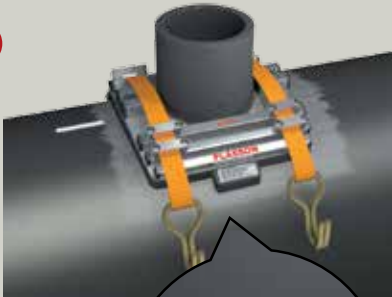




1



2



3



125, 160 mm

4



90, 110 mm

DE PLASSON Elektroschweißsattel für große Rohrdimensionen – Installationshinweise (Kurzanleitung)

* Die Installation hat mit der PLASSON – Spezialspanneinrichtung Art.-Nr.: 4_4701_XXX zu erfolgen!

- 1 Gereinigte und gekennzeichnete Schweißzone 2-mal mechanisch mit PLASSON Hand-Schälgerät Art.-Nr.: 29110064 spanabhebend bearbeiten. Anschließend den Sattel platzieren und ausrichten.
- 2 Die dem Satteltyp entsprechende Druckplatte der Spezialklemmeinrichtung positionieren.
- 3 Zentrierzylinder auf den Abgangsstutzen aufsetzen. Für 125 und 160 mm Stutzen Zentrierzylinder in den Abgang einführen. Bei 90 und 110 mm Abgängen den Zentrierzylinder außen aufsetzen.
- 4 Ratschenmechanismus der Spanngurte in „Offen“ Position bringen. Beide Spanngurte in die Aufnahmen der Druckplatte einhängen. Die Ratschen sollen auf der gleichen Seite installiert sein.

EN Plasson EF Saddle for Large Diameter pipes- Installation Instructions

* Install only with Plasson clamping tool cat no. 4_4701_XXX for large saddles

- 1 Scrape and clean the pipe .scrape twice if manual scraper is used. Then locate the saddle on the pipe.
- 2 Place the appropriate tightening plate according to saddle type and size over the saddle.
- 3 Fit the jig ring on the spigot: place inside the spigot for sizes 125,160 mm; outside the spigot for sizes 90,110 mm.
- 4 Shift the ratchet to its "loose" position, and attach to the hooks. Both pulling devices should be placed in the same direction.

ES Tomas simples EF para tuberías de gran diámetro- Instrucciones de Instalación

* Instalar solo con el útil de sujeción Plasson code 4_4701_XXX para tomas simples de gran diámetro

- 1 Rascar y limpiar la tubería; rascar dos veces si se utiliza rascador manual. Después colocar la toma simple sobre la tubería.
- 2 Colocar la abrazadera de apriete apropiada de acuerdo al tipo y al tamaño de la toma simple.
- 3 Encajar el anillo de refuerzo en la salida: colocar dentro de la salida spigot para tamaños 125,160 mm; colocar por fuera de la salida para tamaños 90,110 mm.
- 4 Colocar la correa en su posición inicial y sujetarla con los ganchos. Ambos dispositivos deben colocarse en la misma dirección.

FR Selles de Branchement Electrosoudables Pour Tubes PE Grands Diamètres MODE D'EMPLOI

* Ne doivent être posées qu'avec le positionneur spécifique PLASSON.

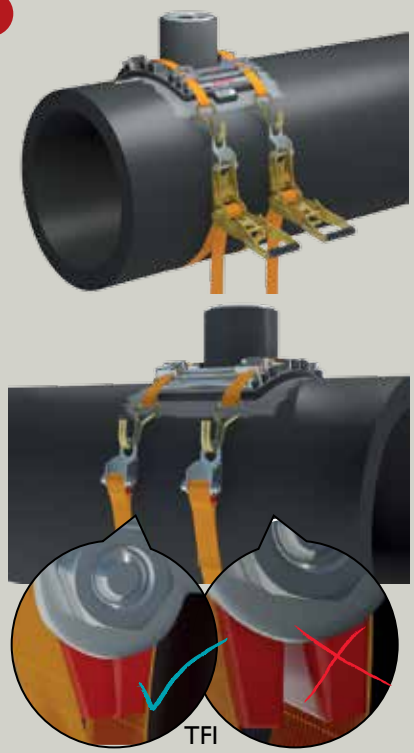
- 1 Gratter et nettoyer le tube. Gratter 2 fois si vous utilisez un racleur manuel. Puis poser la selle en bonne place sur le tube.
- 2 Installer le bon outil sur la selle en fonction de son type et de son diamètre.
- 3 Monter le bouchon de maintien sur la dérivation: A l'intérieur pour les dérivation 125 et 160mm ; Sur l'extérieur pour les dérivation 90 et 110mm.
- 4 Ouvrir les cliquets. Accrocher les sangles aux crochets (cliquets du même côté).

