

Stuiklassen PE afvoer

Toepassingsgebied:

- ⌚ PE binnenhuisafvoerleidingen
- ⌚ PE QuickStream UV-systemen

⌚ Algemeen

Bij stuiklassen (of spiegellassen of stomplassen) worden de te lassen oppervlakken in contact gebracht met een hete plaat, de lasspiegel, en gedurende enige tijd verwarmd.

Na het wegnemen van de plaat worden de twee lasvlakken tegen elkaar geperst en vindt afkoeling plaats. Tijdens het lassen wordt aan binnenzijde en buitenzijde van de buis een lasril gevormd. In de afvoersector blijft deze lasril beperkt tot 1 á 2 mm. Het is alleen mogelijk PE buizen met hetzelfde SDR getal (dezelfde buitendiameter en wanddikte) door middel van stuiklassen te verbinden.

Benodigheden:

- ⌚ Fijngetande zaag of pijpensnijder
Stuiklasapparaat met gebruiksaanwijzing en lastabel
220 - 230 Volt

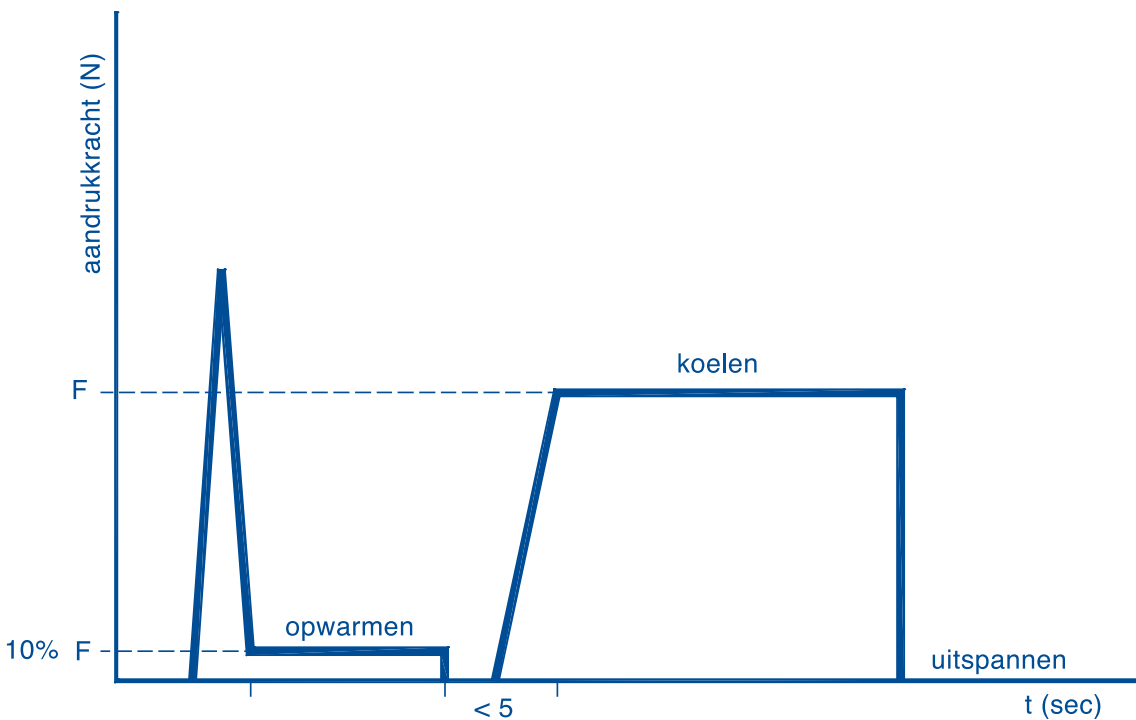
⌚ Voorbereiding

LET OP: Schaaf is scherp
LET OP: Lasspiegel is heet

- A.** De lasspiegeltemperatuur moet 210° C zijn.
- B.** De lasspiegel moet schoon en vetvrij zijn; zo nodig schoon maken met een schone doek met alcohol.
- C.** Zorg dat de twee buisklemmen en de twee buissteunen goed zijn uitgelijnd. Dit kan gebeuren door het inklemmen van 1 stuk buis in de twee buisklemmen en de beide buissteunen. Zo nodig de beide buissteunen bijstellen tot deze goed tegen de buis aanliggen.
- D.** De beide buisklemmen moeten zo ingesteld worden dat deze de buis voldoende vasthouden voor het aanbrengen van de laskracht. De buisklemmen kunnen een ovale buis rond drukken (maar ook andersom). Daarom moet de spankracht niet te laag of te hoog zijn.
- E.** De buizen moeten soepel heen en weer zijn te bewegen (lage sleepkracht). Buizen moeten daarom op één of meerdere bokken met rollen rusten.
- F.** Het lasproces moet beschermd worden tegen weersinvloeden, dus lasmachine afschermen tegen regen en wind.

Het lasproces

- 1] Controleer of de lasspiegel op temperatuur is.
- 2] Klem de buis in en schaf het uiteinde van de buis vlak. De schaaftmotor pas stoppen als beide buizen de schaaft niet meer raken; dit om hakken te voorkomen.
- 3] Controleer of beide buiseinden precies op elkaar passen. Zo nodig opnieuw inklemmen en opnieuw schaven.
- 4] Druk de buiseinden tegen de lasspiegel door kort een hoge aandrukkracht aan te leggen. Daarna met zeer lage aandrukkracht doorwarmen gedurende 30-60 sec.
- 5] Neem snel de spiegel uit en druk de hete uiteinden snel tegen elkaar. Het is belangrijk deze omsteltijd zo kort mogelijk te houden; in ieder geval korter dan 5 sec.
- 6] Voer daarna de aandrukkracht op tot de laskracht F volgens de tabel (niet hoger).
- 7] Zet de machine vast op de laskracht F en laat de las afkoelen (koeltijd = 2x opwarmtijd).
- 8] Neem de verbinding uit en controleer de lasril. Een onregelmatige lasril is afkeur.
- 9] Breng geen belasting aan op de verbinding binnen 5 minuten na de koeltijd.



Lasverloop PE afvoerbuis

diameter (mm)	40	50	56	63	75	90	110	125	160
laskracht F (N)	60	80	90	100	120	170	250	320	540
opwarmtijd (sec)	30	30	30	30	30	35	40	50	60

Laskracht F en opwarmtijd voor PE afvoerbuis reeks 2 bij 20° C

Bij 10° C lagere omgevingstemperatuur 10 sec langere opwarmtijd aanhouden.