

Общие сведения по инструкции

Инструкция по монтажу является частью изделия (муфты) и важным элементом обеспечения безопасности. Несоблюдение её может привести к серьезным травмам или смерти.

- Полностью ознакомьтесь с инструкцией.
- Инструкция должна находиться рядом с изделием.
- Передайте инструкцию конечному пользователю.

Назначение муфты

Данное изделие предназначено исключительно для пропускания рабочей среды в определенном диапазоне температур и давления в трубопроводных системах по месту установки.

Применение муфт SDR11:

Трубопроводы из ПЭ для транспортировки *питьевой воды под давлением до 16 бар*. После согласования с производителем возможно применение муфт в других трубопроводах.

Применение муфт SDR17:

Трубопроводы из ПЭ для транспортировки *питьевой воды под давлением до 10 бар*. После согласования с производителем возможно применение муфт в других трубопроводах.

О данной инструкции

Инструкция содержит все необходимые сведения для проведения монтажа изделия.

Описание изделия

Данная инструкция по монтажу разработана для электросварных муфт ELGEF Plus с типом конструкции "гибкий паз" SDR11 (d450 ... d630 мм) и SDR17 (d560 ... d630 мм) из ПЭ100.

Дополнительная документация к инструкции

- Техническое руководство по ПЭ трубопроводам для водо- и газоснабжения.
- Руководство по эксплуатации для электромуфтового сварочного аппарата.
- "Основы проектирования промышленных трубопроводов Georg Fischer".

Указанная документация может быть получена в торговых компаниях / региональных представительствах Georg Fischer или на сайте www.georgfischer.ru.

Безопасность и ответственность

Чтобы гарантировать безопасность при проведении работ, монтажник должен отвечать за следующие действия:

- Изделие должно использоваться только в соответствии с его назначением.
 - Сборка и монтаж должны производиться только квалифицированным персоналом.
 - Трубопровод должен монтироваться профессиональными специалистами и его работа должна регулярно проверяться.
 - Монтажники должны регулярно проходить инструктаж по вопросам безопасности работы и защите окружающей среды при монтаже трубопроводов под давлением.
- Монтажники несут ответственность за:
- Знание, понимание и соблюдение сведений, приведенных в данной инструкции.

Транспортировка и хранение

- Муфты должны транспортироваться и храниться в оригинальной упаковке.
- Муфты должны быть защищены от пыли, грязи, влаги, и, особенно, от воздействия тепла и УФ-излучения.
- Муфты должны транспортироваться и храниться на боку (на плоской стороне муфты).

Ограничение ответственности

Техническая информация может быть изменена. Она не может использоваться в качестве гарантийных обязательств. Компания оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделий. Ознакомьтесь с "Условиями поставки Georg Fischer".

Observe installation manual

The installation manual is part of the product and an important module of the safety concept. Non-observance could result in serious injury or death

- Read and observe installation manual.
- Installation manual must be available at the product.
- Pass installation manual to following users of the product.

Intended use

The product is intended exclusively for conveying media in the allowable pressure and temperature range or for controlling flow in piping systems into which it has been installed.

Application couplers SDR11:

PE piping system which transports *drinking water up to 16 bar*. After consulting the manufacturer, further applications are possible.

Application couplers SDR17:

PE piping system which transports *drinking water up to 10 bar*. After consulting the manufacturer, further applications are possible.

Regarding this document

This document describes all necessary information to install the product.

Described product type

This installation manual describes electrofusion couplers ELGEFPlus flex groove design d450 up to d630 mm SDR11 and d560 up to d630 mm SDR17 made of PE100.

Related documents to this installation manual

- Technical Manual for PE Piping Systems in Utilities.
- Operating instruction fusion unit.
- Georg Fischer Planning Fundamentals Industry.

The documents may be obtained from your Georg Fischer sales company or via www.piping.georgfischer.com.

Safety and responsibility

To guarantee the safety at work, the operator is responsible for following actions:

- Product must only be used according to the specifications for which it has been intended.
- Assembly and installation must be carried out by qualified personnel.
- Piping system must be installed by professionals and its functionality is checked regularly.
- Personnel must be instructed on a regular basis in all aspects of work safety and environmental protection especially those pertaining to pressure-bearing piping system.

The personnel is responsible for following actions:

- Knowing, understanding and adhering to this installation manual.

Transport and storage

- The product must be transported and stored in its original packaging.
- Protect the product from dirt, dust, humidity, and especially heat and UV radiation.
- The product must be stored and transported in flat position.

Disclaimer

The technical data are not binding. They neither constitute expressly warranted characteristics nor guaranteed properties nor a guaranteed durability. They are subject to modification. Our General Terms of Sale apply.

Georg Fischer Piping Systems Ltd.
Ebnatstrasse 111, 8201 Schaffhausen/Switzerland
Phone +41 (0)52 631 11 11, Fax +41 (0)52 631 28 00
info@piping.georgfischer.com, www.piping.georgfischer.com

173 282 619
© Georg Fischer Piping Systems Ltd.
CH-8201 Schaffhausen/Switzerland, 11.2011
Printed in Switzerland



GEORG FISCHER
PIPING SYSTEMS



Инструкция по монтажу
Installation manual

Электросварная муфта
ELGEF Plus
Дизайн "гибкий паз"
d450-630 мм SDR11 /
d560-630 мм SDR17
Electrofusion couplers
ELGEF Plus
Flex groove design
d450-630mm SDR11 /
d560-630mm SDR17



GEORG FISCHER
PIPING SYSTEMS

Монтаж

Требуемый инструмент:

- Труборез
- Рулетка для замера диаметра трубы
- Зачистное устройство
- Устройство для скругления трубы
- Очиститель для ПЭ
- Салфетки (ветошь) чистые, без окраски, не оставляющие ворс
- Линейка
- Водостойкий маркер
- Сварочный аппарат, минимум на 90А
- Источник питания, минимум 4 кВт

Installation

Required tools

- Pipe cutter
- Circumferential measuring band
- Rotary peeler
- Rerounding tool
- PE cleaner
- Lint-free, colourless and clean cloth
- Yardstick
- Permanent marker
- Fusion unit, minimum 90A
- Generator power, minimum 4 kW

Замечание

Дефектное сварное соединение

Некачественная подготовка поверхности может привести к дефекту сварки.

