

MONTEREN VAN EEN TRACPIPE AUTOFLARE KOPPELING

1. SNIJDEN OP LENGTE

Tracpipe heeft als hulpmiddel een meteraanduiding. Snij de buis op lengte. Gebruik een buizensnijder met een roestvrij stalen snijwiel. Snijd door de mantel en de roestvrij stalen buis en zorg ervoor dat het snijwiel tussen 2 golven in snijdt. Gebruik volledig cirkelvormige bewegingen in één richting en voer de druk een beetje op (kwart draai) na elke omwenteling. Zorg voor een gesneden buis zonder bramen. Gebruik geen ijzerzaag voor het snijden van Tracpipe gasleidingen.



2. ONTMANTELING

Verwijder de gele mantel over een afstand van circa 25 mm vanaf het afgesneden einde.

3. AANBRENGEN VAN DE MOER

Glijd de moer over het afgesneden gedeelte. Plaats de 2 metalen halve ringen in de eerste golf naast de snijrand. Schuif de moer vooruit om de ringen te borgen.





4. PLAATSEN VAN AUTOFLARE FITTING

Plaats de Autoflare fitting in de moer en trek de schroefdraden aan. Houd er rekening mee dat de Autoflare fitting zo is ontworpen dat een metaal lekdichte verbinding op de buis plaatsvindt zodra je de fitting aantrekt. Er dient geen extra afdichtingsmiddel gebruikt te worden. Met de geschikte sleutel span je de fitting aan tot je de weerstand geleidelijk aan voelt toenemen.

5. FINAAL AANDRAAIEN

Span de moer aan met de Engelse sleutel. Draai zodat de zes-kantsleutelvlakken recht tegenover elkaar staan. Draai nu nog 2 sleutelvlakken verder rond (= 1/3 draai). Eindig zodanig dat de sleutelvlakken zich tegenover elkaar bevinden. Controleer of er niet meer dan 2 schroefdraden zichtbaar zijn.



6. AANBRENGEN VAN VULCANISERENDE TAPE TRACPIPE

LET OP : **dit gebeurt pas NA de gaslekdetectietest !** Elk gedeelte van blootgesteld roestvrijstaal achter de fitting moet omwikkeld worden met zelfvulcaniserende tape van Tracpipe. Dit vermindert de kans op corrosie.

Slecht snijden = bramen



Goed snijden = geen bramen



Belangrijke zaken om te onthouden...

- Snijd de Tracpipe enkel met een buizensnijder met stalen wiel
- Gebruik nooit pasta's of PTFE tape op het interne mechanische gedeelte van de Autoflare fitting
- Steeds aanspannen tot juiste koppelwaarde
- Werkingsdruk tot 500 mbar
- Gebruik enkel OmegaFlex Tracpipe koppelingen en accessoires
- Vermijd contact met corrosieve substanties zoals chloriden
- Omwikkel elk blootgesteld roestvrij staal met zelfvulcaniserende tape van Tracpipe na de druktest
- Laat Flux niet in contact komen met Tracpipe
- Steeds de korte afstand overbruggen door muren of vloeren
- Plaats geen koppelingen onder de grond, betonnen wand of wandconstructies
- De equipotentale aardingsverbindingen moeten vastgemaakt worden aan de Autoflare fitting en niet aan het PLT leidingwerk
- Lekdetectie vloeistoffen dienen niet-corrosief te zijn en geschikt te zijn voor roestvrij staal