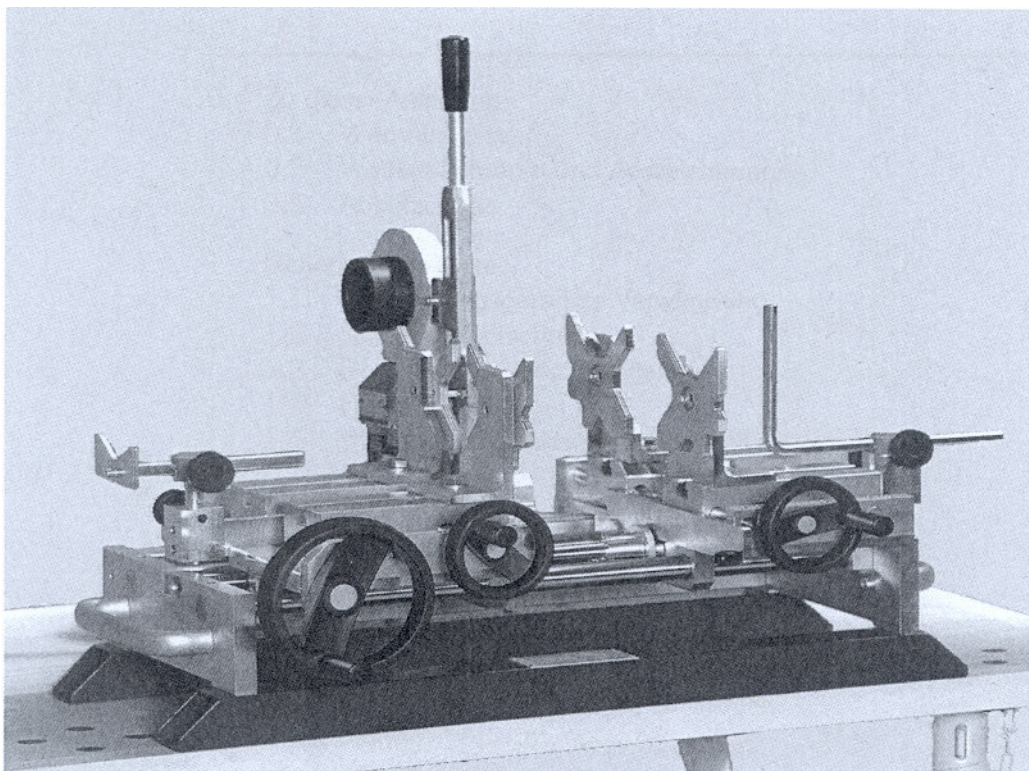


Gebruiksaanwijzing



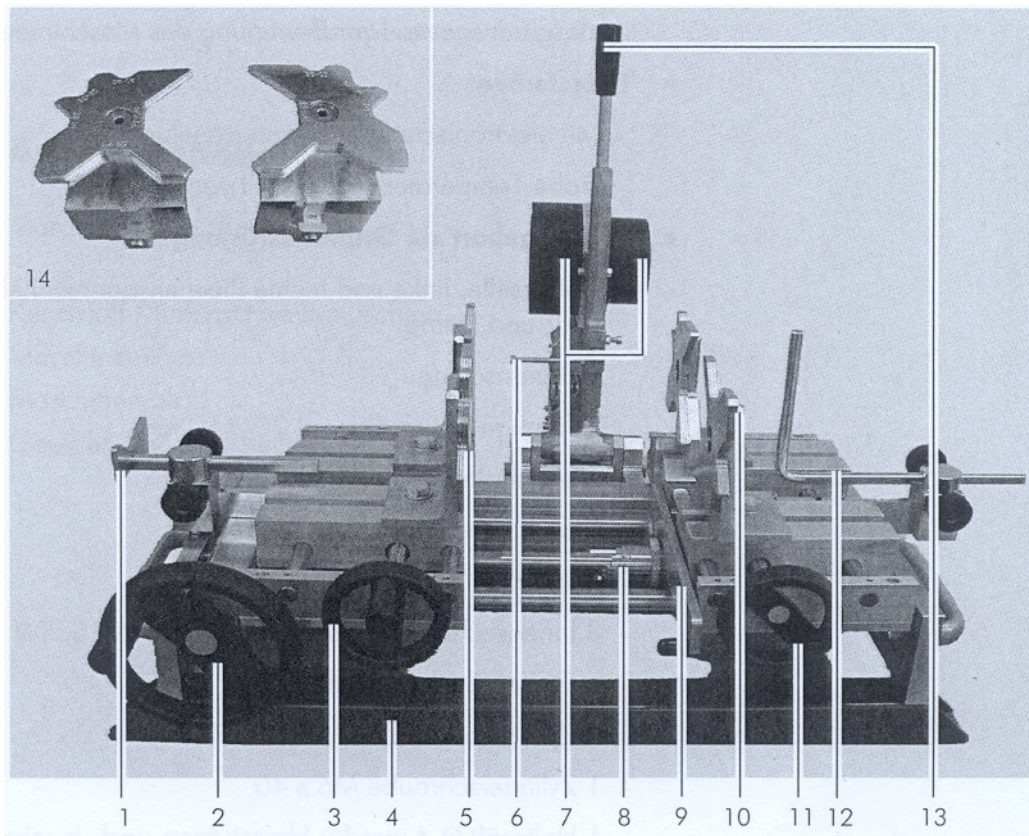
SG 110/SG 125 Moflasmachine

Vink Kunststoffen BV

Bergvredestraat 7
Postbus 1
6940 BA DIDAM
+31(0)361298907
vink.leidingsystemen@nl.vink.com
www.vinkkunststoffen.nl



Uitrusting van het toestel



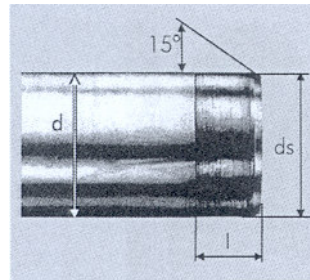
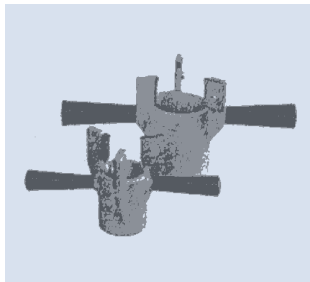
- 1 V-vormige buizensteun
- 2 Bedieningshandwiel
- 3 Handwiel voor het inklemmen van buizen
- 4 Onderstel
- 5 Linkse prisma spaneenheid
- 6 Aanslagbout voor de juiste positionering van buis en fitting tijdens opwarmfase
- 7 Lassingpiegel met lasdoorn en lasbus
- 8 Instelring/aanslag met graduatie voor lasfase
- 9 Aanslag voor buis/fitting
- 10 Rechtse prisma spaneenheid
- 11 Handwiel voor het inklemmen van fittingen
- 12 Tegenhouder
- 13 Handgreep lassingpiegel
- 14 Optioneel: buitenste prisma spaneenheid

Technische gegevens lassingpiegel

Vermogen:	1200 W; 5 A
Spanning:	230V
Temperatuurnauwkeurigheid:	$\pm 4^{\circ}\text{C}$

Lasvoorbereiding

1. Monteer de toepasselijke lasdoorn en -bus. Deze verwarmingswerktuigen mogen op geen enkele manier beschadigd zijn. De lasoppervlakken moeten proper zijn.
2. Span de schroef pas aan, zodra de gewenste lastemperatuur bereikt is.
3. Stel de correcte lastemperatuur in op de lasspiegel ($260^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$ voor PE, PP en PVDF)
