

1. Controleer of het lasmateriaal, gereedschap en de buiselementen in goede staat zijn en conform aan het systeem en de respectievelijke normen voor afvoer- of druktoepassingen.



2. Indien nodig de uiteinden van de buis haaks afsnijden en ontdoen van alle vuil en bramen. Ook het eventuele vuil aan de binnenkant wegnemen. Snijd 5 cm van de buiseinden wanneer er sprake is van vloei (diameterverkleining)



3. Klaarmaken van de uiteinden van de buis of hulpstukken door het **schrapen** in de laszone en het **reinigen** met oplosmiddel.
-Er wordt minimaal 0,2 mm materiaal weg geschraapt door gebruik te maken van een schraapmes of een specifiek hiervoor ontworpen oppervlakteschraper.
-Het reinigen gebeurt door middel van niet pluizend papier, geen vod, gedrenkt in een ontvettend vluchtig product.



4. Behandel de elektrolasmoffen enkel met oplosmiddel. Bij het schrapen kan immers de weerstandsdraad geraakt worden, wat een las onmogelijk maakt.



5. Teken de insteekdiepte van de lasmof af op de te verbinden onderdelen. Zo kan men duidelijk zien of de uiteinden voldoende diep in de lasmof zitten. Vermijd hierbij het aanraken van de laszone met de handen. Zie ook mededeling achteraan.



6. Verbind enkel elementen die zuiver en totaal droog zijn. Werk bij regen onder een zeil of regenscherm en las geplaatste moffen nog gedurende dezelfde werkdag om de vorming van condenswater tussen de lasnaden te voorkomen.



7. Blokkeer het geheel of plaats spangereedschap. Tijdens het lassen en gedurende de afkoeltijd mag geen axiale beweging, buiging of torsie van de las optreden.



8. Voer de verrichtingen van het lasproces uit volgens de dienstinstructies. Bij het lassen dient de omgevingstemperatuur alsmede de temperatuur van buizen en hulpstukken, boven 0°C te zijn. Bij felle zonnestraling dienen beschuttende maatregelen te worden getroffen om te voorkomen dat de buistemperatuur plaatselijk boven 30°C komt.




9. Controleer de lasindicaties gedurende en na het beëindigen van de lasprocedure. De las is beëindigd wanneer het lasapparaat dit aangeeft. De lasmof is eveneens voorzien van indicatoren (controlestiften).



10. Controleer de lastijd (als indicator voor mocht er iets misgaan) en laat de verbinding afkoelen vooraleer te belasten. Minimale afkoeltijden vooraleer de inklemming te verwijderen of een drukproef uit te voeren: zie onderstaande tabel.

Minimale afkoeltijden (tot SDR11) Durée minimale de refroidissement (jusqu'à SDR11)			
Ø mm	Wegnemen inklemming Enlever positionneur min	Drukproef Essai de pression	
		p ≤ 6 bar min	p ≤ 24 bar min
20-63	6	10	30
75-110	10	20	60
125-160	15	30	75
180-225	20	45	90
250-400	30	60	150
450-500	40	60	150



MEDEDELING – Slechte lasverbindingen

Onvoldoende voorbereiding en het niet naleven van de installatie-instructies kunnen leiden tot slechte lasverbindingen. Hierdoor kunnen de levensduur van het systeem en het functioneren ervan worden beïnvloed. Gelieve zich daarom te houden aan de instructies in deze installatiehandleiding en de gebruiksaanwijzing van de lasmachine.

De buiseinden moeten nauwkeurig en recht worden gesneden. De buiseinden moeten volledig worden ingebracht tot de aangebrachte markeringen op de buis. Zich niet houden aan de lasinstructies kan leiden tot oververhitting van de lasverbinding en kan in extreme gevallen zelfs leiden tot brandgevaar.

NB: Las een elektrolasmof nooit tweemaal. Een slechte lasverbinding moet worden uitgesneden en worden vervangen door een nieuwe lasverbinding.

Te raadplegen documenten met betrekking tot het electrolassen:
 NBN T42-010 "Richtlijnen voor het uitvoeren en beproeven van lasverbindingen"
 ISO 12176-2 "Equipment for fusion jointing polyethylene systems"