

Zastosowanie instrukcji montażu

Instrukcja montażu stanowi część dostarczonego produktu i jest ważna dla zachowania bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie zasad w niej zawartych może prowadzić do poważnych uszkodzeń ciała bądź śmierci.

- Przeczytaj i stosuj się do zaleceń z poniższej instrukcji.
- Instrukcja powinna być dostępna z produktem.
- Przekaż instrukcję osobom instalującym produkt.

Zakres stosowania

Produkt jest przeznaczony wyłącznie do transportowania medium w dopuszczalnych zakresach ciśnienia i temperatury lub do kotłowania przepływu w systemach rurowych, na których został zamontowany. Aplikacje SDR11: systemy rurowe PE do przesyłania wody pitnej do 16 bar lub gazu do 10 bar. Zastosowanie w innych aplikacjach po poprzedniej konsultacji z producentem.

Dotyczy dokumentu

Poniższy dokument zawiera wszystkie informacje potrzebne do prawidłowego montażu produktu.

Rodzaj opisanego produktu

Poniższa instrukcja dotyczy elektrooporowego odejścia siodłowego ELGEF Plus z zakresu d280 - 630mm PE100 SDR11.

Dokumenty powiązane z poniższą instrukcją

- Podręcznik użytkownika systemów rurowych z PE.
- Instrukcja obsługi maszyny do zgrzewania.
- Instrukcja obsługi przyrządu mocującego Topload 630.
- Poradnik techniczny Georg Fischer do przemysłu.

Dokumenty można uzyskać w lokalnych oddziałach Georg Fischer lub na stronie www.gfps.com.

Bezpieczeństwo i odpowiedzialność

W celu zachowania bezpieczeństwa użytkownik powinien stosować się do poniższych zaleceń:

- Produkt należy stosować zgodnie z jego przeznaczeniem.
- Montaż powinien być wykonywany przez wykwalifikowany personel.
- Rurociąg powinien być wykonany przez profesjonalistów a jego funkcjonalność regularnie sprawdzana.
- Personel powinien być przeszkolony w zakresie bezpieczeństwa pracy i ochrony środowiska dla ciśnieniowych systemów rurowych.

Personel jest odpowiedzialny za:

- Przeczytanie, zrozumienie i przyswojenie zagadnień zawartych w tej instrukcji.

Transport i składowanie

- Produkt należy transportować i przechowywać w oryginalnym opakowaniu.
- Produkt należy chronić przed zabrudzeniem, kurzem, wilgocią, działaniem wysokich temperatur oraz promieniowaniem UV

Zrzeczenie się odpowiedzialności

Dane techniczne nie są wiążące i nie mogą być podstawą do gwarancji wytrzymałości lub zachowania poszczególnych cech. Zastrzega się możliwość wprowadzania zmian. Obowiązują nasze ogólne warunki sprzedaży.

Observe installation manual

The installation manual is part of the product and an important module of the safety concept. Non-observance could result in serious injury or death

- Read and observe installation manual.
- Installation manual must be available at the product.
- Pass installation manual to following users of the product.

Intended use

The product is intended exclusively for conveying media in the allowable pressure and temperature range or for controlling flow in piping systems into which it has been installed.

Application SDR11: PE piping system which transports drinking water up to 16 bar and gas up to 10 bar. After consulting the manufacturer, further applications are possible.

Regarding this document

This document describes all necessary information to install the product.

Described product type

This installation manual describes electrofusion branch fittings topload ELGEF Plus d280mm to d630mm PE100 SDR11.

Related documents to this installation manual

- Technical Manual for PE Piping Systems in Utilities.
- Operating instruction fusion unit.
- Operating instructions clamping device Topload.
- Georg Fischer Planning Fundamentals Industry.

The documents may be obtained from your Georg Fischer sales company or via www.gfps.com.

Safety and responsibility

To guarantee the safety at work, the operator is responsible for following actions:

- Product must only be used according to the specifications for which it has been intended.
- Assembly and installation must be carried out by qualified personnel.
- Piping system must be installed by professionals and its functionality is checked regularly.
- Personnel must be instructed on a regular basis in all aspects of work safety and environmental protection especially those pertaining to pressure-bearing piping system.

The personnel is responsible for following actions:

- Knowing, understanding and adhering to this installation manual.

