

Montageanleitung

SmartFuse-Elektroschweißittings

SmartFuse-Elektroschweißsättel

LightFit-Elektroschweißmuffen



SmartFuse Elektroschweißittings

 **PLASSON**®

Mensch • Produkt • Service

Inhaltsverzeichnis

1.	Allgemeine Hinweise	3
1.1	Einsatzbereich	3
1.2	Prüfzeugnisse / Zulassungen	3
1.3	Grundsätzliche Verarbeitungshinweise	3 – 5
2.	Elektroschweißfittings	6
2.1	Vorbereitung	6
2.2	Spanabhebende Bearbeitung	6
2.3	Reinigung	6
2.4	Positionierung	7
2.5	Schweißvorgang ausführen	7 – 8
2.6	Abkühlzeiten	9
2.7	Flexwinkel	10
3.	Elektroschweißsättel	11
3.1	Vorbereitung	11
3.2	Spanabhebende Bearbeitung	11
3.3	Reinigung	11
3.4	Positionierung	12
3.5	Schweißvorgang ausführen	12
3.6	Abkühlzeiten	12
4.	Anbohrschellen Anbohranleitung	13
5.	Ventil-Anbohrarmaturen Anbohranleitung	14
6.	Fehlervermeidung	15 – 16
7.	Werkzeuge und Zubehör	17 – 26
8.	Schulung / Einweisung	27
9.	Kontakt	27

1. Allgemeine Hinweise

Die nachfolgende Montageanleitung gilt für die Verarbeitung von Produkten aus dem PLASSON SmartFuse-Programm und PLASSON LightFit-Schweißmuffen.

PLASSON SmartFuse ist die neue Bezeichnung unseres Produktprogrammes. Die Anleitung gilt weiterhin auch für PLASSON Fusamatic Produkte.

Die Arbeiten dürfen nur von ausgebildetem Personal durchgeführt werden.

Ergänzend sind jeweils die aktuellen Angaben anwendungsspezifischer Regelwerke (z.B. DVGW DVS 2210) und allgemeiner Regelwerke (insbesondere DVS 2207-T1 und DVS 2207-1 Bb.1) zu beachten.

1.1 Einsatzbereich

PLASSON SmartFuse Elektroschweißfittings sind aus PE 100 gefertigt und entsprechen den einschlägigen ISO-, DIN- und EN-Normen. (u.a. EN 12201-3, EN 1555-3, EN 13244-4)

Sie eignen sich zum Verbinden von PE 63, PE 80, PE 100 und PE 100 RC Rohren nach DIN 8074/75, EN 1555-2, EN 12201-2 und PE-Xa Rohren nach DVGW 335-A3.

Zulässige Schmelzmassefließrate: MFR 190/5 0,2 – 1,3 g/10 min. nach DIN EN ISO 1133-1 (03-12).

Die Rohre benötigen die folgenden Mindestwandstärken zur Verarbeitung mit PLASSON SmartFuse Fittings und Sätteln:

d 20 – d 900 mm SDR 11

d 75 – d 900 mm SDR 17 / 17.6

Der zulässige SDR-Bereich ist auch auf der Produktkennzeichnung aufgeführt.

Die Angaben für **PLASSON LightFit Elektroschweißmuffen** sind den aktuellen Produktkatalogen zu entnehmen.

1.2 Prüfzeugnisse / Zulassungen

PLASSON SmartFuse/Fusamatic Fittings und Sättel: DVGW DV-8601AT2446, DVGW DV-8606AT2447, DVGW DV-8611AT2448, DVGW DV-8610CP0320

PLASSON LightFit Muffen: DVGW DW-8606BN0462, DVGW DW-8611BN0463, DVGW DW-8610CP0382

PLASSON Druckanbohrventile: DVGW DV-6611AT2471

1.3 Grundsätzliche Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitung und Montage der Schweißfittings ist im Temperaturbereich von -10° C bis +45° C möglich und hat unter sauberen und trockenen Bedingungen zu erfolgen. Gegen negative Witterungseinflüsse (Wind, Schnee, niedrige Temperaturen, Regen, Luftfeuchtigkeit...) sind entsprechende Maßnahmen zu ergreifen, z.B. das Abschirmen des Schweißbereiches.

Montageanleitung SmartFuse

Die Hinweise auf die Verarbeitungsbedingungen in den anwendungsspezifischen (z.B. DVGW DVS 2210) und allgemeinen Regelwerken (z.B. DVS 2207-T1, BG) sind zu beachten!

