

PIPE-HEATER SYSTEM

DIA. 50 T/M 180 mm

BEDIENINGSHANDLEIDING



Lees de veiligheidsinstructies aandachtig door, voordat het systeem in gebruik wordt genomen.



De bedieningshandleiding moet door iedere werknemer worden gelezen die het beschreven product monteert, onderhoudt of in bedrijf stelt.

De **Lough**

PIPESYSTEMS B.V.

Stappenplan montage

1. Voorbereiding

Neem de opgewikkelde Pipe-Heater manchet uit de transportverpakking.

Controleer de manchet en aansluitkabel voor gebruik op zichtbare gebreken.

2. Montage

Monteer de verwarmingsmanchet (afb. 2)

De verwarmingsmanchet wordt - te beginnen vanaf het uiteinde - diagonaal om de buis gewikkeld. De klittenbandsluitingen zorgen voor een gelijkmatige en vaste wikkeling en voor een goede bevestiging van de manchet. Aangeraden wordt de uiteinden af te sluiten om een schoorsteeneffect tegen te gaan.

Aanwijzing

De manchet wordt zodanig gewikkeld dat de randen tegen elkaar aanliggen en elkaar niet overlappen.

Optioneel

Indien nodig en/of bij lange vervormingen kunnen er meerdere kernen worden gebruikt (afb. 3).

De manchetten worden achter elkaar gewikkeld; gebruik en toepassing van meer manchetten vindt plaats aan de hand van de volgende handleiding.

Optionele accessoires: binnenkern

Om het proces te versnellen kunnen er ook nog binnenkernen worden gebruikt. Deze zijn voor de afmetingen dia. 110 t/m 180 mm apart leverbaar. Informatie over de inbedrijfstelling en gebruiksinstructies vindt u in deel 3 t/m 5.



Afbeelding 1



Afbeelding 2: Wikkel de Pipe-Heater manchet te beginnen vanaf het uiteinde over de te tempereren



Afbeelding 3: Indien nodig en/of bij lange vervormingen kunnen er meerdere manchetten gezamenlijk worden gebruikt.

3. Inbedrijfsstelling en gebruik

- Breng de netstekker aan
- Activeer de netschakelaar; de schakelaar toont het gebruik van de manchet via een LED

Aanwijzing

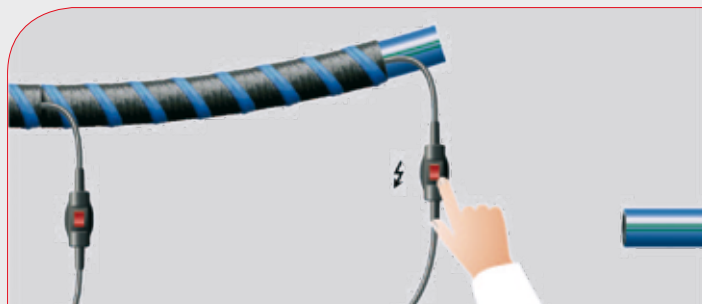
Het systeem stuurt de tempering voor de betreffende buis automatisch aan. Een in het systeem geïntegreerde temperatuurbegrenzing voorkomt oververhitting en daardoor beschadiging van de buis.

Optionele accessoires: binnenkern

De passende binnenkern tot aan de eindkap/ritssluiting in de te tempereren buis leiden (afb. 5 en 6).



Afbeelding 5



Afbeelding 4: Schakel de Pipe-Heater manchet(ten) op de netschakelaar in; het tempereerproces wordt nu gestart



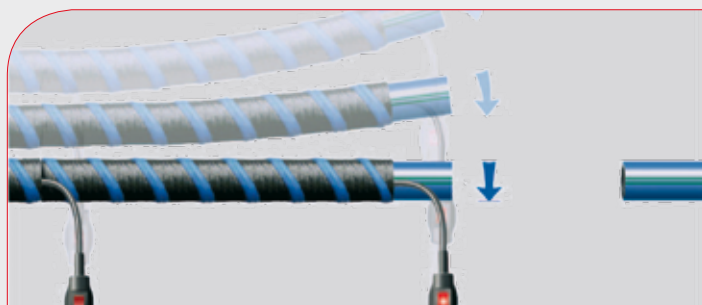
Afbeelding 6

4. Beëindigen van verwarmingsproces

Nadat de gewenste terugstelling is bereikt, wordt het tempereerproces beëindigd door de netschakelaar(s) in te drukken. Na ongeveer 30 minuten, afhankelijk van buitentemperatuur en buismaat, is de procedure afgesloten. De procedure kan worden versneld door een intensiever gebruik van de leiding.

