

Svetsapparat

Rollmaplast svetsmuffar

AT 9835

Dimensionsområde	PN	Temperaturområde	Material
20-315	10-16	-15 till 45	PE80 / PE100

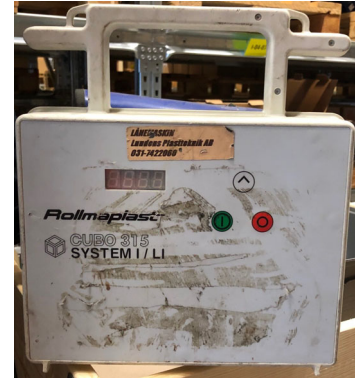
Användningsområde

Svetsapparat för Rollmaplast svetsmuffar PE80 / PE100 och integrerade svetsdelar PE100 med spänning 230V.

Kvalitetssäkring

CE-märkt enligt LVD.

Skyddsklass IP65, skyddskategori II



AT 9835H

Tryck	PN10 - PE80 / PN16 - PE100
Temperatur	-15°C till 45°C
Spänning	230V

Mått och vikt

Bredd	230 mm
Höjd	290 mm
Djup	200 mm
Vikt	5 kg

Tekniska data

Märkspänning	185-264VAC 50-60 Hz
Effekt	2300W
Säkringar	10-16AT
Hjälpgenerator kap.	5 KVA
Skyddsklass	IP 65
Temperaturområde	-15 till 45

Svetskablar

Gul kabel för dimension 20-160. För korta svetsmuffar 9802T..N.

Blå kabel för dimension 110-315. För långa svetsmuffar 9802-..L.

Svetsning

- 1 Anslut svetsen till ett 230V uttag eller aggregat med max 30 meters kabel.
- 2 Ovalitet på mer än 2% bör undvikas inom svetsområdet.
- 3 Skrapa svetsområdet på rör och rödelar med skrapa, hyvel eller kniv. Rengör med AT 9640-100, aceton eller likvärdigt.
- 4 Ta bort skyddsplasten runt svetsmuffen innan svetsning påbörjas. Om elsvetsmuffen har varit oskyddad en tid, rengör med aceton eller likvärdig produkt. Skrapa INTE insidan av elsvetsmuffen.
- 5 Tryck in rör eller rödel i svetsmuffen tills det tar stopp.
- 6 Anslut svetskablar.
- 7 Starta svetsningen. Nedräkningen av svetstiden startar.
- 8 Svetsning klar. Kontrollera att svetsindikatorerna på elmuffen har kommit upp ca 3 mm.
- 9 Tillåt svetsmuffen svalna, minst 20 minuter, innan svetsen belastas.
- 10 Om ett problem skulle uppstå kontakt Armatec.