Die vorbereitenden Arbeiten müssen ohne zeitliche Unterbrechung durchgeführt werden. Der Schweißvorgang hat direkt anschließend zu erfolgen.

Das Entfernen der Oxidschicht im Schweißbereich hat mit Spezialwerkzeugen (z.B. Rotationsschälgeräten) zu erfolgen.

Der Einsatz von Handschälgeräten ist nur in begründeten Ausnahmefällen zulässig und mit der Schweißaufsicht bzw. den Auftraggeber abzustimmen und zu dokumentieren.

Die sichere spanabhebende Bearbeitung ist zu gewährleisten und regelmäßig zu kontrollieren.

Die Hinweise und Forderungen der DVS 2207-1, DVS 2207-1 Bb.1 und DVS 2208-1 Bb.1 sind zu beachten.

Die nachfolgend genannten Spanabträge sind einzuhalten:

Rohr/Produkt	Spanabtrag zwischen:
d 16 – 75 mm	0,20 bis 0,25 mm
d 90 – 315 mm	0,20 bis 0,30 mm
d 355 – 900 mm	0,25 bis 0,35 mm

Es sind nur Reinigungsmittel zulässig, die ausdrücklich für die Verwendung bei PE-Schweißverbindungen zugelassen sind. Der Reiniger muss vor der Verschweißung komplett verdunstet sein.

Um eine sichere und spannungsfreie Positionierung der Schweißverbindungen gewährleisten zu können, ist es oftmals unabdingbar, dass zusätzliche Werkzeuge wie Rundungsschellen und Halteeinrichtungen verwendet werden müssen. Diese Werkzeuge sind in entsprechender Anzahl vorzuhalten. Sie dürfen erst nach Beendigung der auf den Fittings angegebenen Abkühlzeiten demontiert werden.

Ggf. Schweißverbindungen nach Maßgabe (z.B. Auftraggeber, Schweißaufsicht,...) mit Markierungsstift kennzeichnen (z.B. Datum, Uhrzeit, Abkühlzeit, Protokollnummer,...).

Hinweis:

Bei PLASSON SmartFuse Produkten (z.B. Großsättel) die nicht in dieser Montageanleitung beschrieben sind oder eine ergänzende Montageanleitung im Lieferumfang haben, ist diese zusätzlich zu beachten.

Zur Montage können teilweise Spezialwerkzeuge notwendig sein.

Die jeweils aktuellen Montageanleitungen finden Sie unter: www.plasson.de

PLASSON Elektroschweißfittings und Sättel sind mit den folgenden Erkennungssystemen ausgestattet:

SmartFuse Anschlusskontakt

LightFit Muffen bis $d = 400 \text{ mm}$

Smartfuse Muffen bis $d = 355 \text{ mm}$



Nur nutzbar mit PLASSON-Schweißgeräten

Barcode

- Schweißparameter
- Bauteilrückverfolgung



Nutzbar mit Universalschweißgeräten

2. Elektroschweißfittings

PLASSON SmartFuse

PLASSON LightFit-Muffen

2.1 Vorbereitung

- Arbeitsbereich vorreinigen
- Rohrenden rechtwinklig abtrennen
- Schnittflächen entgraten

2.2 Spanabhebende Bearbeitung

- Schweißbereich (Einstecktiefe der Muffe + 1 cm) markieren
- Die Oxidschicht der Rohroberflächen im markierten Schweißbereich mittels Spezialwerkzeug (z.B. Rotationsschälgerät) vollständig entfernen



2.3 Reinigung

- Fitting unmittelbar vor der Verschweißung aus der Verpackung nehmen
- Wenn eine saubere und fettfreie Verarbeitung nicht gesichert werden kann, Fitting-innenseite und die bearbeiteten Rohrflächen mit Spezialreinigungsmittel* und sauberem, uneingefärbtem, nicht faserndem, saugfähigem Papier reinigen



* z.B. Tangit KS (Hersteller Henkel KG a.A., Düsseldorf)

