

# Tangit KS Nordic Rengöringsvätska

Specialutvecklad rengöringsvätska för PE med effektiv avdunstning för nordiska väderförhållanden



# Svetsförberedelse

## Produkter



Tangit KS Nordic Rengöringsvätska  
Artikelnr 799 298 026  
RSK-nr 240 62 00



Tangit KS Rengöringsservetter  
Artikelnr 200 015 105  
RSK-nr 405 13 59



RS Rörskrapa d40-315  
Artikelnr 790 136 001 (d40)  
RSK-nr 242 78 70 (d40)



RTC Roterande skrapverktyg d50-710  
Artikelnr 799 300 757 (d355-710)  
RSK-nr 242 25 56 (d355-710)

## Otillräcklig svetsförberedelse

Otillräckliga förberedelser kan medföra problem med svetsfogens hållfasthet. Systemets funktion och livstid kan reduceras. Följ därför alltid den medföljande montageanvisningen och svetsmaskinens användarmanual. Nedan visas en förkortad genomgång av svetsförberedelsen.

### 1. Kapning av rör

Grovrensa röret.  
Kapa rätvinkligt med röravskärare  
och tag bort eventuella grader.



### 2. Mät elsvetsrördelen

Mät den förpackade produkten med  
en tumstock. En d40 muff är t.ex.  
80 mm.



### 3. Mät upp röret

Mät upp området som ska skrapas  
(muffens halva längd plus 10 mm.  
För en d40 muff totalt 50 mm)  
och markera på röret med märkpena.



### 4. Skrapning

Skrapa PE-röret med roterande  
rörskrapa. Tag även bort marke-  
ringen. Uppfyll kravet på minsta  
skrapdjup på 0,2 mm samt max  
tillåten reduktion av godstjockleken.



### 5. Rengöring

Rengör enbart det skrapade områ-  
det på PE-röret med rengörings-  
vätskan Tangit KS Nordic och ludd-  
fritt papper. Låt avdunsta. Berör  
därefter inte svetsytan mer för att  
undvika nedsmutsning.



### 6. Fixering och svetsning

Montera elsvetsrördelen på röret.  
Utför svetsning genom att följa  
användarmanualen för MSA  
elektrosvetsmaskinen. Kontrollera  
och övervaka svetsprocessen.



För ytterligare information om svetsförberedelser kontakta GF.

## Kontakt

Georg Fischer AB  
Liljeholmsstranden 5  
11743 Stockholm

Tel: +46 8 506 77 555, Telefax +46 8 749 23 70  
www.gfps.com

