

Instruksjoner for FRIALEN-XL Vakuumsadler

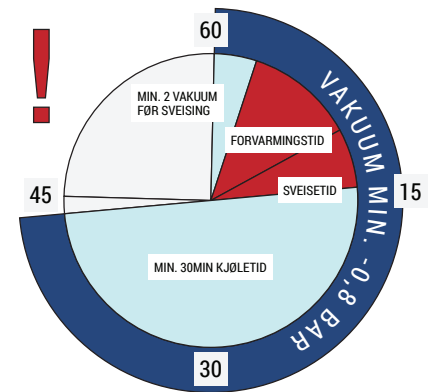
Vennligst les monteringsveiledningen "Friatec Large Pipe Techniques", og følg normale forberedelsesrutiner før montering av sadel.

VACUSET XL er beregnet for montering i temperaturområdet -10°C til +45°C, og for max. 1000MOH høyde på installasjonsområdet. Vennligst følg instruksjonen for VACUSET XL eller Vakuumpumpen nøye ved montering og bruk for å hindre feil eller skader.

- Krav til vakuüm under forvarming, sveisetid og kjøletid er **$p_{\min} < -0,8 \text{ bar}$ på manometeret**
- Monter sadel etter monteringsveiledning, og sett på vakuüm ved hjelp av VACUSET XL eller Vakuumpumpe
- Kontroller at vakuümet er stabilt, og la sadelen stå med vakuüm i 2 min. før sveising tar til som en sikkerhet
- Start forvarmingsprosessen ved å bruke den gule strekkoden
- Start sveiseprosessen direkte etter forvarmingen er ferdig
- Etter at sveiseprosedyren er ferdig, la vakuümet stå på hele kjøletiden, minimum 30 minutter
- Trykkprøving av sadelen kan gjøres 50 minutter etter at sveisetiden er ferdig
- Boring av hovedrøret gjennom sadelen kan gjennomføres 60 minutter etter at sveisetiden er ferdig

Vennligst ta kontakt med Hallingplast dersom du har spørsmål om bruk eller installasjon:

Hallingplast AS
Kleivi Næringspark
NO-3570 Ål
Tlf: +47 32095599
www.hallingplast.no



FRIALEN-XL Spigot saddle processing instructions

Please read the installation instructions “*Friatec Large Pipe Techniques*”, and the assembly instructions for the VACUSET XL.

The VACUSET XL is designed for a temperature range of -10°C til +45°C, and a max altitude of 1000M. The assembly instructions and the working temperature range for the compressor must be observed to prevent faults and injuries.

- Requirements for vacuum clamping during the preheating, fusion, and cooling process are
 $p_{\min} < -0,8$ bar on the manometer
- Check that this vacuum remains stable when clamping the saddle
- As an adjusting measure, clamp the saddle for at least 2 min on the pipe before starting the fusion process
- Start the pre-heating process after reading in the yellow barcode
- Start fusion directly after the pre-heating process
- After fusion, maintain vacuum clamping for at least 30 min during the cooling time
50 min after fusion (only spigot saddle SA-XL)
- The main pipe may not be tapped until at least 60 min after fusion

Please contact Hallingplast if you have questions in use or installation.

Hallingplast AS
Kleivi Næringspark
NO-3570 Ål
Tlf: +47 32095599
www.hallingplast.no