2. Elektroschweißittings

2.4 Positionierung

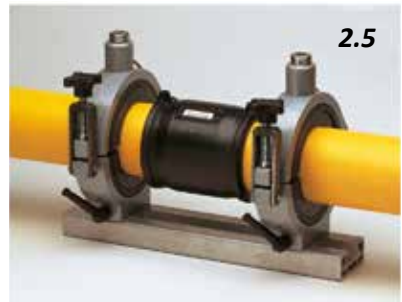
- Einschubtiefe markieren
- Fitting bis zum Anschlag auf ein Rohrende aufschieben
- Der Fitting muss sich von Hand aufschieben lassen können.
Nicht aufschlagen!
- Das andere vorbereitete Rohrende ebenfalls bis zum Anschlag in den Fitting einschieben
- Einschubtiefen anhand der Markierungen kontrollieren
- Ggf. Rundrückklemmen oder Rohrhalteklemmen verwenden
- **Auf spannungsfreie Positionierung achten!**



2.4

2.5 Schweißvorgang ausführen

- Bedienungsanleitung des Schweißgerätes beachten



2.5

2.5.1 SmartFuse Modus

LightFit Muffen ab d 450 mm und SmartFuse Muffen ab d 400 mm können nur im Barcode Modus verschweißt werden, siehe 2.5.2

- Die Geräteeinstellung auf den SmartFuse Modus erfolgt automatisch
- PLASSON SmartFuse Schweißittings werden vom PLASSON-Schweißautomaten erkannt. Alle notwendigen Schweißparameter werden selbstständig eingestellt
- Das Schweißkabel an den Fitting anschließen
- **Rotes** Kabelende an **roten** Fittingkontakt
- Die vom Schweißgerät eingestellte Zeit mit der auf dem Fitting angegebenen Zeit vergleichen
- Schweißvorgang starten



2.5.1



SmartFuse-Kontakt

2. Elektroschweißfittings

2.5.2 Barcode Modus

Hinweis:

Wenn Fittings mit SmartFuse-Kennung mit PLASSON Schweißautomaten im Barcode Modus verschweißt werden sollen, dann muss das schwarze Kabelende an den roten Fittingkontakt angeschlossen werden. Die Schweißgeräte wechseln dann automatisch in den Barcode Modus.

- Das Schweißkabel an den Fitting anschließen
- Schweißparameter mittels Lesestift über den Barcode einlesen (Stift zügig und gleichmäßig über den oberen Barcode führen)



Barcode

- Nach erfolgreichem Lesevorgang ertönt ein Signalton und das Gerät stellt die Schweißparameter automatisch ein
- Schweißvorgang starten

Hinweis:

Bei PLASSON SmartFuse Muffen ab d 450 mm und PLASSON LightFit Muffen ab d 500 mm müssen beide Seiten separat verschweißt werden.

PLASSON SmartFuse Muffen ab d 450 mm und PLASSON LightFit Muffen ab d 560 mm sind mit vormontierten Spannbändern zur Dehnungsbegrenzung während der Schweißung ausgestattet.

Die Spannbänder erfordern keinen zusätzlichen Montageaufwand und können nach der Schweißung verbleiben.



Anschlusskontakte für jede Seite



Schweißmuffe mit Spannbändern

2. Elektroschweißittings

2.6 Abkühlzeiten

- Nach der auf dem Barcodeaufkleber angegebenen Abkühlzeit kann die Rohrleitung bewegt werden. Spann- und Rundungswerkzeuge können entfernt werden.
- Der volle Prüf- bzw. Betriebsdruck darf erst nach Ablauf der aufgeführten Zeiten erfolgen:



Barcode / Abkühlzeit

Muffen und Winkel:

Abmessung		Abkühlzeit
d 16 – 63	=	20 min.
d 75 – 110	=	30 min.
d 125 – 140	=	45 min.
d 160 – 180	=	70 min
d 200 – 250	=	80 min.
d 280 – 400	=	90 min.
d 450 – 560	=	150 min.*
d 630 – 900	=	170 min.*

*nach der jeweiligen letzten Schweißung

2. Elektroschweißfittings

2.7 PLASSON Flexwinkel

Die in der Produktverpackung beiliegende detaillierte Montageanleitung ist zu beachten!

PLASSON Flexwinkel eignen sich zur individuellen Einstellung einer Auswinkelung von 0°-12° (4947D4) oder 0°-24° (4947C4).

Die Position wird bei der Verschweißung dauerhaft fixiert.

Die Hinweise gelten ausschließlich für PLASSON Flexwinkel Art.-Nr.: 4947D4 und 4947C4. Sie sind nicht auf andere Bauteile übertragbar.