Transport and storage

- The product must be transported and stored in its original packaging.
- Protect the product from dirt, dust, humidity, and especially heat and UV radiation.

Disclaimer

The technical data are not binding. They neither constitute expressly warranted characteristics nor guaranteed properties nor a guaranteed durability. They are subject to modification. Our General Terms of Sale apply.

Georg Fischer Piping Systems Ltd.
Ebnatstrasse 111, 8201 Schaffhausen/Switzerland
Phone +41 (0)52 631 11 11, Fax +41 (0)52 631 28 00
info.ps@georgfischer.com, www.gfps.com

173.282.643
GFDO_6268_1_4 (11.13)
© Georg Fischer Piping Systems Ltd.
CH-8201 Schaffhausen/Switzerland, 2013
Printed in Switzerland



GF Piping Systems

Instrukcja montażu Installation manual

Odejście siodłowe Topload ELGEF Plus d280 - d630mm

Branch fitting topload ELGEF Plus d280 to d630mm



Instalacja

Wymagane narzędzia:

- Skrobak obrotowy
- Czysta, bezwłóknowa odzież robocza
- Środek czyszczący do PE
- Miarka
- Śrubokręt
- Marker permanentny
- Zgrzewarka elektrooporowa
- Przyrząd do montażu - Topload 630

Installation

Required tools:

- Rotary peeler
- Lint-free, colourless, clean cloth
- PE cleaner
- Yardstick
- Screwdriver
- Permanent marker
- Electrofusion unit
- Clamping device Topload

UWAGA

Wadliwe połączenie zgrzewane

Nieodpowiednie przygotowanie może prowadzić do wadliwego połączenia oraz obniżenia funkcjonalności i żywotności produktu. Dane towarzyszące poniższej instrukcji można znaleźć w «Podręczniku użytkownika systemów rurowych PE» oraz instrukcji obsługi maszyny do zgrzewania.

NOTICE

Defective fusion connection

Insufficient preparations can lead to a defective fusion connection. The functionality and life-time of the product may be affected. Adhere to this installation manual, the data in the «Technical Manual for PE Piping Systems in Utilities» and the operating instructions for fusion units.

Procedura / Procedure

1

Oczyszczyć powierzchnię zgrzewaną rury PE.
Clean working area on the PE pipe roughly

2

Odmierz i zaznacz powierzchnię, którą należy oskrobać (długość obejmy + 4cm) za pomocą miarki i markera permanentnego.
Measure area which must be peeled (length of the branch saddle plus 4cm) with a yardstick on the pipe and mark with a permanent marker.

3

Dokonaj skrobienia powierzchni rury PE za pomocą skrobaka obrotowego na całej zaznaczonej długości. Minimalna grubość zeszkrobanej powierzchni to 0,2 mm przy zachowaniu minimalnej dopuszczalnej średnicy zewnętrznej rury. Peel the PE pipe with a rotary peeler. Peel off the marking of the permanent marker. Note min. shaving thickness of 0.2 mm as well as the min. allowable outside pipe diameter.

4

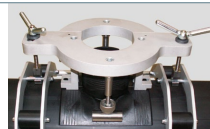
Oczyszczyć oskrobaną powierzchnię rury przeznaczonym do tego środkiem czyszczącym Tangit i poczekać aż odparuje. Nie dotykaj oczyszczonej powierzchni, nie dopuść do jej zanieczyszczenia. Clean pipe only in the peeled area with Tangit PE cleaner and lint-free, colourless and clean cloth in circumferential direction, let the cleaner exhaust. Do not touch the fusion zone and avoid contamination.

5

Zamontuj przyrząd Topload na rurze. Załóż pasy i ciasno je ściągaj. Wyjmij obejmę z opakowania tuż przed instalacją, nie dotykaj strefy zgrzewu obejmę. Sprawdź czy obejmę nie posiada widocznych uszkodzeń. Mount Topload tool on pipe. Attach and fully tighten security straps. Remove branch fitting immediately before installation from packaging without touching the fusion zone.

6

Wypożyczonuj odejście i załóż uchwyt mocujący.
Position branch fitting and set clamping device.



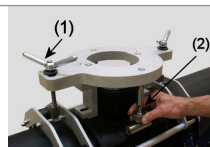
7

Upewnij się, że wtyki są odpowiednio umiejscowione.
Ensure that the terminals are in the correct position.



