

Sådan klemmer du et PE rør

Ved du, hvordan du sammenklemmer dit PE rør, uden at det går ud over rørets levetid?



Står du overfor at skulle udskifte et defekt rør på en trykledning? Så kan du med fordel anvende et sammenklemningsværktøj, så trykket i røret midlertidigt lukkes. Følger du nedenstående vejledning, kan du klemme røret helt uden at gå på kompromis med rørets forventede levetid på 50 år.

1) Inden du går i gang, er det vigtigt, at du har det rette værktøj. Vi anbefaler, at du anvender et sammenklemningsværktøj, der ved fuld sammenklemning af røret ikke lader den dobbelte godstykkelse blive reduceret til mindre end 80% af 2 x minimum godstykkelsen.



Godstykkelse er her defineret som den max. tilladelige godstykkelse iht. EN 12201.

Du bør desuden altid sørge for, at klemmerullerne er glatte og rene, ligesom røret skal være rent både indvendigt og udvendigt, således at rørets overflade ikke beskadiges.

2) Inden du sammenklemmer røret, skal kappen fjernes.

Der skal være en afstand på mindst 4 x rørets udvendige diameter mellem sammenklemningspunktet og fittings (mekaniske eller svejst) eller vulstsvejsning. Det samme gør sig gældende, hvis du anvender flere klemmeværktøjer efter



hinanden.

3) Efter sammenklemningen afskærer du ledningen med korrekt afstand til klemmeværktøjet.



4) Der, hvor røret har været klemt, anbefaler vi, at du skyder en muffe ind over røret. Du placerer muffen over klemmemærket og svejser først, når klemmeværktøjet er fjernet.



5) Derefter svejser du de to rørender sammen.



6) Når du har udløst klemmeværktøjet, skubber du elektromuffer henover det stressede materiale (ved klemmemærkerne). På den måde styrker du røret væsentligt og fastholder en lang levetid på ledningen.

Vi anbefaler, at du inden for klemmeområdet forsyner røret med en advarsel: **Advarsel!**
Røret har været klemt her.



Har du spørgsmål til klemning af PE rør, så kontakt produktchef Karsten Højlund på tlf.: 89 63 62 54.

Husk at vi også tilbyder kurser i svejsning af PE rør – se mere på wavin.dk.

FAKTA om sammenklemning af PE rør

- Foretages i henhold til UK Gas standard PL2 Part 7.
- Max. klemmetid 6 timer.
- Anvendelsestemperatur: 5° C to 30° C.
- Der må ikke udføres trykprøve mod klemmeværktøj.
- Røret må ikke klemmes mere end én gang på det samme sted. Afstanden til næste klemmeoperation skal være 4 x rørets udvendige diameter.
- Ved svejsning, mens røret er sammenklemt, skal du sikre dig, at røret er trykfrit.
- For Wavin PE80, PE100, PE Plus og PE SafeTech rør gælder det, at du kun bør sammenklemme røret ved reparation og i dimensionerne ø16 - ø250 mm.
- Rullediameteren på klemmeværktøjet skal være 38 mm.