- Die zu verschweißenden Rohrenden rechtwinkelig abtrennen und gemäß DVS 2207-T1 und Kapitel 2. dieser Montageanleitung für Elektroschweißfittings vorbereiten
- Den Flexwinkel erst unmittelbar vor der Montage aus dem Folienbeutel entnehmen
- **Achten Sie darauf, dass die Schweißzonen, die Kugelgelenke oder das Spitzende (4947D4) frei von Verschmutzungen und Feuchtigkeit bleiben!**
- Eine mechanische Bearbeitung der Kugelgelenke und des Spitzendes (4947D4) ist nicht notwendig
- Die Positionierung, die anschließende Schweißung (siehe 2.) und die Abkühlzeit hat im spannungsfreien Zustand zu erfolgen. Evtl. Bewegungen und Spannungen sind während der Schweißung und der Abkühlzeit durch geeignete Maßnahmen zu unterbinden.
- Die Schweißung hat unmittelbar nach der Positionierung zu erfolgen
- Abkühlzeiten siehe 2.6



Art.-Nr. 4947C4



Art.-Nr. 4947D4

3. Elektroschweißsättel bis d = 250 mm PLASSON SmartFuse

Die in der Produktverpackung beiliegende detaillierte Montageanleitung ist zu beachten!

Hinweis:

Anbohrschelle, Ventilanbohrschelle, Stutzenschelle, Gewindeschelle und Blasen-schelle, zuerst verschweißen, danach an-bohren!

Hinweis:

Anleitung für Schweißsättel für den Großrohrbereich (d 250 – d 900 mm) finden Sie zum Download auf: www.plasson.de

3.1 Vorbereitung

- Arbeitsbereich vorreinigen

3.2 Spanabhebende Bearbeitung

- Schweißbereich (Sattellänge + 1 cm an jeder Seite) markieren
- Die Oxidschicht der Rohroberflächen im Schweißbereich mittels Spezialwerkzeug vollständig spanabhebend entfernen



3.3 Reinigung

- Sattel unmittelbar vor der Verschweißung aus der Verpackung nehmen
- Wenn eine saubere und fettfreie Verarbeitung nicht gesichert werden kann, Sattellinnenseite und die bearbeiteten Rohrflächen mit Spezialreinigungsmittel* und sauberem, uneingefärbtem, nicht faserndem, saugfähigem Papier reinigen
- Position außerhalb der Schweißzone markieren



* z.B. Tangit KS (Hersteller Henkel KG a.A., Düsseldorf)

3. Elektroschweißsättel bis $d = 250$ mm PLASSON SmartFuse

3.4 Positionierung

- Ggf. Rundrückklemmen oder Rohrhalteklammern verwenden
- Schrauben auf einer Seite des Sattels lösen
- Ober- und Unterteil des Sattels aufklappen, wobei die noch verschraubte Seite als Scharnier dienen kann
- Sattel auf vorbereitete Oberfläche aufsetzen und mit Unterschale verschrauben. Hierbei Schrauben gleichmäßig über Kreuz bis zum vorgegebenen Anschlag anziehen. Ober- und Unterschale müssen aneinander liegen
- Bei Sätteln mit Gewebespannbändern ist das Spannband um das Rohr zu legen und auf der gegenüberliegenden Seite einzuhaken. Die Schrauben gleichmäßig anziehen, bis Sattel und Querbolzen aneinander liegen. S. Bild 3.5.1.



3.4



3.5

3.5 Schweißvorgang ausführen

- Bedienungsanleitung des Schweißgerätes beachten
- SmartFuse-Modus gemäß 2.5.1
- Barcode-Modus gemäß 2.5.2

3.6 Abkühlzeiten

- Der volle Prüf- bzw. Betriebsdruck sowie das Anbohren mittels PLASSON Anbohrschellen, -Stutzenschellen, -Sperrblasenschellen, Gewindeschellen und -Ventil-Anbohrarmaturen darf erst nach Ablauf der aufgeführten Zeiten erfolgen:

**Anbohrschellen, Stutzenschellen,
Gewindeschellen, Ventil-Anbohrarmaturen:**

Abmessung	Abkühlzeit
d 40 – 180	= 20 min.
d 200 – 250	= 30 min.

