

# Elektrolasfittingen ELGEF+

Georg Fischer



De ELGEF+ reeks van GF is een compleet pakket PE-elektrolas hulpstukken met diverse keuren, voor PE-100, PE-80 en PE-63 leidingen. Elektrolas hulpstukken zijn voorzien van een ingegoten verwarmingsspiraal, die zorgt voor versmelting van het hulpstuk met de PE-buis zodra er spanning opgezet wordt. Hierdoor ontstaat er een hoogwaardige verbinding.

## TOEPASSING

Hoogwaardige PE-verbindingen voor gas- en watertransport (met keurmerk)

## KARAKTERISTIEKEN

- ✔ Elektrolas hulpstukken van Ø 20 tot 630 mm
- ✔ Modulaire opbouw: bestaande uit (overgangs)-koppelingen, aftakkingen, bochten en zadels
- ✔ Uiterst simpel lasproces door aansluiting lastrafo op fittingen d.m.v. 4 mm aansluitnippel
- ✔ Dynamisch verdeelde verwarmingsspiraal voor extra zekerheid
- ✔ Verpakt met een geprinte barcode sticker per product
- ✔ Te combineren met lasfittingen van het ELGEF- pakket
- ✔ Lasapparatuur en overige hulpmiddelen zijn los te huren of te kopen bij Netafim

## INSTALLATIE & ONDERHOUD

- ✔ Tot en met 63 mm zijn de hulpstukken voorzien van ingebouwde klemschroeven. Bij grotere maten is een externe fixering noodzakelijk tijdens het lassen.
- ✔ Naast de hulpstukken levert en verhuurt Netafim ook de benodigde afschraaphulpmiddelen (o.a. rotatieschrapers, fixeerklemmen en lasmachines).
- ✔ Overgangen van PE-leidingen naar andere materialen (bijv. PVC) kunnen worden gemaakt d.m.v. flensverbindingen.

## TECHNISCHE GEGEVENS

Afmetingen	: 20 - 630 mm (afhankelijk van het type)
Optie	: overgangskoppelingen van PE naar alternatief
Max. druk	: 16 bar (water) en 10 bar (gas)
Max. temp.	: 60°C (bij afnemende max. druk)
Materiaal	: PE-100
Aansluiting	: 4 mm aansluitnippel
Keurmerken	: CE en ISO9001 (algemeen) : GASTEC / KIWA (Nederland) : ELECTROLABEL (België) : DVGW, TÜV (Duitsland) : ÖVGW (Oostenrijk) : SVGW (Zwitserland) : Gas Natural / WRAS (Groot-Brittannië) : DS (Denemarken) : GdF (Frankrijk)

## LASPROCEDURE

Door het opvolgen van een aantal basisregels is het maken van elektrolasverbindingen eenvoudig. Let er wel op dat 80% van de kwaliteit van de gemaakte verbinding wordt bepaald door het goed opvolgen van deze regels.

1. Begin het lasproces met controle van de lasmachine en de te lassen materialen.
2. Verwijder het grove vuil en kort de buis haaks af met een buissnijder of zaag.
3. Reinig het te lassen leidingdeel met een droge doek en schraap daarna handmatig 0,2 mm van de bovenlaag. Gebruik hiervoor rotatieschrapers. Gebruik nooit schuurpapier of schuurlinen.
4. Ontvet de laszone, direct voor de montage, met een reinigingsdoek of met een daarvoor bestemd PE-reinigingsmiddel (niet pluizend, ongekleurd papier gebruiken).
5. Markeer de insteekdiepte op de buis.
6. Neem pas nu het hulpstuk uit de verpakking. Belangrijk: als het lasoppervlak van het hulpstuk, met de hand is aangeraakt moet ook dit met een reinigingsdoekje worden gereinigd.

7. Het hulpstuk tot de markering of aanslag over de buis schuiven en de schroeven van de geïntegreerde positioneerstukken vast aandraaien (t/m Ø 63 mm hulpstukken). Bij grotere diameters de buis met hulpstuk in de fixeerklem plaatsen en goed aanspannen.
8. De stekkers van het lastoestel middels de 4 mm adaptorstekkers op de fittingen aansluiten.
9. Lasgegevens d.m.v. barcode sticker op het product inlezen en gegevens op het display controleren. Lasproces starten en de lasvoortgang bewaken. Noteer op de buis het tijdstip waarop de klemmen verwijderd mogen worden (na lastijd en afkoeltijd). Tijdens het lassen komen de lasindicatoren op de fitting omhoog, als indicatie dat het lasproces gestart is.
10. Nadat de afkoeltijd voltooid is, kunnen de lasklemmen worden verwijderd en is de fitting klaar voor gebruik.



### Minimale afkoeltijd

Diameter (mm)	20 - 63	75 - 110	125 - 160	180 - 225	250 - 400
	(min.)	(min.)	(min.)	(min.)	(min.)
Klem verwijderen	6	10	15	20	30
Drukproef (< 6 bar)	10	20	30	45	60
Drukproef (< 24 bar)	30	60	75	90	150
Zadels (< 6 bar)	10	20	20	20	20
Zadels (< 24 bar)	30	60	60	60	60