

FREM GANGSMÅTE

1. Merk og sliss PUX-belegget med en sag eller kniv. ALDRI med vinkelsliper!



2. Forvarm røret/belegget til mellom 40-60 grader. Om nødvendig varm forsiktig opp fra innsiden av røret.



3. Fjern belegget med hammer og meisel. Bruk målene på eksisterende spissende. IKKE bruk vinkelsliper eller lignende for fjerning av belegg!



4. Kapping og avfasing av rør, kan utføres med egnet verktøy, vinkelsliper etc.



5. PE-belegg: Påfør 1 lag med epoxy maling. PUX-belegg: Påfør 2 lag med epoxy maling ("vått i vått"). Lag 2 med Epoxy påføres når lag 1 ikke avgir farge ved berøring.



NB! Ved bruk av strekkfast forbindelse, må krympemuffe benyttes.

Verktøy og maling:

- Stålbørste
- Sandpapir
- Sparkel
- Pensel
- Propanbrenner
- Hammer
- Meisel
- Aceton
- Maling PUX-belegg: Eurokote RØD 1kg/ref 184635
- Maling PE-belegg: Endolac 245-30 SORT 1kg/ref 158131 2kg/ref 158134



SAINT-GOBAIN PAM DUKTILE RØRSYSTEMER

- HÅNDTERING
- LAGRING AV RØR
- KAPPING AV RØR
- LEGGEVERKTØY
- REPARASJON AV INNVENDIG BELEGG
- REPARASJON AV UTVENDIG BELEGG
- 1-KAMMERMUFFE TYPE STANDARD / TYTON
- STREKKFAST 1-KAMMERMUFFE TYPE STANDARD Vi / TYTON Sit+
- STREKKFAST 2-KAMMERMUFFE TYPE UNIVERSAL STANDARD / TYTON Vi
- STREKKFAST 2-KAMMERMUFFE TYPE UNIVERSAL STANDARD / TYTON Ve
- BOLTEMUFFESKJØT EXPRESS



PAM NORGE

BROBEKKVEIEN 84,
0582 OSLO
TLF: 23 17 58 60
FAX: 23 17 58 61
WWW.PAMLINE.NO



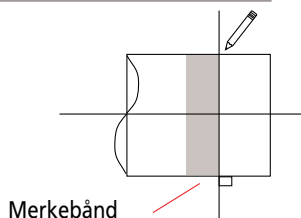
DUKTILE RØRSYSTEMER

Kapping av rør



MERKING

Merk røret vinkelrett på senterlinjen.



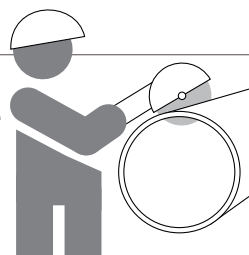
KONTROLL AV UTVENDIG OMKRETS UO

Før kapping sjekkes med et sirkometer at ytre omkrets er mindre enn UO+1mm (se tabell under), slik at "ny" spissende passer inn i muffen.
DN < 300: Kuttet maks 4 meter fra spissenden.
DN > 300: Skal mange rør kuttes på stedet, kan det bestilles "kalibrerte" rør, som er kalibrert 2/3 av total lengde målt fra spissenden. De er merket med to malte hvite ringer uten bokstav eller tall.

DN	UO mm		DN	UO mm	
	Min	Max		Min	Max
80	299,4	311,0	700	2305,0	2321,6
100	361,9	373,8	800	2631,1	2648,4
125	443,6	455,5	900	2953,7	2971,9
150	525,0	537,2	1000	3276,7	3295,5
200	688,0	700,6	1100	3600,3	3622,3
250	851,1	863,9	1200	3924,5	3945,8
300	1013,8	1027,3	1400	4572,3	4596,2
350	1176,8	1190,7	1500	4894,6	4919,7
400	1336,7	1350,9	1600	5216,9	5243,3
450	1496,7	1511,1	1800	5864,7	5893,6
500	1659,4	1674,5	2000	6512,5	6543,9
600	1982,3	1998,1			

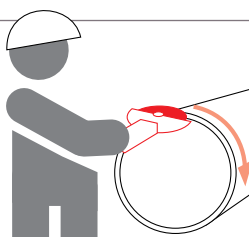
KAPPING

Bruk vinkelsliper og verneutstyr. Diamantskive eller steinskive anbefales.

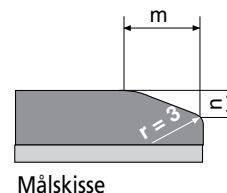


FAS SPISSENDEN

Snittflaten fases slik at ikke tetningsringen skades eller skyves ut av holdespolet i muffen.



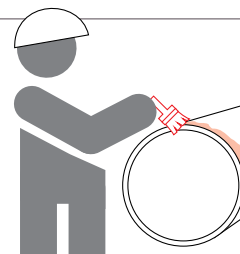
DN	m (mm)	n (mm)
60 to 600	9	3
700 to 1200	15	5
1400 to 1600	20	7
1800 to 2000	23	8



Målskisse

KORROSJONSBESKYTTELSE AV SNITTFLATEN

Reparer beskyttelsesbelegget i snittflaten etter at fasing er foretatt.



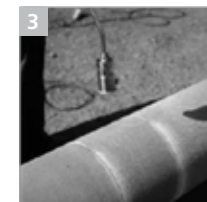
*For kapping av ZMU-rør og rør med PE/PUX-belegg, se neste side



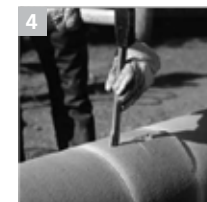
Bruk slisseskive for utvendig sement. Den skjærer 4 mm ned i belegget.



Merk av området hvor sementen skal slisses (se tabellen).



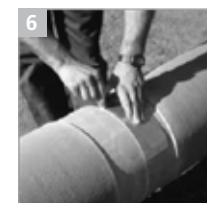
Varm opp ZMU-belegget til ca. 60 °C (håndvarmt). Dette gjør at belegget løsner når man banker på det.



Meisle et riss imellom slissene.



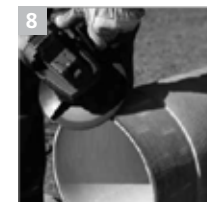
Bruk en hammer til å banke løs ZMU-belegget fra røret.



Bruk en mal til å merke på røret hvor det skal kappes.



Kapp røret ved bruk av vinkelsliper.



Avfasing gjøres etter tabell i generelle leggeanvisninger i henhold til dimensjoner.



Påfør beskyttelse, bitumen eller lignende.

Tørkingen kan forsterkes ved forsiktig oppvarming. Dette kan være nødvendig ved minusgrader. Maling type Endolac 245-30 SORT 1kg/ref 158131 2kg/ref 158134