Sperrblasen-, Stutzenschellen mit $d_1 \geq 90$ mm:

Abmessung	Abkühlzeit
d 90 – 160	= 25 min.
d 180 – 250	= 30 min.



3.5.1

4. Anbohrschellen Anbohranleitung

Die in der Produktverpackung beiliegende detaillierte Montageanleitung ist zu beachten!

4.1

- Sattel gemäß DVS 2207-1 und PLASSON Arbeitsanweisung installieren und verschweißen
- Verbindungen zur Anschlussleitung herstellen
- Überprüfen der Positionierung der Gleithülse. Die Gleithülse muss im Bohreroberteil eingearastet sein



4.2

- Anbohrsechskant (SW 12 mm) durch die Gleithülse in den Bohrer einführen
- Bohrer entgegen der Uhrzeigerrichtung bis zum oberen Anschlag zurückdrehen
- Anschließend eine halbe Umdrehung weiterdrehen
- Anbohrsechskant entfernen und Druckprüfung durchführen



4.3

- Anbohrsechskant durch die Gleithülse in den Bohrer führen
- In Uhrzeigerrichtung soweit anbohren, bis der Anschlag der Gleithülse die Stirnfläche des Anbohrdoms erreicht hat



4.4

- In umgekehrter Richtung den Bohrer zurückdrehen, bis der obere Anschlag erreicht wird
- Anschließend eine halbe Umdrehung weiterdrehen
- Anbohrsechskant entfernen
- Anschließend Gleithülse abziehen



4.5

- Verschlusskappe aufsetzen und festdrehen, bis sie hörbar einrastet



Schweißverschluss

Hinweis:

Bei Verwendung eines Schweißverschlusses Art.-Nr.: 49830 den Schweißbereich des Anbohrdoms mit Spezialreinigungsmittel* und sauberem, uneingefärbtem, nicht faserndem, saugfähigem Papier reinigen.

* z.B. Tangit KS (Hersteller Henkel KG a.A., Düsseldorf)

5. Ventil-Anbohrarmaturen Anbohranleitung

Die in der Produktverpackung beiliegende detaillierte Montageanleitung ist zu beachten!

5.1

- Die Anbohrung kann nach erfolgreicher Druckprüfung durchgeführt werden
- Abkühlzeiten beachten (s. 3.6)
- Spindel im Uhrzeigersinn bis zum spürbaren Anschlag drehen
- In dieser Position ist das Ventil gleichzeitig geschlossen
- Nach erfolgter Anbohrung die Spindel gegen den Uhrzeigersinn bis zum oberen Anschlag zurückdrehen.
Das Ventil ist in dieser Stellung geöffnet

Spindelanschluss: 14 mm Vierkant



6. Fehlervermeidung

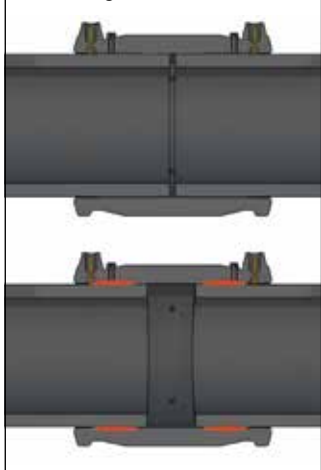
Qualitativ hochwertige Elektroschweißverbindungen sind von der genauen Einhaltung der Arbeitsanweisungen abhängig. Die nachfolgenden Hinweise sind unbedingt zu beachten:

