

## Driftsinstruktioner för tryckledning infodrad med U-Liner®

U-Liner är av ett rent PE-material vilket innebär att det går att svetsa på armaturer genom elektrosvetsning. Scandinavia VA-Teknik förordar elsvetsdetaljer från Glynwed, Durafuse eller GF. I princip går hela dessa sortiment att använda på U-Liner®. Det man skall tänka på är dock att U-Liner® är något mindre än standardrör vilket innebär att man normalt skall gå ner 1 dimension när man väljer armaturer.

*Exempel: En DN 100 gjj är renoverad med U-Liner®. Standarddimensioner i elsvets Sortimentet är 110 respektive 90 mm och man skall då välja dim 90 mm och pressa den på U-Liner med för produkten avsett verktyg (top-loadingverktyg eller pressverktyg).*

Vid axiell anslutning mot U-Liner® skall ett korrekt avpassat pressverktyg användas. Detta pressverktyg levereras av Scandinavia VA-Teknik AB efter beställning.

Observera! Om en anslutning skall göras i efterhand så ligger U-Liner® inuti en gammal ledning som då först måste avlägsnas där anslutningen skall göras. För att utföra detta krävs en vinkelslip med avpassat anhåll som kan justeras så att spårdjupet ej är större än max 50 % av godstjockleken på det gamla röret. Skär sedan ett spår där det gamla röret skall avlägsnas och slå till med en slägga för att spräcka det.



Pressverktyg



Top-loadingverktyg

Nedan följer anvisningar för anslutningar mot tillgängliga (2010) U-Liner dimensioner.

**U-Liner® dim 100 (PE100 93 x 6,5 alt. 90 x 6,4)**

Använd reliningsmuff från Glynwed dimension 100-110. Montera reliningsmuffen med dess mindre ända på U-Liner och montera sedan pressverktyget (det "lilla") i änden på U-Liner så att det täcker reliningsmuffens längd. Skrapning och rengöring skall utföras enligt tillverkaren. Pressa ut U-Liner med ett tryck av max 400 bar. Kontrollera att det är dikt anliggning mellan U-Liner och reliningsmuff innan svetsning påbörjas.

Vid anslutning med anborrningsadel välj dimension 75 alternativt 90 mm. Montera av tillverkaren anvisat top-loadingverktyg eller dyligt. För anborrningsadlar från Glynwed pumpa upp trycket till 6 bar. För anborrningsadlar från Elofit pumpa upp trycket till 3 bar.



**U-Liner® dim 150 (PE100 142 x 9,5 alt. 140 x 8,9)**

Använd reliningsmuff från Glynwed dimension 150-160. Montera reliningsmuffen med dess mindre ända på U-Liner och montera sedan pressverktyget (det "lilla") i änden på U-Liner så att det täcker reliningsmuffens längd. Skrapning och rengöring skall utföras enligt tillverkaren. Pressa ut U-Liner med ett tryck av max 600 bar. Kontrollera att det är dikt anliggning mellan U-Liner och reliningsmuff innan svetsning påbörjas.

Vid anslutning med anborrningsadel välj dimension 125 alternativt 110 mm (i vissa fall kan dim 160 mm användas). Montera av tillverkaren anvisat top-loadingverktyg eller dyligt. För anborrningsadlar från Glynwed pumpa upp trycket till 6 bar. För anborrningsadlar från Elofit pumpa upp trycket till 3 bar.