Может повлиять на функционирование и срок службы муфты.

Строго следуйте данной инструкции, информации из Технического руководства по пластиковым трубопроводам из ПЭ для водо- и газоснабжения, а так же руководству по эксплуатации сварочного аппарата.

NOTICE

Defective fusion connection

Insufficient preparations can lead to a defective fusion connection.

The functionality and life-time of the product may be affected

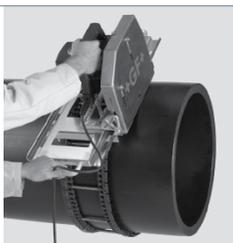
Adhere to this installation manual, the data in the "Technical Manual for PE Piping Systems in Utilities" and the operating instructions for fusion units.

Процедура сварки / Procedure

1

Очистите трубу от пыли и грязи, отрежьте трубу перпендикулярно оси с помощью трубореза, при необходимости удалите задиры.

Clean pipe roughly, cut at right angle with pipe cutter and if necessary deburr edges.



2

При необходимости, используйте устройство для скругления трубы.

Проверьте наружный диаметр трубы с помощью рулетки до и после зачистки поверхности трубы. Сравните с требуемыми размерами.

If necessary, use rerounding tool.

Check pipe diameter with a circumferential measuring band before and after peeling operation. Consider standard data.



3

Измерьте линейкой длину зоны под зачистку поверхности трубы непосредственно на муфте (без вскрытия упаковки).

Measure area which must be peeled on the still packed product with a yardstick.

4

Отмерить на трубе длину зоны под зачистку (длина фитинга плюс 1 см) с помощью линейки и отметить границу водостойким маркером (минимум в 3 точках по окружности).

Measure area which must be peeled (electrofusion fitting plus 1 cm) with a yardstick on the pipe and mark outside lines with a permanent marker.

5

Зачистить поверхность трубы зачистным устройством. Заметка: минимальная толщина стружки - 0.2 мм, максимальная толщина определяется допустимым уменьшением диаметра трубы после зачистки.

Peel pipe with a rotary peeler.
Note min. shaving thickness of 0.2 mm as well as max. allowable wall thickness reduction.



6

Очистить только зачищенную поверхность трубы с помощью чистой, безворсовой и не имеющей красителей салфетки, смоченной очистителем для ПЭ, по окружности трубы, дождаться полного испарения очистителя. Не касаться очищенной зоны и избегать загрязнений.

Clean pipe only in the peeled area with PE cleaner and lint-free, colourless and clean cloth in circumferential direction, let the cleaner exhaust. Do not touch the fusion zone and avoid contamination.



7

Отметить на трубе глубину вставки в фитинг с помощью линейки и водостойкого маркера.

Mark insertion depth with yardstick and permanent marker on the pipe.



8

Непосредственно перед установкой фитинга на трубы, извлек его из упаковки, не касаясь зоны сварки (внутренней поверхности фитинга).

Without touching the fusion zone, remove product immediately before the installation from packaging.



9

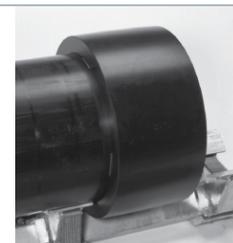
Необходимо устанавливать фитинг без каких либо напряжений. Необходимо фиксировать трубы и фитинг во избежание их смещений друг относительно друга.

Take care for low stress installation. Secure the pipe and coupler against dislocation.

10

Не касаясь зоны сварки (внутренней поверхности фитинга) надеть фитинг на трубу. Установить по отметкам глубины вставки для контроля положения трубы и фитинга.

Without touching the fusion zone, push electrofusion fitting onto the pipe. To control insertion depth and dislocation of the coupler, the done marking on the pipe serves.



11

Не касаясь зоны сварки (внутренней поверхности фитинга) вставить в фитинг вторую трубу до отметок глубины вставки.

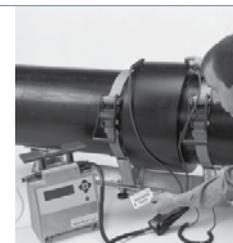
Without touching the fusion zone, push second pipe end up to the done marking.



12

Выполнить сварку в соответствии с руководством по эксплуатации к сварочному аппарату (миним. 90А). Тщательно контролируйте процесс сварки.

Fuse in accordance to the user manual of the fusion unit (minimum 90 A).
Control and supervise fusion process.



13

В процессе сварки и по окончании её проверяйте положение индикаторов сварки на фитинге. По окончании проверьте заключение по сварке на экране сварочного аппарата. После этого отсоедините сварочные кабели.

During and after fusion, check fusion indicators on the product. After fusion check message on the fusion unit. Afterwards remove fusion cables.

14

Убедитесь, что сварное соединение не имеет напряжений после сварки и не сдвигайте сварное соединение до окончания времени охлаждения. Ensure fusion area remains stress free and avoid dislocation until cooling time has elapsed.

15

Выждать минимальное время полного охлаждения до проведения опрессовки, после этого провести испытание под давлением.

Wait the minimum cooling time for pressure test, afterwards conduct pressure test.