- Die Lagerung von Fittings und Formteilen hat in trockenen, frostfreien Räumen zu erfolgen. Schweißfittings erst unmittelbar vor der Verarbeitung aus dem Folienbeutel entnehmen.
- Die Verwendung von nicht sachgerecht gelagerten Schweißfittings (z.B. fehlender oder beschädigter Folienbeutel) ist nicht zulässig.
- Die Rohre gemäß den Anweisungen der Rohrersteller lagern.
- Die Arbeiten haben unter sauberen und trockenen Bedingungen zu erfolgen. Wasserrücklauf in bestehenden Systemen ist zu verhindern. Reif- und Taubildung ist zu verhindern.
- Beim Vorreinigen des Arbeitsbereiches keine zusätzlichen (Seifen, Tenside, Kaltreiniger) Reinigungsmittel verwenden. Ggf. Reiniger für PE-Schweißverbindungen einsetzen.
- Die Geräte zur mechanischen Rohrbearbeitung müssen in einem einwandfreien Zustand sein. Der Spanabtrag ist regelmäßig zu kontrollieren.
- Nur für PE-Schweißungen zugelassene Reiniger verwenden (z.B. Tangit KS). Anforderungen an den Reiniger sind in DVS 2207-1 und DVGW VP 603 spezifiziert.
- Schweißmuffen müssen sich von Hand auf das Rohr aufschieben lassen können. Nicht aufschlagen! Wenn die Muffe sich nicht aufschieben lässt, zunächst das Rohr auf Ovalität kontrollieren und ggf. Rundungsschellen verwenden. Im Weiteren den Rohraußendurchmesser mittels Umfangsmaßband kontrollieren. Es können im Extremfall mehrfache mechanische Bearbeitungen notwendig sein. Vor der letzten mechanischen Bearbeitung darf der Rohrdurchmesser das Nennmaß des Rohres nicht unterschreiten.
- Die Positionierung muss spannungsfrei erfolgen und während der Schweißung und der nachfolgenden Abkühlzeit (Angabe auf den Fittings CT./cool xx min.) spannungsfrei gehalten werden. Ggf. Halteeinrichtungen benutzen. Die Einstecktiefen sind vor der Positionierung anzuzeichnen und einzuhalten.
- Luftzug (z.B. durch Höhenunterschied im Rohrsystem) innerhalb der Rohrleitung ist während der Schweißung (z.B. durch Verschluss von offenen Rohrleitungsenden) zu unterbinden.

6. Fehlervermeidung

Typische Fehler bei der Positionierung:

Bewegung während der Schweißung und Abkühlzeit



Unzulässige Spatbildung zwischen Rohr und Schweißfitting



Verspannung während der Schweißung und Abkühlzeit



Unzureichende Positionierung



Unzureichende Vorbereitung der Rohrenden



- Nur geeignete Schweißgeräte verwenden. Leistungseinschränkungen bei verschiedenen Gerätetypen beachten. Die geeignete Stromversorgung ist sicherzustellen.
- Schweißgeräte und Schälwerkzeuge müssen einer regelmäßigen Wartung nach Herstellerangaben zugeführt werden. (s. DVS 2208, DVS 2208 Bb1)

7. Werkzeuge und Zubehör

SmartFuse 160 Art.Nr.: 2906040

- kompakter Systemschweißautomat
- für SmartFuse Fittings und Sättel bis $d = 160 \text{ mm}$
- SmartFuse Modus
- Schweißüberwachungssystem
- Gerät fest im Transportkoffer integriert



monomatic Art.Nr.: 2906003

- Systemschweißautomat
- SmartFuse Modus
- Schweißüberwachungssystem
- stabiler stoßfester Kunststoffkorpus



polymatic S plus Art.Nr.: 2906015

- Universalschweißautomat
- SmartFuse Modus
- Barcode Modus
- Schweißüberwachungssystem
- Kompakte Bauform
- Automatische Protokollierung
- Umfangreiche Datenerfassung
- Datenübertragung per USB Stick
- Datenformat PDF und CSV
- Metallgehäuse
- Inklusive Bluetooth-Funktion für die drahtlose und komfortable Steuerung und Datenübertragung



Bluetooth®

polycontrol plus Art.Nr.: 2906016

- Universalschweißautomat
- SmartFuse Modus
- Barcode Modus
- Schweißüberwachungssystem
- Kompakte Bauform
- Automatische Protokollierung
- Umfangreiche Datenerfassung
- Datenübertragung per USB Stick
- Datenformat PDF und CSV
- Metallgehäuse
- Hohe Leistungsfähigkeit – insbesondere bei der Verschweißung von Großmuffen
- Inklusive Bluetooth-Funktion für die drahtlose und komfortable Steuerung und Datenübertragung



Bluetooth®

7. Werkzeuge und Zubehör

Rohrschälgerät PLAS Linie Art.Nr.: 2910

zur Vorbereitung von Rohrenden, Rohrstützen und Anschlussstützen von PLASSON Anbohrschellen und Ventilen

d 25 - d 63 mm



Rohrschälgerät PES 63

zur Vorbereitung von Rohrenden, Rohrstützen und Anschlussstützen von PLASSON Anbohrschellen und Ventilen

29300032063 d 32 - d 63 mm ohne Akkuschauber

2930S032063 d 32 - d 63 mm mit Akkuschauber



Elektrisches Sattelschälgerät (230 V)