#### **U-liner® dim 200 (PE100 190 x 12,7)**

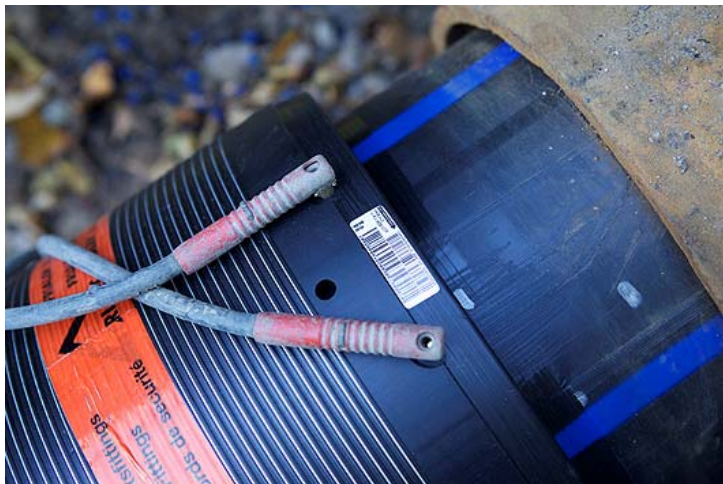
Använd standard elektrosvetsmuff dimension 200. Montera elektrosvetsmuffen på U-Liner och montera sedan pressverktyget (det "lilla") i änden på U-Liner så att det täcker muffens längd. Skrapning och rengöring skall utföras enligt tillverkaren. Pressa ut U-Liner med ett tryck av ca 650 bar (max på domkraften). Kontrollera att det är dikt anliggning mellan U-Liner och muff innan svetsning påbörjas.

Vid anslutning med anborrningsadel välj dimension 180 alternativt 160 mm (i vissa fall kan dim 200 mm användas). Montera av tillverkaren anvisat top-loadingverktyg eller dyligt. För anborrningsadlar från Glynwed pumpa upp trycket till 6 bar. För anborrningsadlar från Elofit pumpa upp trycket till 3 bar.

#### **U-liner® dim 250 (PE100 240 x 15,6)**

Använd standard elektrosvetsmuff dimension 250. Montera elektrosvetsmuffen på U-Liner och montera sedan pressverktyget (det "stora") i änden på U-Liner så att det täcker muffens längd. Skrapning och rengöring skall utföras enligt tillverkaren. Pressa ut U-Liner med ett tryck av ca 650 bar (max på domkraften). Kontrollera att det är dikt anliggning mellan U-Liner och muff innan svetsning påbörjas.

Vid anslutning med anborrningsadel välj dimension 225 alternativt 200 mm (i vissa fall kan dim 250 mm användas). Montera av tillverkaren anvisat top-loadingverktyg eller dyligt. För anborrningsadlar från Glynwed pumpa upp trycket till 6 bar. För anborrningsadlar från Elofit pumpa upp trycket till 3 bar.



#### **U-liner® dim 300 (PE100 293 x 18,2 alt. 290 x 18,4)**

Använd reliningsmuff från Glynwed dimension 300-315. Montera reliningsmuffen med dess mindre ända på U-Liner och montera sedan pressverktyget (det "stora") i änden på U-Liner så att det täcker reliningsmuffens längd. Skrapning och rengöring skall utföras enligt tillverkaren. Pressa ut U-Liner med ett tryck av ca 650 bar (max på domkraften). Kontrollera att det är dikt anliggning mellan U-Liner och reliningsmuff innan svetsning påbörjas.

Vid anslutning med anborrningsadel välj dimension 250-500 mm (i vissa fall kan dim 225 eller 315 mm användas). Montera av tillverkaren anvisat top-loadingverktyg eller dyligt. För anborrningsadlar från Glynwed pumpa upp trycket till 6 bar. För anborrningsadlar från Elofit pumpa upp trycket till 3 bar. OBS! I denna dimension kan det i vissa fall krävas förvärmning.

### **U-liner® dim 350 (PE100 340 x 21,3)**

Använd standard elektrosvetsmuff dimension 350. Montera pressverktøget (det "stora") i änden på U-Liner och värm med ånga genom en huv och pumpa successivt upp till ca 350 bar. Kyl något och montera sedan muffen snabbt. Skrapning och rengöring skall utföras enligt tillverkaren. Pressa ut U-Liner med ett tryck av ca 650 bar (max på domkraften). Kontrollera att det är dikt anliggning mellan U-Liner och muff innan svetsning påbörjas.

Vid anslutning med anborrningsadel välj dimension 250-500 mm. Montera av tillverkaren anvisat top-loadingverktyg eller dyligt. För anborrningsadlar från Glynwed pumpa upp trycket till 6 bar. För anborrningsadlar från Elofit pumpa upp trycket till 3 bar. OBS! I denna dimension kan det i vissa fall krävas förvärmning.



### **Teknisk support**

Vid frågor kontakta Scandinavia VA-Teknik på telefonnummer 0470-730 130.