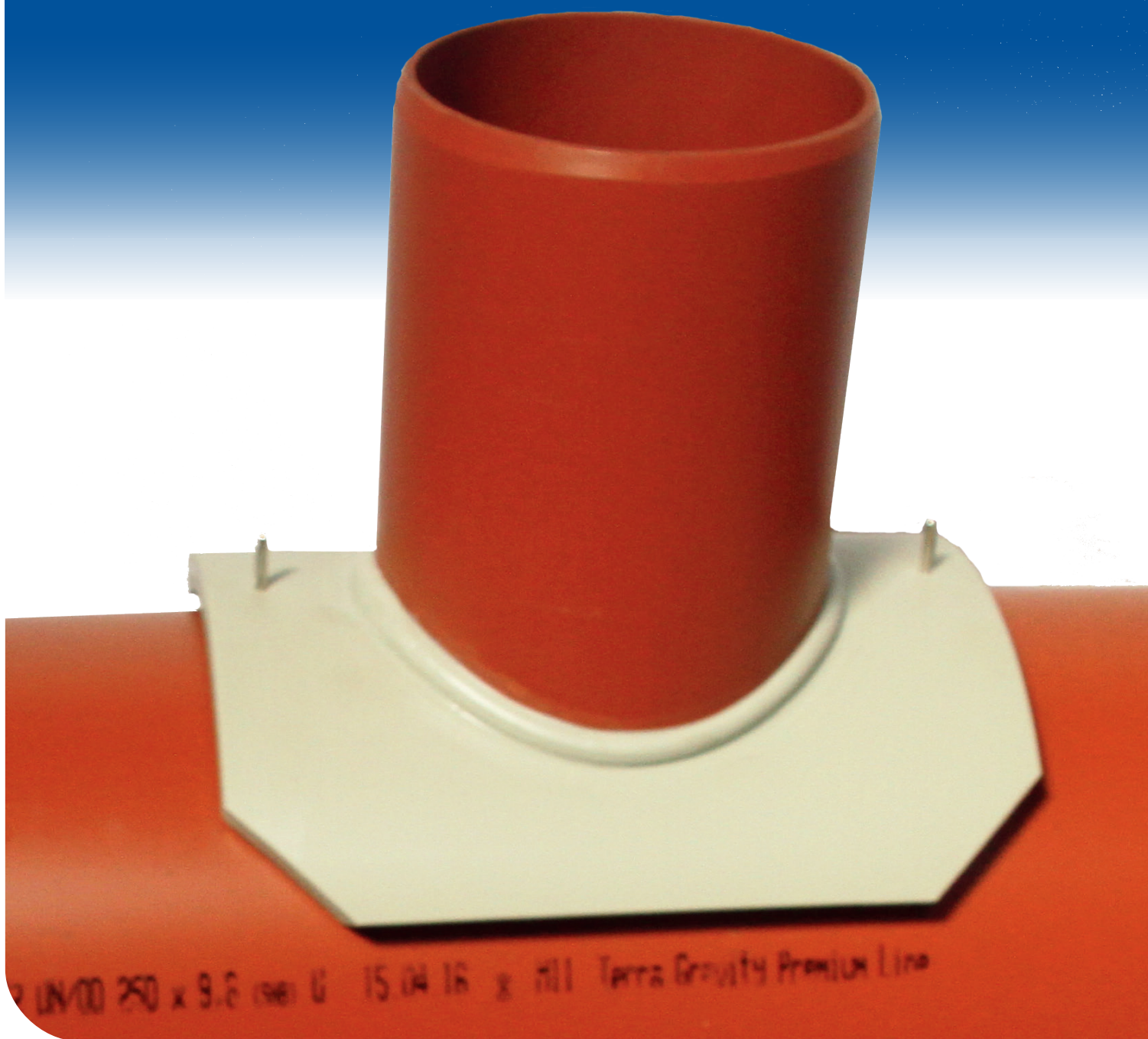


Wavin Tiefbau

Bedienungs- & Einbauanleitung

Wavin Acaro PP Schweissattel



CONNECT TO BETTER

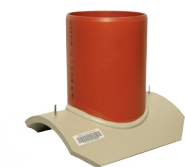
Wavin Acaro PP Schweissattel

Vorteile und Lieferprogramm



- ⦿ Kompaktes, baustellengerechtes Bauteil, einsetzbar unter extremen Einbaubedingungen, einfache und schnelle Montage.
- ⦿ Anschlussfertig für den direkten Übergang auf Seitenzuläufe mit handelsüblichen, genormten Formteilen in DN/OD 160, Übergangsmanschetten und E-Kanalmuffen; eine äußerst kostengünstige Lösung!
- ⦿ Für den rechtwinkligen (90°) Anschluss von Rohren in Schmutz-Regen- und Mischwasserkanälen.
- ⦿ Für Acaro PP SN 12/SN 16 Kanalrohre nach DIN EN 1852, von DN/OD 200 bis DN/OD 500.
- ⦿ Mit Barcode für einfaches einlesen der Schweissparameter, mit großer Heizwendel.
- ⦿ Acaro PP Schweissattel - eine homogene Verschweissung für eine sichere und nachträgliche Anschlussmöglichkeit.

Der Wavin Acaro PP Schweissattel, einsetzbar für Rohrverlegung in offener Bauweise und Sanierung, ist ein kompaktes, baustellengerechtes Bauteil, dass mit Hilfe der Aufspannvorrichtung von außen auf das Rohr gespannt und über Strichcode mit jedem herkömmlichen E-Muffenschweissgerät 48 V Spannung, 4,0 mm Steckkontakte, Barcode-Lesestift, Temperaturkompensation und Protokollspeicher verschweißt wird.



Artikel-Bezeichnung	Abmessung	Artikel-Nr.	Maße Rohr [mm]	Stutzen [mm]
Schweisssattel PP*	DN 200/160	4061246	200	160 x 6,2
Schweisssattel PP*	DN 250/160	4061247	250	160 x 6,2
Schweisssattel PP*	DN 315/160	4061248	315	160 x 6,2