8

Dociśnij odejście do rury dokręcając w pierwszej kolejności mocno i równomiernie ramiona mocujące (1). Clamp branch fitting first of all with the clamping handles (1) evenly and firmly to the pipe.



9

Po dociśnięciu odejścia, szczelina pomiędzy krawędziami a rurą nie powinna przekroczyć 0,5mm. Sprawdzenia odpowiedniej wielkości szczeliny można dokonać poprzez wsunięcie w nią czystej karty magnetycznej. Following assembly, the gap between saddle and pipe around the periphery should never exceed a maximum of 0.5 mm. The size of this gap may be easily checked sliding a clean magnetic card into the space between two components.



10

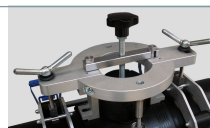
Wsuń kartę magnetyczną pomiędzy rurę a obejmę, przesuwaj kartę w lewo i prawo na wysokości grota strzałki (ok. 5mm od krawędzi karty). Dokręcaj równomiernie ramiona mocujące do momentu zakleszczenia się karty a następnie delikatnie je poluzuj, aby wyjąć kartę. On the crown of the pipe, slide the magnetic card between pipe and saddle, moving the card to the left and right, up to the arrowhead (approx. 5 mm). Tighten clamp handles evenly until the card is pinched. Then loosen slowly until the card can be just eased out.

10a

Dokręć ręcznie śruby stopujące (2) i ponownie sprawdź szczelność w ich okolicach za pomocą czystej karty magnetycznej. Then tighten stop screws (2) evenly by hand and check the gap in the area of the stop screws again with a clean magnetic card.

10b

Umieść dysk dociskowy w odejściu i dokręć do oporu za pomocą pokrętki. Insert clamping rod with pressure disk and press up to the stop.



Dogrzewanie odejścia topload do rury głównej Fusion of branch fitting topload with main pipe

11

Rozpocznij zgrzewanie zgodnie z instrukcją obsługi maszyny. Kontroluj proces zgrzewania. Fuse in accordance to the user manual of the fusion unit. Control and supervise fusion process.

12

W trakcie i po zakończeniu procesu zgrzewania skontroluj wskaźniki poprawności zgrzewu. Po zakończeniu zgrzewania sprawdź informacje na wyświetlaczu maszyny. W kolejnym kroku odłącz przewody do zgrzewania. During and after fusion, check fusion indicators on the product. After fusion check message on the fusion unit. Afterwards remove fusion cables.

13

Poczekaj do zakończenia procesu chłodzenia a następnie zdemontuj uchwyt mocujący. Wait the minimum cooling time (see barcode label) for tapping, then dismount clamping device.

Dogrzewanie elementu do odejścia Topload Fusion branch fitting topload outlet with attaching element

14

Przygotuj element dogrzewany zgodnie z instrukcją obsługi a następnie wsuń go w odejście siodła do oporu. Dokręć opaskę mocującą na odejściu i zaznacz głębokość wsunięcia elementu. Prepare attaching element according to installation manual and push into the branch fitting up to the stop. Tighten screws of integrated clamping alternately. Mark insertion depth.

15

Rozpocznij zgrzewanie zgodnie z instrukcją obsługi maszyny. Kontroluj proces zgrzewania. Upewnij się, że dogrzewany element jest w odpowiedniej pozycji. Fuse branch fitting outlet in accordance to the user manual of the fusion unit. Control and supervise fusion process. Ensure attaching element remains in correct position.

16

W trakcie i po zakończeniu procesu zgrzewania skontroluj wskaźniki poprawności zgrzewu. Po zakończeniu zgrzewania sprawdź informacje na wyświetlaczu maszyny. W kolejnym kroku odłącz przewody do zgrzewania. Podczas procesu chłodzenia wykonane połączenie powinno być wolne od dodatkowych naprężeń. During and after fusion, check fusion indicators on the product. After fusion check message on the fusion unit. Afterwards remove fusion cables. Keep tension free until cooling time (see barcode label) has elapsed.

17

Próbę ciśnieniową można wykonać po zakończeniu procesu chłodzenia. Wait the minimum cooling time for pressure test, afterwards conduct pressure test.
Czas chłodzenia/cooling time d 280-630mm:
30 min. [p ≤ 6 bar] lub/or 90 min. [p ≤ 18 bar]