4. Alvorens te beginnen met de eerste las, wordt aanbevolen ca. 10 minuten te wachten nadat de ingestelde lastemperatuur bereikt is om zo een gelijkwaardige warmteverspreiding te verkrijgen.
5. Plaats de spanklemmen in de klempositie overeenkomstig de te lassen diameter.
 - Gebruik de V-vormige buizensteun voor extra buisondersteuning.
 - Beveilig de lascomponenten met de tegenhouder om axiale beweging te voorkomen.
 - Bij het lassen van lange buisstukken, is het raadzaam eveneens de buitenste prisma spanklemmen te gebruiken.
6. Kalibreer de buiseinden met de overeenkomstige manuele schilapparaten.
De schillengte komt overeen met de lengte van het mes op het schilapparaat.



Basis voor het moflassen

Bij het moflassen met verwarmingselement worden de buiseinden en de fittingen in de lasbus respectievelijk op de lasdoorn tot lastemperatuur verwarmd en overlappend, zonder gebruik van bijkomende stoffen, gelast.

De gekalibreerde buiseinden, verwarmingswerktuigen en fittingen moeten qua maat zodanig op elkaar afgestemd worden, dat bij het lassen een lasdruk opgebouwd wordt en een homogene verbinding ontstaat.

Lasprocedure

1. Instelring/aanslag met graduatie (8) voor de lasfase op de overeenkomstige buisafmetingen afstellen.
2. Positioneer de V-vormige buizensteun op de correcte hoogte.
3. Draai de aanslag voor buis/fitting omhoog (9).
4. Plaats de buis op de linker slede in de prisma klemmen en op de V-vormige buizensteun.

