

LOGSTOR Instruktion for klemning af PERT-medierør



Klemning af PERT-medierør

Introduktion

Klemning af rør kan bruges i forbindelse med reparationsarbejde eller ved arbejde på stikledninger, hvor gennemstrømning i rørledning stoppes midlertidigt.

Kriterier for klemning

Følgende kriterier skal være opfyldt før klemning:

1 Forberedelse af PERT-medierør

Rør skal være helt rent udvendigt / indvendigt i hele klemmeområdet. Rør med skader eller dybe ridser må ikke klemmes.

2 Det rette værktøj

Der anbefales et klemmeværktøj med ruller, der ved fuld sammenklemning maksimalt reducerer rør til 80% af 2 x minimums godstykkelse på PERT-medierør (se Tabel 1).

Rullediameter på klemmeværktøj min. 38 mm (25-63 mm rør).

Ruller på klemmeværktøj skal være rene og glatte.

(for beskrivelse og krav til klemmeværktøj henvises til EN12106).

3 Afstand imellem samlinger

Afstand imellem klemning og enhver anden samling skal minimum være 4 x rørdiameteren.

Det skal sikres, at der er den nødvendige plads til montage af preskobling for den montage af røret, som tilsluttes, samt formontage af el-muffe til det klemte område.

4 Reparation af klemmeområde

På klemmeområdet af PERT-medierør monteres en el-muffe for at opretholde og sikre rørets levetid.

El-muffe markeres, så det er tydeligt, at der har været foretaget en klemning.

Tabel 1

PERT-medierør dim.	Godstykkelse	Max klemning (80% af 2 x godstykkelse) Afstand imellem klemmeruller ved max klemning	Klemme- / åbne-hastighed afhængig af omgivelsestemperatur	Max klemmetid
25mm (SDR7,4)	3,5 mm	5,6 mm	<10°C: 25 mm/min.	6 timer
			≥10°C: 50 mm/min.	
32mm (SDR7,4)	4,4 mm	7,0 mm	<10°C: 25 mm/min.	6 timer
			≥10°C: 50 mm/min.	
40mm (SDR7,4)	5,5 mm	8,8 mm	<10°C: 25 mm/min.	6 timer
			≥10°C: 50 mm/min.	
50mm (SDR7,4)	6,9 mm	11,0 mm	<10°C: 25 mm/min.	6 timer
			≥10°C: 50 mm/min.	
63mm (SDR7,4)	8,6 mm	13,7 mm	<10°C: 25 mm/min.	6 timer
			≥10°C: 50 mm/min.	

Instruktion Klemning af PERT-medierør

Trin for klemning

1. Forberedelse af PERT-medierør.
 - Rør rengøres og inspiceres



- Hvidt skinlag fjernes i passende min. længde.



2. Det rette klemmeværktøj forberedes og monteres for klemning
Rør klemmes / lukkes
(se værdier for max klemning, klemme-hastighed, max klemmetid i Tabel 1).
3. Rør afkortes i passende afstand efter klemmeområdet.



4. En el-muffe rengøres med sprit og skydes ind over den afkortede rørende - imod klemmeværktøj (for efterfølgende montage i klemmeområdet).
5. Afkortet rørende monteres med kobling til det efterfølgende rør.
6. Klemmeværktøjet åbnes og fjernes.
(se værdier for åbne-hastighed i Tabel 1).



Klemning af PERT-medierør

Trin for klemning,
fortsat

7. Klemmeområde klargøres for el-muffe montage:

- Rør rengøres og inspiceres efter klemning
- Center af klemmeområdet markeres på rør
- Det kan evt. være nødvendigt at klemme røret let omkring hele klemmeområdet, indtil der igen er opnået et glat og rundt rør.

Der kan anvendes et genrundingsværktøj

- Der markeres rundt om røret med en tusch i hele området for el-muffe.
- Rør skræbes (høvles) let med en skraber, indtil alt tusch-markering er fjernet (se i øvrigt særskilt vejledning for montage af el-muffer).



8. El-muffe skubbes og placeres centreret over klemmeområdet, og el-muffe påsvejses.



Anbefalinger

At klemning kun udføres i omgivelsestemperaturer $> +5^{\circ}\text{C}$.

At der kun klemmes én gang på samme sted.

At rør tydeligt mærkes / markeres i klemmeområdet.

At der ikke udføres trykprøve med klemmeværktøj monteret.

At der anvendes preskobling for tilslutning til rør der skal føres videre.

At der forberedes for montage af lang krympemuffe over det afisolerede område.

Contact details

Denmark

LOGSTOR Denmark Holding ApS
Danmarksvej 11 | DK-9670 Løgstør

T: +45 99 66 10 00
E: logstor@kingspan.com



Hvis du vil vide mere om produktudbuddet på andre markeder, bedes du kontakte din lokale salgsrepræsentant eller besøge www.logstor.com

Vi har lagt mange kræfter i at sørge for, at indholdet af denne publikation er korrekt, men Kingspan Limited og dets datterselskaber påtager sig intet ansvar for fejl eller for oplysninger, der viser sig at være vildledende. Forslag til eller beskrivelser af produkternes endelige anvendelse eller arbejdsmetoder er kun til information, og Kingspan Limited og dets datterselskaber påtager sig intet ansvar i forbindelse hermed.

Scan QR-koden direkte ovenfor for at sikre, at de nyeste og mest nøjagtige produktoplysninger vises.

