

GEBRUIKSAANWIJZING EF AARDWARMTEKOPPELINGSSYSTEEM

GEBRUIKSAANWIJZING



VEREISTE ONDERDELEN EN GEREEDSCHAPPEN

- Knijpklem
- O-ring**
- Ratel
- PE krabber
- Reinigingsmiddel en doek
- Markeerstift
- Rolmaat

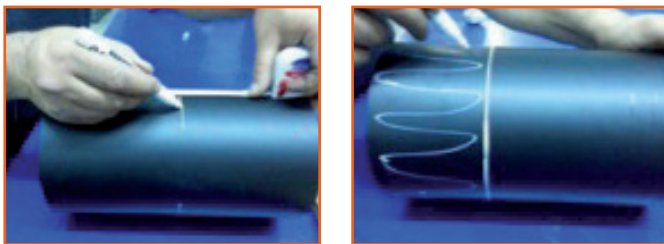
** Koppelingen worden geleverd met 2 verschillende maten O-ringen. De geschikte O-ring dient te worden gekozen op basis van de ruimte tussen de buis en de koppeling. De diameter van de O-ring dient tussen 2 en 4 mm te liggen voor een maat groter dan d200 en tussen 1 en 2 mm voor een formaat kleiner dan 200.

01 BUISSNIJDEN

Voor het buisnijden dient een snijder gebruikt te worden die geschikt is voor het snijden van kunststof. De buizen dienen haaks gesneden te worden met deze snijder.

02 DE LASZONE MARKEREN

De buis lengte die in de koppeling gestoken wordt dient te worden afgemeten en gemarkeerd op het uiteinde van de buis. Gebruik hiervoor een markeerstift.



Het voorbereid oppervlak dient beschermd te worden tegen ongunstige weersomstandigheden.

De binnenste rand dient ontbraamd te worden, en de buitenste rand afgerond zoals hieronder afgebeeld.



04 ONTVETTEN VAN DE LASZONE

Verwijder een koppeling uit zijn verpakking zonder het lasoppervlak aan te raken. Controleer of er geen zichtbare schade is aan de koppeling.

03 HET BUISOPPERVLAK SCHRAPPEN

Om de oxidatielaag van de buis te verwijderen, schraapt u het gemarkeerde gedeelte zorgvuldig.



LET OP!

Om de oxidatielaag volledig te verwijderen, dient de buis te worden geschraapt zodat er spaanders vormen en de gemarkeerde lijnen verwijderd worden.

Het voorbereide buisuiteinde en de binnenzijde van de koppeling dienen ontvet te worden met een geschikt reinigingsmiddel, en een wit, absorberend en een niet-vezelachtige doek/papier.

Isopropylalcohol kan gebruikt worden als reinigingsmiddel (het alcoholgehalte mag niet minder zijn dan 96% van het volume).

**LET OP!**

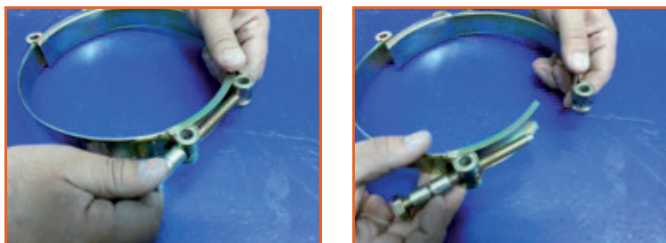
Ontvette oppervlakken dienen beschermd te worden tegen vuil of ongunstige weersomstandigheden.

**LET OP!**

Het is noodzakelijk om afrondende buisklemmen te gebruiken om te voorkomen dat de buis ovaalvormig wordt.

05 DE KNIJKLEM OP DE KOPPELING PLAATSEN

Voordat u de klem plaatst, dient deze losgeschroefd te worden zoals hieronder weergegeven.



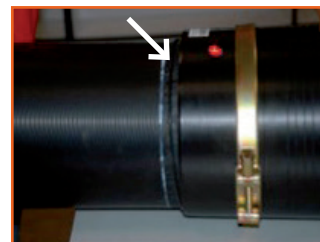
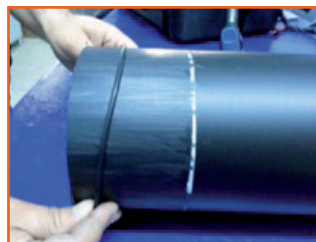
De klem dient op de eerste en tweede lijnen op het oppervlak van de koppeling geplaatst te worden.



