

CALPEX® Elektroschweissmuffe

Montageanleitung Elektroschweissmuffe für PEXa

Instruction manual Electrofusion for PEXa



- Technische Änderungen vorbehalten - Subject to technical change -

Sicherheitshinweise

DE Lesen Sie diese Montageanleitung aufmerksam, bevor Sie mit dem Arbeiten beginnen
EN Read these installation instructions carefully before starting work.



DE Wichtige Hinweise für die sichere und korrekte Handhabung dieses Produkts!
EN Important information on how to handle this product safely and correctly!

- 1.**
DE Die CALPEX® Elektroschweissmuffe darf nur wie in dieser Montageanleitung beschrieben, geplant, installiert und betrieben werden. Jeder andere Gebrauch ist nicht bestimmungsgemäss und deshalb unzulässig.
EN The CALPEX® electrofusion fitting may only be planned, installed and operated as described in this technical information. Any other use is not in accordance with the specification and is therefore not permitted!
- 2.**
DE CALPEX® Elektroschweissfittinge dürfen nur von ausgebildetem Personal mit Schulungsnachweis verarbeitet werden.
EN CALPEX® electrofusion fittings may only be processed by staff trained for them.

- 3.**
DE Beachten Sie alle geltenden nationalen und internationalen Verlege-, Installations-, Unfallverhütungs- und Sicherheitsvorschriften bei der Installation von Rohrleitungsanlagen sowie die Hinweise dieser Montageanleitung.
EN Observe all applicable national and international regulations relating to laying, installation, safety and the prevention of accidents when installing pipe connections, as well as the instructions in this instruction manual.
- 4.**
DE Beachten Sie immer die jeweiligen Bedienungsanleitungen des verwendeten Montagewerkzeugs und benutzen Sie die Werkzeuge nur für den vorgesehenen Zweck.
EN Always read and follow the operating instructions for the assembly tool used and only use the tools for their intended purpose.

Montageablauf

1.

- DE Rohr und Fitting auf Beschädigung und Quetschung prüfen.
- EN Check the surfaces of the pipe ends and fittings for damage and ensure that they have not been crushed.



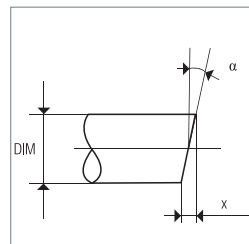
2.

- DE Gewünschtes Mass ablängen. Schnittfläche muss gerade, rechtwinklig zur Rohrachse und gratfrei sein.
- EN Cut pipe to the required size. The section must be straight, at right angles to the pipe axis and free of burrs.



3.

- DE Zulässige Abweichung der Schnittfläche zur Rohrachse beachten.
- EN Note the permissible deviation of the cross section from the pipe axis.



DIM	α	x
75	2,0 °	2,60 mm
90	2,0 °	3,10 mm
110	1,4 °	2,70 mm
125	1,4 °	3,00 mm
160	1,1 °	3,00 mm

4.

- DE Abschabbereich gemäss folgender Tabelle anzeichnen. Stift in Kontrastfarbe verwenden.
- EN Mark the scraping area in accordance with the following table. Use a pen in a contrasting colour.



DIM	Abschabbereich Scraping area
75	61* mm
90	70* mm
110	79* mm
125	83* mm
160	94* mm

*Toleranz +0/-3 mm

5.

- DE Zum Schälen der Rohrenden ist ein Rotationsschäler zu verwenden.
- EN A rotary scraper should be used to scrape the pipe ends.



- Technische Änderungen vorbehalten - Subject to technical change -

6.

- DE PEX-Rohre 2 mal schälen.
- EN Scrape the PEX pipes twice.



DIM	min. Aussen- durchmesser
75	74,5 mm
90	89,4 mm
110	109,4 mm
125	124,4 mm
160	159,4 mm

7.

- DE Farbrückstände müssen mit einem Handschaber komplett entfernt werden. Min. Aussendurchmesser des geschälten Rohres kann mit Umfangsmassband überprüft werden.
- EN The minimum outer diameter of the scraped pipe can be checked with a measuring tape.



8.

- DE Abschabereich muss staub- und fettfrei sein. Mit ausreichend Tangit-Reiniger säubern und komplett verdunsten lassen.
- EN The welding area has to be free from dust and grease. Clean with sufficient Tangit cleaning agent and leave to evaporate completely.



9.

- DE Elektroschweissmuffe erst jetzt dem Beutel entnehmen. Wenn erforderlich, Schweissmuffe mit Tangit säubern.
- EN Only remove the electrofusion fitting from the bag at this point. If necessary clean fitting with Tangit.



10.

- DE Elektroschweissmuffe vollständig auf das erste Rohrende schieben.
- EN Push the fitting fully onto the first pipe end.



11.

- DE Universalrohrhalteklemme möglichst dicht an der Elektroschweissmuffe montieren.
- EN Fit the universal pipe clamp to the electrofusion fitting as tightly as possible.



12.

- DE Zweites Rohrende vorbereiten, in Elektroschweissmuffe vollständig einschieben und mit Rohrhalteklemmen fixieren.
- EN Prepare the second pipe end, push fully into the electrofusion fitting and fasten with pipe clamps.



