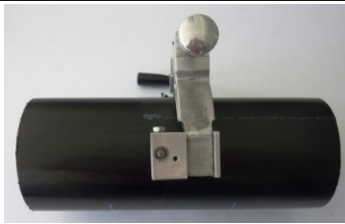
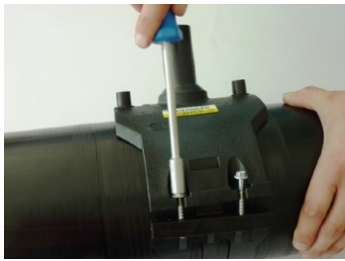


Sprache/ language:		DE	EN
1		Rohroberfläche vorreinigen und im Schweißbereich schälen (Spandicke $\geq 0,2\text{mm}$).	Clean the pipe and Scrape the pipe surface ($\geq 0,2\text{mm}$) in the welding area.
2		Der Formteil ist unmittelbar vor der Verschweißung aus der Verpackung zu nehmen und die Schweißflächen von Rohr und Formteil sind mit einem PE-Reiniger (Isopropanol, Aceton oder Ethylalkohol gemäß DVGW VP 603) und faserfreien Einwegtüchern zu reinigen. Putzlappen sind nicht geeignet. Sollte der Formteil bereits zuvor aus der Verpackung genommen worden sein und/oder sichtbare Verschmutzung aufweisen ist mit Aceton oder Bremsenreiniger vorzureinigen (danach Reinigung mit PE-Reiniger). Es ist darauf zu achten, dass die zu schweißenden Flächen frei von Reinigungsmittelresten sind (längeres Abdampfen bei Temperaturen unter $+5^\circ\text{C}$). Taubildung muss ebenfalls vermieden werden!	The fitting has to be unpacked directly before the welding process and the welding areas of pipe and fitting have to be cleaned with a PE cleaner (Isopropanol, acetone or ethanol acc. to DVGW VP 603) and lint-free disposable cloth. Cleaning cloth is not suitable. In case the fitting was already unpacked and/or shows visible contamination it has to be pre-cleaned with acetone or brake cleaner (after this cleaning with PE cleaner). The welding area has to be free of cleaning agent before the welding (longer evaporation time at temperatures below $+5^\circ\text{C}$). The dew formation has to be avoided!
3		Schelle auf das Rohr aufsetzen und mit dem Unterteil fixieren (einklicken).	Put the saddle onto the pipe and fix its position with the lower part (click-in).
4		Schrauben eindrehen bis sich Ober- und Unterteil berühren.	Keep turning the screws in until the gap between the upper and lower part is closed.
5		Stutzenschelle auf das Rohr schweißen. Beschreibung des Schweißgeräteherstellers beachten.	Weld the spigot saddle on the pipe. Consider the manual of the welding machine manufacturer.
	Achtung! Attention!	Die Verschweißbarkeit der zu verbindenden Komponenten muss durch die Herstellung von Probenröhren unter den, auf der Baustelle vorherrschenden, Bedingungen nachgewiesen werden.	It is required that the weldability between the welding components has to be proven by performing welding tests under the given conditions on site.
6		Anbohren mit geeignetem Werkzeug	Drill the hole with a suitable tool

Animierte Verlegeanleitung - DE	Animated installtion manual - EN	Kühl- und Wartezeiten Cooling and waiting times
  hier scannen	  scan here	  hier scannen scan here

DE	EN
Sicherheitshinweise Nichtbeachten dieser Verlegeanleitung sowie der nachfolgenden Sicherheitshinweise kann Gesundheitsschäden, Unfälle und Sachschäden zur Folge haben. ⚡ Länderspezifische Standards und Vorschriften hinsichtlich Arbeitssicherheit sind einzuhalten. Falls vorhanden, ist der Sicherheits- und Gefahrenplan auf der Baustelle zu beachten. ⚡ Während der gesamten Verlegung sind entsprechende Sicherheitsschuhe zu tragen. ⚡ Beim Arbeiten in der Künette und/oder bei Gefahr von herabfallenden Objekten (z.B. Steinschlag) ist ein entsprechender Schutzhelm zu tragen. ⚡ Bei Arbeiten mit Messern sowie beim Entgraten und Schälen der Rohre werden schnittfeste Handschuhe empfohlen. ⚡ PE-Reiniger sind leicht entzündlich. Die Lösungsmitteldämpfe können explosionsfähige Gas-/ Luftgemische bilden. Von Zündquellen fernhalten, nicht rauchen, offenes Feuer und Funkenbildung vermeiden, Behälter mit PE-Reiniger dicht geschlossen halten. ⚡ Bei nicht rechtwinklig abgeschnittenen Rohren und/oder nicht komplett eingesetzten Rohren kann die Wärme der Heizwendel nicht an die Rohre abgeführt werden und es kann zu lokaler Überhitzung, unkontrollierter Schmelzbildung und Selbstentzündung kommen. ⚡ Als generelle Vorsichtsmaßnahme wird empfohlen, während dem Schweißvorgang mindestens 2 m Abstand zum E-Formteil zu halten. Ist dies nicht möglich, ist eine entsprechende persönliche Schutzausrüstung erforderlich (langärmelige Kleidung, Handschuhe und dicht schließende Schutzbrille).	Safety instructions Non-compliance of this installation guideline as well as the following safety instructions may lead to serious accidents, damages to health and objects. ⚡ Local standards and regulations concerning occupational health and safety have to be followed. If available the security and safety plan on the construction site must be adhered. ⚡ During the entire installation procedure appropriate safety shoes have to be worn. ⚡ While working in a trench and/or the possible danger of falling objects (e.g. rockfall) an appropriate safety helmet has to be used. ⚡ When working with knives as well as burring and scraping tools it is recommended to wear cut resistant gloves. ⚡ PE cleaners are highly flammable. Fumes from cleaning agents can form potentially explosive mixtures. Keep away from ignition sources. Do not smoke. Avoid naked flames and sparking. Keep the container of the PE cleaner tightly closed. ⚡ If pipes are not cut rectangular and/or not completely inserted into the e-fitting the heat generated by the resistance wire cannot be passed on to the pipe. This may result in overheating, uncontrolled melt formation or selfignition. ⚡ In general it is recommended to keep a safety distance of at least 2 meters to the e-fitting during the welding process. If this is impossible appropriate personal protective equipment is necessary (long sleeved clothes, gloves and sealed protective glasses).

Ersteller:	Großbauer, K. / Berger, K.	Prüfer:	Gruber, Ing. E.	Freigeber:	Gruber, Ing. E.
Rev.:	002	Dokumenten - ID	3682	Freigabe:	27.10.2022