Schweisssattel PP*	DN 400/160	4061249	400	160 x 6,2
Schweisssattel PP*	DN 500/160	4061250	500	160 x 6,2
Werkzeugset		4061251		
<i>bestehend aus:</i>				
• Aufspannvorrichtung	DN 160			
• Lochsäge**	DN 160			
• Schaber und Entgrader				

* Ø Schweisskontakte 4 mm

** Ø 142 mm

Einbauanleitung

Vorbereitende Arbeiten



Hinweis

Der Einbau und die Verschweissung des Acaro PP Schweissssattels ist nur mit dem Wavin-Aufspannwerkzeug und durch einen Facharbeiter mit Schweissprüfung durchzuführen. Es ist entsprechend der Wavin-Bedienungs- und Einbauanleitung sowie der DVS-Richtlinien, Merkblatt 2207, Teil 1 und der Richtlinie 2208, Teil 1 zu verfahren. Alle Arbeitsmittel müssen vorab geprüft werden, ob sie für den jeweiligen Einsatz vollständig geeignet und einsatzbereit sind. Dem entsprechend sollten ebenfalls die jeweiligen Abmessungen geprüft werden.



Step 1: Positionierung

- ⌚ Acaro PP Schweissssattel auf das Acaro PP Rohr Abgangsposition setzen
- ⌚ Mit einem Farbstift den Sattel außen, den Stutzen innen markieren, um die Schweißzone zu erhalten
- ⌚ Mittelpunkt des Stutzens markieren

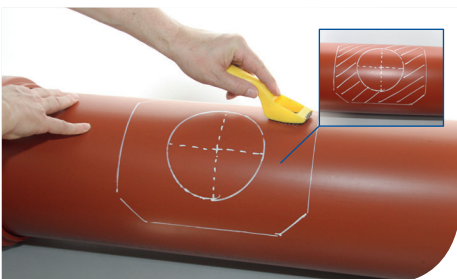


Step 2: Mittelpunkt bohren

- ⌚ Zentrierbohrung am markierten Mittelpunkt
- ⌚ Bohrer muss einen Durchmesser von 9,0 mm besitzen, ausschließlich den Bohrer aus der ggfs. mitgelieferten Werkzeugkiste nutzen

ACHTUNG

Gemäß der geltenden Sicherheitsregeln dürfen im Rohrgraben nur elektrische Geräte mit einer Sicherheitskleinspannung von < 50 Volt verwendet werden. Aus diesem Grund ist eine Akku-Bohrmaschine zu verwenden.