13.

- DE Schweißgerät anschliessen, rotes Kabel auf roten Kontakt. Schweißparameter werden automatisch erkannt.
- EN Connect welding apparatus, red cable to red contact. Welding parameters are identified automatically.



14.

- DE Startknopf des Schweißgerätes drücken und Anweisung wie folgt überprüfen. Schweißparameter im Display mit Werten auf dem Elektroschweissfitting vergleichen.
- EN Press the start button on the welding apparatus and check instruction as follows. Compare the welding parameters on the display with the values on the electrofusion fitting.



15.

- DE Ausrichtung (= Spannungsfreiheit) und Einstecktiefe überprüfen.
- EN Check the alignment (=free from tension) and the insertion depth.



16.

- DE Nochmaliges Drücken des Startknopfes löst den Schweissvorgang aus.
- EN Press the start button again to start the welding process.



17.

- DE Ein akustisches Signal ertönt nach Abschluss des Schweissvorgangs. Die Stecker können entfernt werden.
- EN An acoustic signal will be sounded after the welding process has been completed. The plugs can be removed.



18.

- DE Während der am Fitting angegebenen Abkühlzeit "cool... min" darf die Verbindung nicht mechanisch belastet werden.
- EN The connection may not be mechanically loaded during the coolingdown time specified on the fitting „cool... min“.



19.

- DE Nach der am Fitting angegebenen Abkühlzeit "cool.....min" darf die Universalrohrhalteklemme demontiert werden. Bei Rohren **unter Spannung** (z.B. Ringbundverlegung) darf die Universalrohrhalteklemme erst nach den **Abkühlzeiten in der Tabelle entfernt werden**.
- EN The universal pipe clamp may be removed only after the specified coolingdown time on the fitting „cool ... min“. With pipes **under tension** (e.g. laying of coiled pipe) the universal pipe clamp may not be removed until after the **cooling-down times in table**.



DIM	Abkühlzeit Cooling-down time
75	46 min
90	53 min
110	70 min
125	56 min
160	79 min

20.

- DE Die Elektroschweissmuffenverbindung ist fertig.
- EN The electrofusion fitting connection is finished.



- Technische Änderungen vorbehalten - Subject to technical change -

Druckprüfungsprotokoll

Kopiervorlage

Druckprüfungsprotokoll: CALPEX® Elektroschweissmuffe

Prüfung in Anlehnung nach DIN 1988 Teil 2

Medium: Wasser

1. Anlagedaten

Bauvorhaben: _____

Bauherr: _____

Strasse/Hausnummer: _____

Postleitzahl/Ort: _____

2. Vorprüfung

2.1 Prüfdruck:	_____	bar (empfohlen 1,5-facher Betriebsdruck)
2.2 Aktueller Druck nach 10 min.	_____	bar (Prüfdruck wiederherstellen)
2.3 Aktueller Druck nach 20 min.	_____	bar (Prüfdruck wiederherstellen)
2.4 Aktueller Druck nach 30 min.	_____	bar
2.5 Aktueller Druck nach 60 min.	_____	bar (zulässiger Druckabfall < 0,6 bar)

3. Hauptprüfung

3.1 Prüfdruck:	_____	bar (Ergebnis der Vorprüfung wie Pkt. 2.5)
3.2 Aktueller Druck nach 2 Std.	_____	bar (zulässiger Druckabfall < 0,2 bar)
3.3 Prüfvermerke:	_____	



Komplette Installation, insbesondere Verbindungsstellen, durch Sichtprüfung auf Dichtheit prüfen.

An keiner Stelle der Installation, insbesondere an den Verbindungen, darf Wasser austreten.

Der maximal zulässige Betriebsdruck nach DIN 16892/93 darf bei der Prüfung nicht überschritten werden.

4. Bestätigung

Für den Auftraggeber: _____

Für den Auftragnehmer: _____

Ort: _____ Datum: _____

Anlagen: _____

PRESSURE TEST SHEET

COPY FORM

Pressure test sheet: CALPEX® electrofusion fitting

Test in line with DIN 1988 Part 2

Medium: Water

1. Installation details

Building project: _____

Property owner: _____

Street / house number: _____

Postcode/town: _____

2. Preliminary test

- 2.1 Test pressure: _____ bar (recommended 1.5 times operating pressure)
 2.2 Current pressure after 10 min. _____ bar (recreate test pressure)
 2.3 Current pressure after 20 min. _____ bar (recreate test pressure)
 2.4 Current pressure after 30 min. _____ bar
 2.5 Current pressure after 60 min. _____ bar (permissible fall in pressure < 0.6 bar)

3. Main test

- 3.1 Test pressure _____ bar (result of the preliminary test as per point 2.5)
 3.2 Current pressure after 2 hours _____ bar (permissible fall in pressure < 0.2 bar)
 3.3 Comments on test: _____



Check whole installation, particularly junction points, with regard to leak-tightness using a visual test.
 Water should not leak out at any point on the installation, particularly at the junction points.
 The maximum permissible operating pressure to DIN 16892/93 may not be exceeded during the test.

4. Confirmation

For the customer: _____

For the contractor: _____

Location: _____ Date: _____

Attachments: _____