IT Istruzioni montaggio e saldatura selle Plasson per tubi polietilene grandi diametri

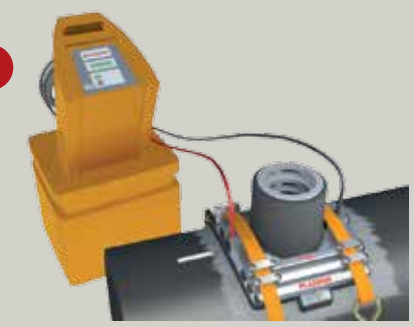
* Installare utilizzando unicamente posizionatore Plasson per selle grandi diametri

- 1 Pulire e raschiare il tubo. L'operazione di raschiatura può essere ripetuta una seconda volta se questa è effettuata con un raschietto manuale. Detergere l'area raschiata utilizzando Pe-Clean Plasson. Posizionare quindi la sella sul tubo.
- 2 Collocare il posizionatore sulla sella, avendo cura di scegliere la misura e la tipologia del dispositivo di bloccaggio in base alla derivazione della sella che si sta saldando.
- 3 Il dispositivo anti ovalizzazione, deve essere inserito all'interno delle derivazioni aventi diametro 125 e 160 mm.
Per le derivazioni con diametro 90 e 110 mm, deve essere inserito all'esterno.
- 4 Allentare il meccanismo di serraggio, fino a che le cinghie risultino "lasche", ed inserire i ganci. Entrambe devono essere posizionate nello stesso verso.

5



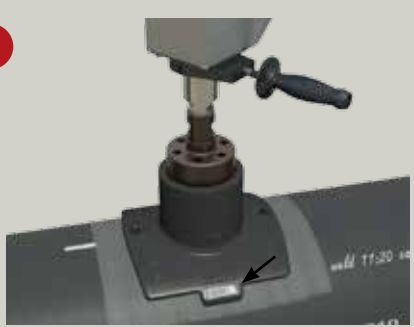
6



7



8



DE PLASSON Elektroschweißsattel für große Rohrdimensionen – Installationshinweise (Kurzanleitung)

- 5 Spanngurte von Hand Anziehen. Anschließend die Gurte mittels des jeweiligen Ratschenmechanismus soweit spannen, bis der Spannungsindikator (TFI) geschlossen ist.
- 6 Sattel anschließend verschweißen. Die Spanneinrichtung muss bis zum Ende der Abkühlzeit montiert bleiben.
- 7 **Hinweis:** Die Spanneinrichtung ist vor dem Anbohren zu entfernen. Die Anbohrung hat mit einer geeigneten Lochsäge mit Zentrierbohrer zu erfolgen. Vor den Anbohren mindestens 3 x Abkühlzeit abwarten!
Sicherheit: Die Anwendungshinweise der Bohrmaschinen- und Topfsägehersteller sind zu beachten!
Hinweis: Diese Kurzanleitung dient lediglich als Information für den Verarbeiter. Die Montage, Schweißung und Inbetriebnahme hat von qualifiziertem Personal zu erfolgen. Es gilt die aktuelle PLASSON Montageanleitung (www.plasson.de) und die DVS 2207 T I.

EN Plasson EF Saddle for Large Diameter pipes- Installation Instructions

- 5 Tighten the strap first by hand and then using the ratchets until the gap in the Tension Force Indicator (TFI) is closed.
- 6 Weld the fitting. Remove the straps only after cooling time has elapsed.
- 7 Wait 3 X cooling time , then test weld integrity at 1.25X working pressure.
- 8 Drill the pipe.
SAFETY : Follow all the safety and operating instructions provided by the tool, drill and the cup saw manufacturers
IMPORTANT NOITCE: The enclosed instructions should be regarded only as a reminder for qualified welders.

ES Tomas simples EF para tuberías de gran diámetro- Instrucciones de Instalación

- 5 Apretar la correa primero a mano y después usando los trinquetes hasta que el hueco existente en el indicador de Par de Apriete esté cerrado.
- 6 Soldar el accesorio. Mantener las correas apretadas hasta que haya transcurrido el tiempo de enfriamiento.
- 7 **Importante:** Esperar al menos 3 veces el tiempo de enfriamiento antes de perforar la tubería.
SEGURIDAD: Seguir todas las instrucciones de seguridad y utilización entregadas por los proveedores del taladro y la corona de corte.
NOTA IMPORTANTE: Las instrucciones que se adjuntan deberían ser consideradas solo como un recordatorio para soldadores cualificados.

FR Selles de Branchement Electrosoudables Pour Tubes PE Grands Diamètres MODE D'EMPLOI

- 5 Serrer les sangles à la main puis à l'aide des cliquets jusqu'à fermeture des témoins.
- 6 Souder la selle. Laisser le positionneur en place jusqu'à la fin du temps de refroidissement.
- 7 **ATTENTION :** Retirer l'outil, les sangles et le bouchon de maintien AVANT de réaliser la liaison avec la dérivation.
Attendre au minimum 3 fois le temps de refroidissement de la selle avant de percer le tube.
SECURITE : Se référer aux instructions des fabricants des outils à utiliser pour la mise en œuvre de la selle. Les instructions de montage PLASSON ne peuvent se substituer à la formation et la qualification des opérateurs.

IT Istruzioni montaggio e saldatura selle Plasson per tubi polietilene grandi diametri

- 5 Stringere le cinghie prima a mano, e successivamente utilizzando i cricchetti fino a che la distanza indicata dall'indicatore di tensione (TFI) è chiusa. (vedi disegno a lato).
- 6 Saldare il raccordo. Mantenere le cinghie serrate sino al termine del tempo di raffreddamento indicato sulla sella.
- 7 **Importante:** Attendere MINIMO 3 volte il tempo di raffreddamento (cool) segnalato sul bar-code del raccordo, prima di forare il tubo, e comunque attenersi a quanto prescritto dalla UNI 10521:2012 punto 9.2.
SICUREZZA: Forare utilizzando perforatore con sega a tazza appropriato
AVVISO IMPORTANTE: Queste istruzioni sono da considerarsi come semplice promemoria per saldatori qualificati.