

Monteringsvejledning til Rillet NordicFlow®FM letvægtsrør



Generel info – før du begynder at installere

- Læs de tekniske datablade og monteringsvejledningen, før installationen påbegyndes.
- Bær de nødvendige personlige værnemidler for at undgå skader (hjelm, sikkerhedssko, beskyttelsesbriller, handsker).
- Brug det passende værktøj og hjælpemidler, der er tilgængelige hos Ahlsell:
 - Notmaskine med passende ruller
 - Notmålebånd

1 Håndtering af rørene

Pulverlakering er en malingsproces af høj kvalitet og finish. Desuden er produktionsprocessen betydeligt mere miljøvenlig sammenlignet med traditionelle metoder. Med hensyn til installation medfører det lidt ændrede vaner, da rørene er glattere på grund af deres fine overflade sammenlignet med vådmalede rør. Nedenfor finder du nogle praktiske tips:

- Brug vulkaniserede gummihandsker for at opnå det bedste greb.
- Sørg for, at rørbundtet i trækvognen er omviklet med celleplast.
- Sørg for, at rørene er godt forankrede ved al håndtering.
- Sørg for, at rørene er rene indvendigt inden montering.

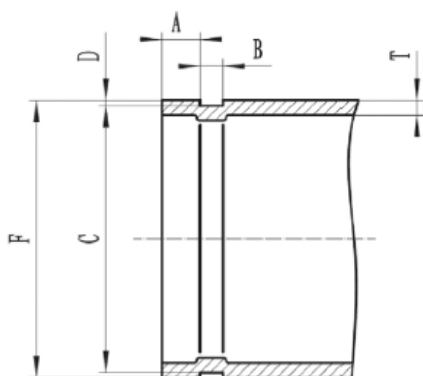
2 Fabriksrillede ender

Rørender er fabriksrillede i overensstemmelse med AWWA C606-06. Dette følger OGS (Original Grooving System). Se tabel 1 for specifikationer.

Tabel 1

Nominel rørtilslutning		Ydre diameter (mm)			Pakningssæde (A) (mm)	Sporbredde (B) (mm)	Spordiameter (C) (mm)		Spordybde (D)	Maks. konisk diameter
"	DN	Str.	+	-	Tolerance (+0,4/-0,8 mm)	Tolerance (+0,8/-0,4 mm)	Str.	Tolerance	mm	mm
1¼	32	42,4	0,50	0,60	15,9	7,1	39,0	+0/-0,4	1,6	43,3
1½	40	48,3	0,44	0,52	15,9	7,1	45,1	+0/-0,4	1,6	49,4
2	50	60,3	0,61	0,61	15,9	8,7	57,2	+0/-0,4	1,6	62,2
2½	65	76,1	0,76	0,76	15,9	8,7	72,3	+0/-0,4	2,0	77,7
3	80	88,9	0,89	0,79	15,9	8,7	84,9	+0/-0,4	2,0	90,6
4	100	114,3	1,14	0,79	15,9	8,7	110,1	+0/-0,5	2,2	116,2
5	125	139,7	1,40	0,79	15,9	8,7	135,5	+0/-0,5	2,2	141,7
6	150	168,3	1,60	0,79	15,9	8,7	164,0	+0/-0,6	2,2	170,7
8	200	219,1	1,60	0,79	19,1	11,9	214,4	+0/-0,6	2,4	221,5
10	250	273,0	1,60	0,79	19,1	11,9	264,3	+0/-0,7	2,4	275,4
12	300	323,9	1,60	0,79	19,1	11,9	318,3	+0/-0,8	2,8	328,2

Spordybde D er kun et reference mål.
Spordiameter C skal opretholdes.
Standard AWWA C606-06.



3 Håndtering af rør med fabriksrillede ender

Ved montering af rør med fabriksrillede ender, følg nedenstående trin.

3.1 Kontroller for eventuelle skader. Hvis rørenden er deformeret, skal den skæres af og rilles om.

3.2 Røret skal være fri for malingflager, spåner, snavs og olie. Kontroller også rørets rillet dybde. Hvis der er behov for handling, skal hele overfladen slibes ren og efterbehandles med rustbeskyttelsesmaling til pulverlakerede rør og koldgalvanisering til galvaniserede rør.

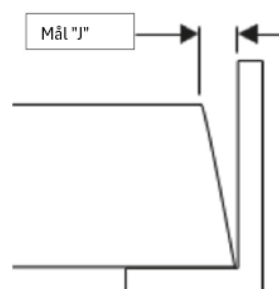
3.3 Monter koblingen i henhold til koblingens monteringsvejledning.

4.1. Skæring

Ved skæring skal røret skæres vinkelret i henhold til følgende tolerance for vinkelafvigelse. Maksimal vinkelafvigelse er mål J og er som angivet nedenfor. Se billede 1.

J = 0,8 mm for rør DN32-80

J = 1,6 mm for rør DN100-300



Billede 1. Maksimal vinkelafvigelse J

4.2. Før rilling

Overfladen, der skal rilles, skal være ren og fri for snavs, olie, spåner og malingflager. Svejssømme skal slibes væk både udvendigt og indvendigt, så røret får en jævn overflade. Afrunding er ikke tilladt. Rørenden skal afrages inden for den angivne tolerance for pakningssædet A. Se tabel 1.

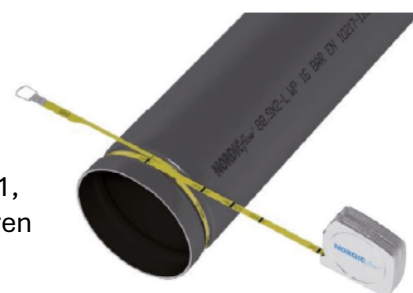
Tabel 2

Rørdimension (DN)	Udvendig rørdiameter (mm)	Mindste længde, der kan rilles (cm)	Største længde, der kan rilles uden brug af rørstøtte (cm)
DN25 – DN100	26,9 – 114,3	20	100
DN125	139,7	20	100
DN150	168,3	20	100
DN200	219,1	20	50

Tabel 2 beskriver de mindste rør længder, der kan rilles, samt den maksimalt anbefalede længde på rør ved rilling uden rørstøtte.

4.3. Rilling

Rilling skal udføres i henhold til tabel 1 med Ahlsells rillemaskine eller en tilsvarende maskine. Vi anvender OGS (Original Grooving System). Følg rillemaskinens instruktioner. For varmgalvaniserede og pulverlakerede rør gælder det at sikre, at der ikke opstår flager på overflade "A" i henhold til tabel 1, hvor pakningen skal tætnes. Hvis dette er tilfældet, skal hele overfladen slibes ren og efterbehandles med rustbeskyttelsesmaling for pulverlakerede rør og koldgalvanisering for galvaniserede rør. Bemærk, at pulverlakerede rør er en polymerbelægning og kan sprække, når der udføres mekanisk bearbejdning.



Montering af koblingen sker i henhold til koblingens monteringsvejledning.