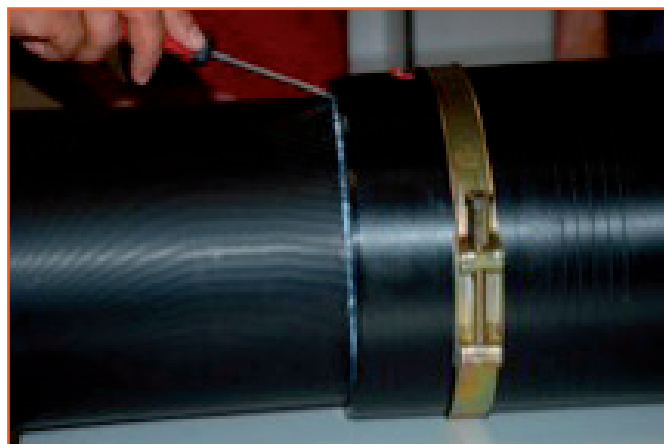
Nadat de klem juist gepositioneerd is, dient deze vastgeschroefd te worden op de koppeling.

06 DE O-RING PLAATSEN OP HET BUISOPPENVLAK

Plaats de O-ring op het buisoppervlak zoals op de foto rechtsboven is aangegeven. (de diameter van de O-ring dient tussen 2 en 4 mm te liggen voor een maat groter dan d200 en tussen 1 en 2 mm voor een formaat kleiner dan 200.)



Gebruik een schroevendraaier om de O-ring te plaatsen aan het uiteinde van de koppeling.



Indien het niet mogelijk is om de buis in te steken, vervangt u de O-ring door een dunnere.



Indien het niet mogelijk is om de buis in te steken met een dunnere O-ring, betekent dit dat de plaatselijke ruimte geschikt is. Gebruik in dat geval geen O-ring.

07 ELEKTROLAS

Verbind de laskabels met de bedrading van de eerste zijde van de koppeling. De lasparameters zijn af te lezen op het barcodelabel. Lasgegevens worden op de machine overgedragen door middel van de barcodelezer.



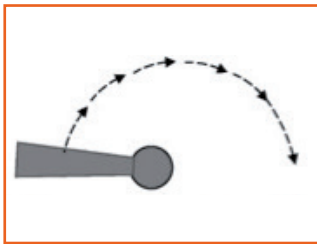
Start het lasproces.



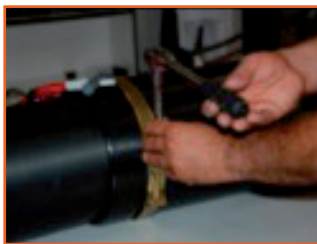
08 KLEMPERATIE

Na 30 seconden van de lascyclus, klemt u de schroeven één draai verder in periodes van 10 seconden, totdat het lassen compleet is. Gebruik de ratel om de klem aan te schroeven.

De klem heeft schroeven aan beide zijden. Iedere zijde dient te worden aangeschroefd met de ratel. Ieder aanschroeven wordt voltooid door middel van een halve cirkel draaien (180°)



Indien de dikkere O-ring wordt gebruikt, dient de klemoperatie 5 keer herhaald te worden aan iedere zijde.



Als de dunnere O-ring wordt gebruikt, dient de klemoperatie 3 keer herhaald te worden aan iedere zijde.

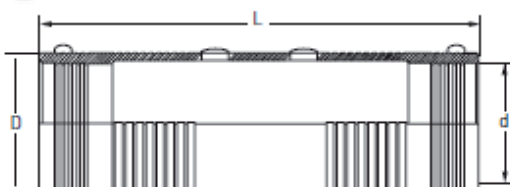
Indien geen van de O-ringen gebruikt wordt, is klemmen niet nodig.

Wacht gedurende de afkoeltijd en verwijder de klem niet tijdens het koelproces. Laat de lasverbinding met rust gedurende het koelproces.

Maak de halve cirkelbeweging 6 keer (= 1 klemoperatie) aan iedere zijde. Doe vervolgens hetzelfde aan de andere zijde.

CODES EN AFMETINGEN KOPPELINGEN

Bij vragen over het product, neem contact op met onze afdeling verkoop via info@vankaam.eu of via 075 - 631 48 41.



d	CODE	Kg.	D (mm)	L (mm)
90	0051110000000900000	1,09	100	560
110	005111000000011000000	1,41	123	560
125	005111000000012500000	1,74	138	560
140	005111000000014000000	2,27	153	560
160	005111000000016000000	2,87	173	560
180	005111000000018000000	3,57	197	560
200	005111000000020000000	4,52	220	560
225	005111000000022500000	5,54	244	560
250	005111000000025000000	6,95	273	560
280	005111000000028000000	8,80	300	560
315	005111000000031500000	11,19	345	560
355	005111000000035500000	14,11	390	560
400	005111000000040000000	17,94	435	560
450	005111000000045000000	22,13	490	560
500	005111000000050000000	27,72	545	560
560	005111000000056000000	35,13	610	560
630	005111000000063000000	44,55	685	560
710	005111000000071000000	56,45	770	560



VAN KAAM BV
Rechte Tocht 11
1507 BZ Zaandam
Nederland
+31 (0)75 631 48 41
info@vankaam.eu
www.vankaam.eu

*Volg ons op
social media*

 @VANKAAMBV