Step 3: Oxidschicht entfernen

- ⌚ Klinge des benötigten Schabers überprüfen, verschlissene Klingen austauschen
- ⌚ Mittels Handschaber die Oxidschicht in der Schweisszone (im Bild schraffiert dargestellt) entfernen, dabei muss ein lückenloser Abtrag von 0,15 mm vorgenommen werden



Hinweis

- ⌚ Bei nicht vollständiger Entfernung der Oxidschicht, kann es zu einer undichten Schweissverbindung kommen.
- ⌚ Feilen oder Schmirgeln am Rohr, statt Handscharben ist unzulässig, da Verunreinigungen eingerieben werden!
- ⌚ Die bearbeitete Schabzone (=Schweisszone) ist vor Schmutz, Fett, Seife, nachlaufenden Wasser und ungünstigen Witterungseinflüssen (z.B. Reifbildung, Feuchtigkeit, etc.) zu schützen.



Step 4: Reinigen der Schweisszone

- ⌚ Rohroberfläche und Innenfläche im Bereich der Heizwendel müssen absolut sauber, trocken und fettfrei sein
- ⌚ Unmittelbar vor der Montage, die Flächen ausschließlich mit einem saugfähigen, nicht fasernden und nicht eingefärbten Papier und geeignetem Reinigungsmittel reinigen

Aufspannvorrichtung



Step 5: Aufspannvorrichtung einsetzen

- ⌚ Aufspannvorrichtung in den Stutzen einführen
- ⌚ Selbstschneidende Schraube am unteren Ende der Gewindestange in die Zentrierbohrung des Acaro Rohres stecken

ACHTUNG

Die Aufspannvorrichtung enthält vorgespannte Federn und darf nur für den Schweissssattel verwendet werden. Es ist genau nach der Bedienungsanleitung zu verfahren. Die Vorspannung der Federn und des Spannungsbereiches sind auf den Schweissssattel abgestimmt und jede Manipulation an der Vorrichtung oder jegliche Benutzung für andere Zwecke sind verboten!

Die Spindel oberhalb im Bereich der Handkurbel sollte gelegentlich geölt werden!



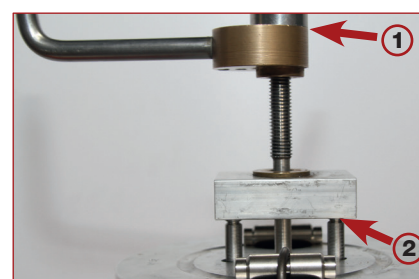
Step 6: Flügelmutter anziehen

- ⌚ Handkurbel nach oben, bis unter die Flügelmutter drehen
- ⌚ Danach, Flügelmutter mit leichtem Druck im Uhrzeigersinn drehen, Handkurbel dreht sich automatisch mit, Schraube schneidet sich in die Zentrierbohrung
- ⌚ Schraube bis zum spürbaren Anschlag mittels der Flügelmutter drehen



Step 7: Handkurbel

Handkurbel im Uhrzeigersinn drehen, bis die Makierungsringe an den Druckstangen, bündig mit der Oberfläche der Druckplatte sind.





Hinweis

Bei seitlicher Montage des Sattels ist darauf zu achten, dass der Barcode zum Verschweissen von oben sichtbar ist!

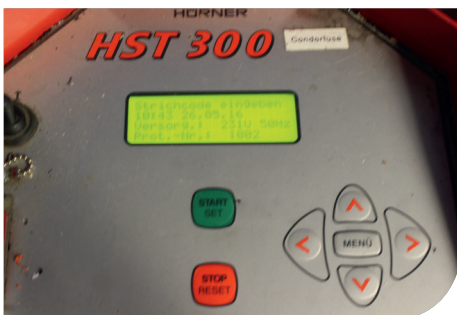
Schweissvorgang



Hinweis

Der nachfolgende beschriebene Schweissablauf bezieht sich auf die Verwendung eines Hürner-Schweissgerätes. Bei Verwendung von anderen Schweissgeräten ist analog zu verfahren. Es können sämtliche herkömmliche E-Muffen-Schweissgeräte, einstellbar 10 - 48 V Spannung, Temperaturkompensation, Protokollspeicher, Barcode-Lesegerät und 4 mm Steckkontakten verwendet werden.

Das Schweissgerät vorab in Position bringen und die jeweilige Bedienungsanleitung und/oder Vorschriften des jeweiligen verwendeten Herstellers unbedingt vor Inbetriebnahme beachten.