Art.Nr.: 291001000

zur Vorbereitung der Schweißung von PLASSON Anschlusssätteln

für Durchmesser ab d 110 mm



Rohrschälgerät RTC 160 Art.Nr.: 29100050160

für die Bearbeitung von Rohrenden

d 50 - d 160 mm



Rohrschälgerät RTC 315 Art.Nr.: 29100090315

für die Bearbeitung von Rohrenden,

mit dem Rohrschälgerät kann die Oxidschicht des PE-Rohres problemlos entfernt werden

d 90 - d 315 mm



Rohrschälgerät RTC 710 Art.Nr.: 29100355710

für die Bearbeitung von Rohrenden,

der ausziehbare Bearbeitungsarm ermöglicht eine große Bearbeitungslänge

d 355 - d 710 mm



7. Werkzeuge und Zubehör

Rohrschälgerät PFS 125

für die Bearbeitung von Rohrenden,
Sattelschweißungen und zur Vorbereitung von
Überschiebmuffen

29100025063 d 20 - d 63 mm

29100025110 d 20 - d 125 mm



Rohrschälgerät PFS 225 Art.Nr.: 29100090225

für die Bearbeitung von Rohrenden,
Sattelschweißungen und zur Vorbereitung von
Überschiebmuffen
d 90 - d 225 mm



Rohrschälgerät PFS 450

für Rohrenden und Sattelschweißungen,
der Arbeitsbereich lässt sich über Ver-
längerungsketten auf 1000 mm erweitern

29100110400 d 110 - d 400 mm

29100250450 d 250 - d 450 mm



Umfangschälgerät Art.Nr.: 291000

zur Vorbereitung von Rohrenden,
Sattelschweißungen und Überschiebverbindungen
d 63, 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225



Hand-Rohrschälgerät

vornehmlich für PE 80 Rohre geeignet

29110044 44 mm

29110064 62 mm



7. Werkzeuge und Zubehör

Rohrschälgerät PFS 200 Art.Nr.: 29300063180

für die Bearbeitung von Rohrenden
d 63 - d 200 mm



Rohrschälgerät PFS 315 Art.Nr.: 29300090315

für die Bearbeitung von Rohrenden
d 90 - d 315 mm



Rohrschälgerät PFS 400 Art.Nr.: 29300180400

für die Bearbeitung von Rohrenden
d 180 - d 400 mm



Universal-Rotationsschneider Art.Nr.: 293100110225

geeignet für alle PE-Typen (PE 80, PE 100, PE-Xa)
mit verschleißbarem Wendemesser
d 63 - d 225 mm



Universal-Rohrschneider Typ 2

PE-Rohre bis SDR 11 können spanlos und rechtwinklig getrennt werden.

29310020075 d 20 - d 75 mm

29310050140 d 50 - d 140 mm

29310090160 d 90 - d 160 mm



7. Werkzeuge und Zubehör

PE-Rohrscheren

29190040	bis d 40 mm
29190063	bis d 63 mm
29190163	bis d 63 mm Einhandbedienung



Rohrhalteklemme für Muffen d 20 - d 63 mm

Art.Nr.: 29320020063

Die universell verstellbare Rohrhalteklemme sichert und zentriert Elektroschweißmuffen und Langmuffen während des Schweißvorganges und während der Abkühlzeit.
d 20 - d 63 mm



Universal-Mini-Rohrhalteklemme

Art.Nr.: 29340020063

d 20 - d 63 mm
in 45°, 90° und 180° Position



Universal-Rohrhalteklemme d 63 - d 180 mm

Art.Nr.: 29320063180

d 63, 75, 90, 110, 125, 160, 180 mm
in 45°, 90° und 180° Position



7. Werkzeuge und Zubehör

Rohrhalterung Art.Nr.: 29340063250

d 63 - d 250 mm

in 11°, 22,5°, 30°, 45°, 60°, 90° und 180° Position



Rohrhalterung Art.Nr.: 29340110400

d 110 - d 560 mm

in 11°, 22,5°, 30°, 45°, 60°, 75°, 90° und 180° Position



Rohrhalterung Art.Nr.: 29320250800

d 250 - d 800 mm



Rohrhalter Art.Nr.: 29300040400

Rohrhalter zur sicheren Fixierung des Rohres beim Schneiden, Schälen und Reinigen

d 40 - d 400 mm



7. Werkzeuge und Zubehör

Rundungszange

29500032040	d 32, 40 mm
29500050063	d 50, 63 mm



Rundungsschelle

29500075	d 75 mm
29500090	d 90 mm
29500110	d 110 mm
29500125	d 125 mm
29500160	d 160 mm
29500180	d 180 mm
29500200	d 200 mm
29500225	d 225 mm
29500250	d 250 mm