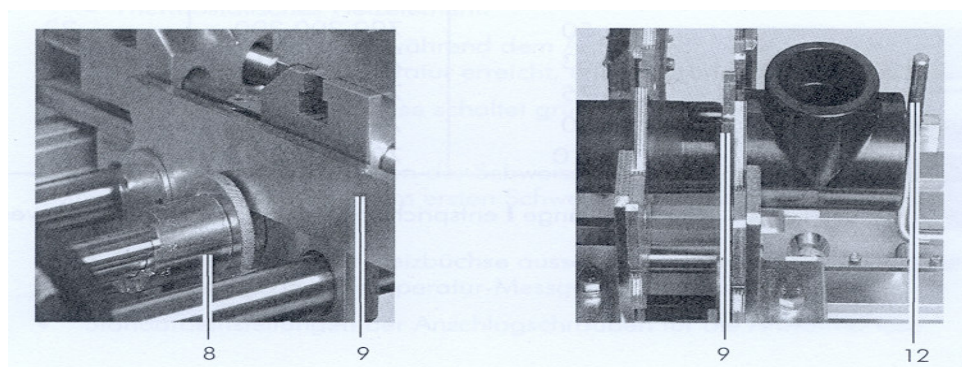
Fixeer de buis **lichtjes** met behulp van het handwiel.

Breng samen tot aan de aanslag voor buis/fitting en buis in prisma klemmen klemmen. Prisma klemmen aan fittingzijde niet te sterk aanspannen! Gevaar voor vervorming van de lasmof!

Fitting in dezelfde positie klemmen, met tegenhouder (12) tegenhouden.

Machine in positie brengen, aanslag voor buis/fitting naar onder draaien.

5. Reinig de lasdoorn en -bus voor iedere lasbeurt met een droog, proper, niet-vezelachtig papier.
6. Reinig de gekalibreerde buis en fitting met niet-vezelachtig papier en vetvrij reinigingsmiddel (Tangit KS).
7. Breng de lasspiegel met de lasdoorn en -bus in laspositie als de lastemperatuur bereikt en de wachttijd afgelopen is.
8. Stel de verwarmingstijd voor de overeenstemmende buis in op de timer.
9. Breng de buis en fitting tot aan de aanslag in de lasdoorn en -bus door de slede dicht te varen met behulp van het handwiel. Warmtijd in acht nemen.
10. Na afloop van de warmtijd de slede uit elkaar varen, lasspiegel uitklappen en buis/fitting tot aan de aanslag samenvoegen. Afkoeltijd in acht nemen. Het gebruik van koelmiddelen is niet toegestaan.
11. Neem de buis en fitting uit de machine.
12. Wacht minstens 1 uur na de laatste lasbeurt voor een druktest.



Lasgegevens

PE-HD: 260°C ± 10°C

1	2		3	4	5
Buisdiameter	Wartijd voor PN 10 SDR 11	Wartijd voor PN 6 SDR 17,6	Omsteltijd (max. tijd)	Afkoeltijd vast	Afkoeltijd totaal
d in mm	s	s	s	s	min
16	5		4	6	2
20	5		4	6	2
25	7		4	10	2
32	8		6	10	4
40	12		6	20	4
50	12		6	20	4
63	24		8	30	6
75	30	15	8	30	6
90	40	22	8	40	6
110	50	30	10	50	8
125	60	46	10	60	8

PP: 260°C ± 10°C

1	2		3	4	5
Buisdiameter	Wartijd voor PN 10 SDR 11	Wartijd voor PN 6 SDR 17,6	Omsteltijd (max. tijd)	Afkoeltijd vast	Afkoeltijd totaal
d in mm	s	s	s	s	min
16	5		4	6	2
20	5		4	6	2
25	7		4	10	2
32	8		6	10	4
40	12		6	20	4
50	12		6	20	4
63	24	10	8	30	6
75	30	15	8	30	6
90	40	22	8	40	6
110	50	30	10	50	8
125	60	35	10	60	8

PVDF: 260°C ± 10°C

1	2	3	4	5	6
Buisdiameter	Min. wanddikte	Warmtijd	Omsteltijd (max. tijd)	Afkoeltijd vast	Afkoeltijd totaal
d in mm	mm	s	s	s	min
16	1.5	4	4	6	2
20	1.9	6	4	6	2
25	1.9	8	4	6	2
32	2.4	10	4	12	4
40	2.4	12	4	12	4
50	3.0	18	4	12	4
63	3.0	20	6	18	6
75	3.0	22	6	18	6
90	3.0	25	6	18	6
110	3.0	30	6	24	8

1. Waarschuwing tegen ongevallen

1. Werkruimte opgeruimd houden
2. Elektrische apparatuur tegen regen en vocht beschermen.
3. Aansluitkabels tegen beschadigen beschermen. Apparaten niet aan de aansluitkabel dragen en stekkers niet aan de aansluitkabel uit het stopcontact trekken.
Aansluitkabels beschermen tegen olie, warmte en scherpe voorwerpen. Beschadigde kabels of stekkers direct vervangen.
4. Controleren of buizen en fittingen voldoende vast zijn ingespannen.
5. Lasspiegel kan een temperatuur bereiken van 300°C.
Pas op voor lichamelijk verbrandingsgevaar!