lasproces de voortgang controleren. Tijdens en na het lasproces en de afkoelperiode de lasmof niet aanraken.  
**Kans op verbranding!**



**9]** Beide lasindicatoren moeten volledig zijn uitgekomen. Als één van beide lasindicatoren niet is uitgekomen, lasmof verwijderen. Er mag niet een tweede keer gelast worden. Tijdens het verwijderen van de lasmof zorgen dat de mof niet beweegt.



**10]** Buis en electrolasmof spanningsvrij houden en verplaatsingen voorkomen totdat de afkoelperiode voorbij is.