Rundungswerkzeug Art.Nr.: 29600450560

d 450 - d 560 mm, mechanisch



Rundungswerkzeug Art.Nr.: 29600630710

d 630 - d 710 mm, mechanisch



7. Werkzeuge und Zubehör

Abquetscheinrichtung Typ 1 Art.Nr.: 29400016063
zum provisorischen Absperren von PE-Rohrleitungen
mit Gleitgriff
d 16 - d 63 mm



Abquetscheinrichtung Typ 2 Art.Nr.: 29400063180
zum provisorischen Absperren von PE-Rohrleitungen
d 63 - d 180 mm



Rückrundungsschelle

PE-Rohre sind nach einer erfolgten Abquetschung
in den Ausgangsdurchmesser rückzurunden.
Um Beschädigungen zu vermeiden, benötigt man
Werkzeuge mit einer großen Auflagefläche.

29600063	d 63 mm
29600075	d 75 mm
29600090	d 90 mm
29600110	d 110 mm
29600125	d 125 mm
29600160	d 160 mm
29600180	d 180 mm
29600200	d 200 mm
29600225	d 225 mm



7. Werkzeuge und Zubehör

Tangit KS Flüssigreiniger Art.Nr.: 29600001
Spezialreiniger für Kunststoffschweißverbindungen



Reinigungstücher in Spenderbox Art.Nr.: 29600002



Markierungsstift Art.Nr.: 29600003
ermöglicht die Markierung von PE-Rohren
und Fittings



Magnet-Anreißband Art.Nr.: 291002000



7. Werkzeuge und Zubehör

Steilwandzelt Art.Nr.: 29300800

Lieferumfang: Zeltplane, Gerüst, PVC-Transportsack



Spitzgiebelzelt Art.Nr.: 29300810

mit verschließbarem Fenster

Lieferumfang: Zeltplane, Gerüst, PVC-Transportsack



Spitzgiebelzelt (POP-UP-Technik)

Art.Nr.: 29300811

mit rotem Warnstreifen und Fiberglasgestänge

Lieferumfang: Zeltplane, Gerüst, PVC-Transportsack



Arbeitsschirm Art.Nr.: 29300820

Dieser Arbeitsschirm ohne empfindliche Knick-Vorrichtung ist für den harten Baustelleneinsatz entwickelt worden und bietet einen schnellen und guten Witterungsschutz. Das steingrau-oliv-farbene Baumwollgewebe (ca. 350 g/m²) ist wasserdruckbeständig und fäulnishemmend. Der Stab und auch das Gestänge sind aus Aluminium gefertigt. Lieferumfang: Schirm ø 2,5 m



8. Schulung / Einweisung

PLASSON führt Einweisungen im Umgang mit der SmartFuse und LightFit Schweißtechnik durch. Diese können nach Absprache auch vor Ort durchgeführt werden.

PLASSON führt keine Schulungen zur Qualifizierung nach DVS 2212 und DVGW GW 330 durch.

9. Kontakt

Bei Fragen zum PLASSON Elektroschweißprogramm wenden Sie sich an:

PLASSON GmbH · Postfach 10 11 24 · 46471 Wesel
Telefon: 0281 / 952 72-0 · Telefax: 0281 / 952 72-27
E-Mail: info@plasson.de
www.plasson.de

Das PLASSON SmartFuse-Elektroschweißsystem



***Das Gesamtprogramm sowie
weitere Montageanleitungen
finden Sie unter
www.plasson.de***

 **PLASSON®**
Mensch · Produkt · Service

PLASSON GmbH

Verwaltung: Krudenburger Weg 29 · 46485 Wesel

Telefon: 0281 / 952 72-0 · Telefax: 0281 / 952 72-27 · E-Mail: info@plasson.de · Internet: www.plasson.de

Zentrallager: Im Buttendicksfeld 6 · 46485 Wesel

Technische Änderungen vorbehalten. PLASSON Info 12/2019