Optionele accessoires: binnenkern

Druk de netschakelaar in om de verwarmbare binnenkern uit te schakelen.



Afbeelding 7: Beëindig het tempereerproces door netschakelaar in te drukken

5. Demontage

- Maak de verwarmingsmanchet van het netwerk los en demonteer deze
- Laat de verwarmingsmanchet na demontage enige tijd afkoelen handwarm
- Wikkel de manchet, nadat deze is afgekoeld, op en leg deze terug in de transportverpakking



Afbeelding 8

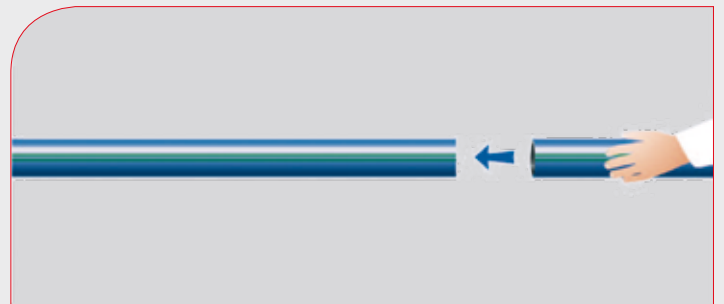
Optionele accessoires: binnenkern

- Maak de inwendige kern van het net los en trek deze aan de lus uit de buis
 - Leg na een korte afkoelfase (handwarm) binnenkern terug in de transportverpakking
- Nadat de kern is afgekoeld tot omgevingstemperatuur, kan de bewerkte buis verder worden verwerkt.

LET OP: Na de verwijdering van de verwarmingsmanchetten de verwarmde buis af laten koelen tot temperatuur bereikt is van de aan te lassen PE buis en/of hulpstuk (spie-eind en/of elektrolas). Toegestaan is een maximaal temperatuurverschil van de te lassen buiseinden/hulpstukken van ± 10 °C.

Bij een te groot temperatuurverschil:

- kan er bij stuiklassen een verschil in ribbreedte ontstaan en hierdoor een mogelijke visuele afkeur volgens NEN 7200.
- kan dit bij het elektrolassen leiden tot een mechanische afkeur aangezien de door het elektrolasapparaat in te brengen energie afhankelijk is van de (omgevings)temperatuur ter plaatse van de las.



Afbeelding 9

Algemeen

Het egeplast Pipe-Heater-Systeem is een temperereerapparaat, dat is ontwikkeld om buisuiteinden, met name bij rollen en haspels, spanningsvrij te kunnen lassen. Door middel van een gecontroleerd verwarmingsproces worden kromming en ovaliteit verminderd. Het directe contact van het apparaat met de te verwerken buis zorgt daarbij voor een snel en efficiënt temperereerproces.

Deze bedieningshandleiding bevat belangrijke aanwijzingen over gebruik, hantering en toepassing van het product. Behalve de bedieningshandleiding gelden de bindende regels ongevalpreventie en de erkende regels voor een veilige en professionele werkwijze.



Veiligheidsinstructies

- Gebruik de Pipe-Heater alleen met FI-beveiligingsschakelaars! Bij gebruik via een generator: schakel de generator in en laat deze draaien. Sluit pas na een halve minuut de manchet aan. Koppel na afloop van de werkzaamheden eerst de manchet los van de generator. Het vereiste nominale vermogen van de manchet is ca. 700 W.
- Bij gebruik van verlengkabels: gebruik alleen afgewikkelde en gegroepede verlengkabels!
- Gebruik bij storingen de netschakelaar en trek de netstekker los!
- Het Pipe-Heater-Systeem mag niet aan vocht worden blootgesteld. Neem geschikte beschermende maatregelen!

Technische gegevens

Opgenomen vermogen	ca. 700 W
Spanning	230 V - Europa, 110 V - UK
Beschermingsniveau	IP 44
Werktemperatuur	-30°C tot +40°C
Opslagtemperatuur	-30°C tot +40°C
Toeg. luchtvochtigheid	max. 60%
Afmetingen	Breedte ca. 17 cm, lengte ca. 250 cm
Gewicht	ca. 1,2 kg



Industrieterrein Dintelmond
1e Februariweg 9 - 4794 SM Heijningen
Telefoon 0031 (0) 167 521739
E-mail info@dejonghpipesystems.nl
Internet www.dejonghpipesystems.nl

**Het vertrouwde adres voor een
gas- en waterdicht leidingnet**