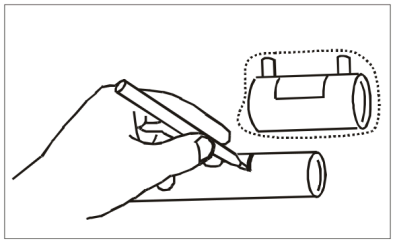
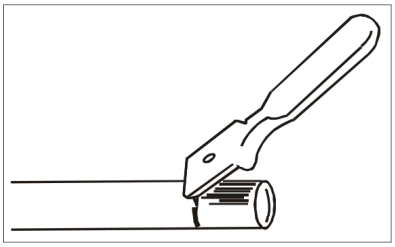
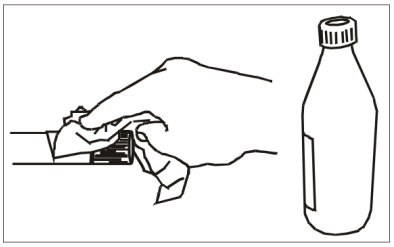
HERSTELLEN EINER MUFFENVERBINDUNG



Messen Sie, ohne das Formteil aus der Schutzfolie zu nehmen, die Einstecktiefe (ca. die halbe Länge des Formteils) ab und markieren Sie sie mit einem Marker an beiden Enden der zu verschweißenden Rohre.



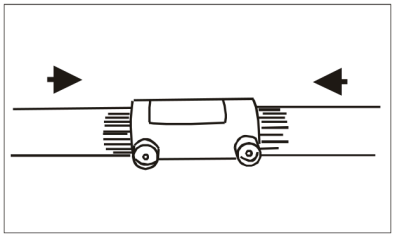
Schaben Sie die Rohrenden mit einem Schaber über eine etwas größere Länge ab, als zuvor mit dem Marker markiert wurde. Stellen Sie sicher, dass die gesamte Fläche gleichmäßig abgeschabt wurde.



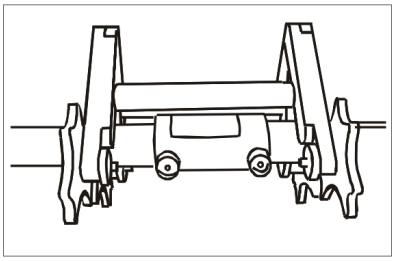
Wischen Sie die abgeschabte Fläche mit einem sauberen, fusselfreien Tuch ab, das mit Isopropanol getränkt ist, oder verwenden Sie einen speziellen Rohrreiniger wie **TANGIT**.

Vor den weiteren Arbeitsschritten

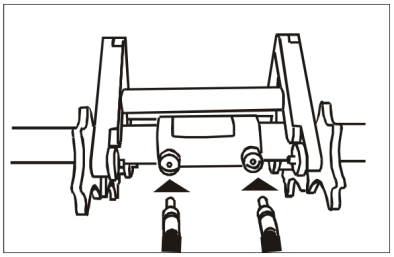
BERÜHREN SIE WEDER DIE ROHRENDEN NOCH DIE INNENSEITE DES FORMTEILS UND VERMEIDEN SIE FEUCHTIGKEIT UND VERSCHMUTZUNG.



Nehmen Sie das Formteil aus der Schutzverpackung, reinigen Sie seine Innenseite mit Rohrreiniger und schieben Sie die Rohrenden unverzüglich in das Formteil. Schieben Sie bis zum mittleren Anschlag, bis ein deutlicher Widerstand spürbar ist.



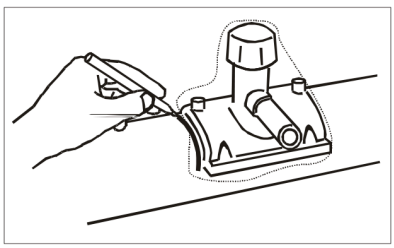
Verwenden Sie eine Haltevorrichtung, um ein unbeabsichtigtes Verschieben bzw. Herausrutschen des Rohres aus dem Formteil während des Schweißens oder der Abkühlung zu verhindern.



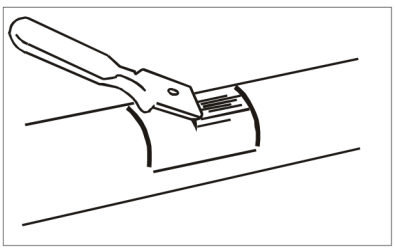
Verbinden Sie die Schweißkabel des Schweißgeräts mit den Anschlüssen des Formteils und achten Sie darauf, dass Sie Anschlussstecker der richtigen Größe verwenden. Die Anschlüsse müssen sauber und fest angezogen sein; ein Ersatzsatz sollte sich stets in der Schutzverpackung befinden.

HERSTELLEN EINER SATTELVERBINDUNG

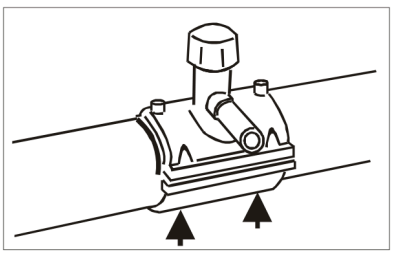
Schaben Sie den Abgang der Anbohrschelle und das Rohr gemäß dem oben beschriebenen Verfahren ab.