Step 8: Schweissgerät einschalten

- ⌚ Versorgungskabel an das Stromnetz oder einen Generator anschließen
 - ⌚ Hauptschalter zum Einschalten des Schweissgerätes betätigen
- | | |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| Es erscheint kurz die Anzeige: | Anschließend erscheint: |
| Hürner Universal | Strichcode eingegeben |
| Schweissautomat | Uhrzeit/Datum |
| HST 300 Condorfuse | Netzspannung |
| Version 4. 04CO | Stand Schweisskontaktierung |



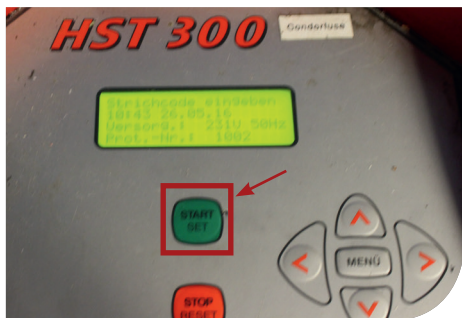
Step 9: Schweisskabel anschließen

- ⌚ Beide Schweisskabel mit 4,0 mm Aufsteck-Adaptoren auf die Schweisskontakte stecken
- ⌚ Aufsteck-Adapter auf festen Sitz prüfen
- ⌚ Kontakte müssen sauber sein, verschmutzte Kontakte führen zu Fehlschweissung
- ⌚ Auf dem Schweissgerät muss die Meldung „Kein Kontakt“ erlöschen



Step 10: Fittingcode einscannen

- ⌚ Ausschließlich das auf dem kontaktierten Schweissattel aufgeklebte Fittingcode-Etikett verwenden
- ⌚ Nur das Etikett verwenden, dass für den Sattel der auch verschweißt wird angebracht ist
- ⌚ Den Scanner über den Barcode halten, um den Barcode einzuscannen
- ⌚ Schweissdaten werden bei dem erfolgreichen Scannen auf dem Schweissgerät angezeigt, Schweissdaten prüfen



Step 11: Schweissvorgang Starten

- ⌚ Nach dem einscannen der Daten zeigt das Display „Start ?“ an
- ⌚ START-Taste betätigen
- ⌚ Sicherheitsabfrage, „Rohr bearbeitet ?“ erscheint auf dem Display
- ⌚ Zum Starten der Schweissung erneut die START-Taste betätigen



Step 12: Schweissung und Handkurbel nachdrehen

- ⌚ 60 Sekunden nach dem Start der Schweissung Handkurbel im Uhrzeigersinn drehen
- ⌚ Drehen bis beide Druckstangen vollständig eingeschoben sind
- ⌚ Der Alu-Stangenhalter muss flach auf der Druckplatte aufliegen
- ⌚ Anschließend erneut die Handkurbel nachspannen bis ein spürbarer Widerstand entsteht



Hinweist

Schweissprozess

Der Schweissprozess wird während der gesamten Schweisszeit nach den vorgegebenen Schweissparametern des Fittingcodes überwacht. In der untersten Zeile des Displays wird zusätzlich die Schweissspannung und der Schweissstrom angezeigt.

Ende des Schweissprozesses

Der Schweissprozess ist ordnungsgemäß beendet, wenn die Ist-Schweissung der Soll-Schweisszeit entspricht und das akustische Signal zweimal ertönt.

Abbruch des Schweissprozesses

Der Schweissprozess ist fehlerhaft, wenn eine Störmeldung im Klartext angezeigt wird und das akustische Signal im Intervallton ertönt. Dieser Fehler lässt sich durch die STOP/RESET-Taste quittieren.

Nach Behebung der Störung kann die Schweissung nach Einhalten der Abkühlzeit sofort wiederholt werden, es sei denn, die Fehlermeldung zeigt einen nicht behebbaren Schaden an.

Abkühlzeit

Die Abkühlzeit ist zu beachten! Der Barcode am Sattel beinhaltet die Abkühlzeit von 20 Minuten. Die Anzeige wird am Ende des Schweissvorganges im Display angezeigt und rückwärts gezählt. Die Abkühlzeit kann jeder Zeit mit der STOP/RESET-Taste bestätigt und unterbrochen werden. Zu beachten ist, dass in dieser Zeit keine äußeren Kräfte auf den noch warmen Schweissattel wirken dürfen.

Ablauf der Abkühlzeit

Beide Aufsteck-Adapter von den Schweisskontakten des Sattels abziehen und den Hauptschalter des Schweissgerätes ausschalten.

Aufbohrung des Abgangs



Step 13: Aufspannwerkzeug lösen und entfernen

- ⌚ Nach Ablauf der Abkühlzeit die Druckplatte des Aufspannwerkzeuges durch drehen der Handkurbel gegen den Uhrzeigersinn entspannen bis die Handkurbel am oberen Ende der Gewindestange angekommen ist.
- ⌚ Weiterführend die Handkurbel drehen bis die selbstschneidende Schraube aus der Zentrierbohrung heraus geschraubt ist, die Flügelmutter dreht sich automatisch dabei mit
- ⌚ Das Aufspannwerkzeug mit sicherem Griff festhalten
- ⌚ Aufspannwerkzeug vorsichtig aus dem Abgangsstutzen des Sattels heraus ziehen



Step 14: Bohrung

- ⌚ Lochsäge DA 142 mm für Abgangsstutzen DA 160 x 6,2 mm verwenden
- ⌚ Akku-Bohrmaschine mit 13 mm Bohrfutter verwenden
- ⌚ Die in die Akku-Bohrmaschine eingespannte Lochsäge in den Stutzen einführen und mit 300-400 U/min starten
- ⌚ Während der Bohrung zwei bis dreimal die Lochsäge herausziehen um die Späne zu entfernen



Step 15: Entgraten

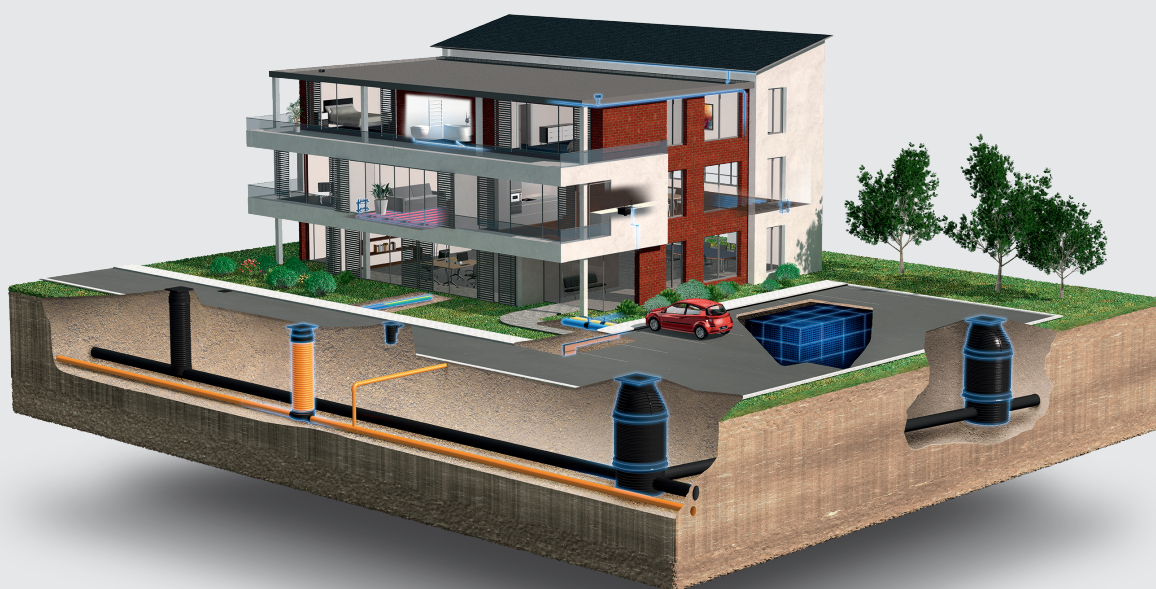
- ⌚ Rohrabschnitt nach der Bohrung von Späne und Bohrresten befreien
- ⌚ Rohrabschnitt abschließend manuell innen entgraten
- ⌚ Nur mit einem Entgrater entgraten

Der Wavin Acaro PP Schweissattel ist anschlussfertig!

Gewährleistung

Die Gewährleistung tritt nur in Kraft, wenn der Schweissattel entsprechend der Wavin-Bedienungs- und Einbauanleitung mit den Wavin-Aufspannwerkzeug und durch einen Facharbeiter mit Schweissprüfung erfolgt ist. Die einzelnen Schweissungen müssen protokolliert und der Acaro PP Schweissattel einer nachweislichen Druckprüfung unterzogen werden. Im Schadensfall ist Wavin auf Anforderung das Schweiss- und Druckprüfungsprotokoll auszuhändigen. Wird der Nachweis nicht erbracht, besteht kein Gewährleistungsanspruch.

Mehr zu unseren Systemlösungen auf
www.wavin.de



Wasser-Management | Heizen und Kühlen | Wasser- und Gasversorgung
Abwasserentsorgung | Kabelschutz

Wavin GmbH

Industriestraße 20 | 49767 Twist

Tel. +49 5936 12-0 | Fax +49 5936 12-211

www.wavin.de | info@wavin.de



CONNECT TO BETTER