Stellen Sie bei der Montage der Anbohrschelle sicher, dass der Abgang nicht durch andere Rohre, Kabel usw. behindert wird. Legen Sie das Rohr frei, auf das die Schelle aufgeschweißt wird. Legen Sie das Formteil **noch in der Verpackung** auf und markieren Sie auf der Rohroberfläche einen Bereich von **10 mm** um die Kontaktkante des Formteils mit dem Rohr.



Schaben Sie den markierten Bereich ab und achten Sie darauf, dass sich jeder Schabzug mit dem vorherigen überlappt. **Berühren Sie** den abgeschabten Bereich zu keinem Zeitpunkt **mit den Händen**.



Wischen Sie die abgeschabte Fläche mit einem sauberen, mit Isopropanol getränkten Tuch ab / verwenden Sie einen Rohrreiniger wie Tangit. Schrauben Sie die untere Schellenhälfte fest und stellen Sie sicher, dass die Verbindung fest sitzt und kein Spiel hat. Schließen Sie die Schweißkabel an und gehen Sie **gemäß der Bedienungsanleitung des Schweißgeräts** vor.

ANLEITUNG FÜR GUTE HEIZWENDELSCHWEISSVERBINDUNGEN

+ KONTROLLEN VOR DEM VERBINDEN

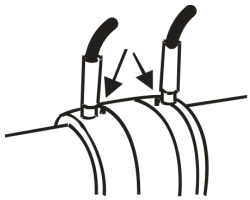
Prüfen Sie die auf den Formteilen angegebenen PN- und SDR-Werte und vergleichen Sie sie mit den Angaben auf den Rohren - nur kompatible Werkstoffe dürfen verbunden werden.	Alle Heizwendelformteile sollten bis zum Beginn des Schweißens in ihrer Verpackung aufbewahrt werden.	Prüfen Sie, ob die Haltevorrichtungen richtig gewählt sind, die Schaber sauber und die Klingen nicht beschädigt sind. (Die Hersteller der Formteile geben Daten zur Auswahl der Haltevorrichtungen an.)
Das Formteil muss sauber sein und sich nach der Montage nicht entlang des Rohres verschieben.	Verwenden Sie stets Haltevorrichtungen (sog. **Zentriervorrichtungen**).	Schneiden Sie die Rohrenden für Muffenformteile rechtwinklig ab.
Schaben Sie die Rohrenden bzw. die Oberflächen von Formteilen mit Spitzende vollständig ab.	Halten Sie die abgeschabten Flächen sauber und fügen Sie die Verbindung unmittelbar nach der Reinigung zusammen und verschweißen Sie sie.	Verwenden Sie bei feuchten oder trockenen Bedingungen einen Witterungsschutz (z. B. ein Zelt) und einen stabilen Untergrund für das Schweißgerät.
Lassen Sie das Schweißgerät nicht länger als 1 h in der prallen Sonne stehen.	Verwenden Sie kein Verlängerungskabel, das länger als 10 m ist (Spannungsabfall im Verlängerungskabel).	Lesen Sie vor dem Schweißen sorgfältig die Bedienungsanleitung des Schweißgeräts!

⚠ WARNHINWEISE

- x Beginnen Sie den Verbindungsvorgang nicht, wenn Sie ihn nicht in einem Zyklus abschließen können.
- x Lassen Sie das Formteil nicht ohne Verpackung liegen und verwenden Sie keine verschmutzten Formteile.
- x Berühren Sie weder die vorbereitete Rohroberfläche noch den Schweißbereich.
- x Verhindern Sie, dass die zu verbindenden Teile vor dem Verbinden feucht werden.
- x **Nehmen Sie die Verbindung nicht aus den Haltevorrichtungen, bevor die Abkühlzeit abgelaufen ist.**
- x **Ziehen Sie den integrierten Fräser nach dem Anbohren des Hauptrohres nicht vollständig aus der Schelle.**
- x Tragen Sie beim Schweißen von Formteilen Schutzkleidung, Handschuhe und Schutzbrille.
- x Halten Sie die regelmäßige Kalibrierung des Schweißgeräts gemäß den Herstellerempfehlungen ein.

+ HEIZWENDELSCHWEISSEN - QUALITÄTSKONTROLLE DER VERBINDUNGEN

- ✓ Prüfen Sie, ob die Schweißindikatoren (sofern am Formteil vorhanden) hochgekommen sind.



- ✓ Prüfen Sie, ob kein geschmolzenes Material oder keine Heizdrähte aus dem Formteil ausgetreten sind.
- ✓ Prüfen Sie, ob sich die Rohre während des Schweißens nicht bewegt haben.
- ✓ Prüfen Sie die Sauberkeit rund um die Verbindungsstelle und ob das Abschaben durchgeführt wurde.
- ✓ Prüfen Sie, ob die Schellen rechtwinklig zum Rohr ausgerichtet sind.
- ✓ Drucken Sie die Daten aus dem Schweißgerät aus und prüfen Sie die Ergebnisse.
- ✓ **ACHTUNG:** Wenn die Schweißverbindung eine der genannten Anforderungen **NICHT ERFÜLLT**, schneiden Sie die Verbindung heraus und verwenden Sie ein anderes Formteil. Bei Schellen nicht anbohren, sondern eine zweite Schweißung mit einer neuen Schelle in einem Abstand von mindestens 200 mm zur fehlerhaften Verbindung ausführen.