

# Tehnologii de imbinare GF

## Imbinarea electrofuziune la PE

Electrofuziunea se utilizeaza la sudarea tevilor, fittingurilor si vanelor PE si permite o conexiune sigura, instalare sistematica, economica si eficienta a sistemelor de conducte PE.

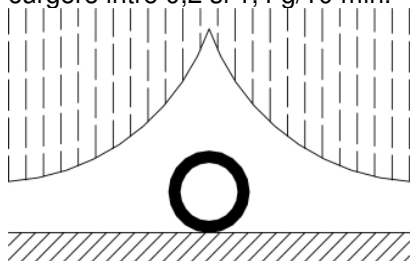
Produsele de electrofuziune ELGEF Plus sunt livrate cu un card magnetic, care contine toate informatiile relevante ale produsului si datele de sudura.



### Conditii generale

Calitatea sudurii depinde intr-o masura considerabila de grija cu care se efectueaza lucrarile de pregatire. Imbinarea prin electrofuziune ar trebui sa fie efectuata numai de personal instruit.

Indicele de curgere (MFR) al produselor de electrofuziune ELGEF® Plus este in intervalul 0,4 – 1,4 g/10 min. Ele pot fi sudate cu tevi PE, cu indicele de curgere intre 0,2 si 1,4 g/10 min.



Protejati zona de sudura de intemperii, cum ar fi ploaie, ninsoare sau vant. Domeniul de temperaturi pentru electrofuziune este de la -10 °C la +45 °C.

Respectati standardele nationale. O temperatura uniforma de lungul intregii circumferinta a tevii, poate fi obtinuta prin protejarea zonei de sudura impotriva luminii directe a soarelui sau a conditiilor meteorologice nefavorabile.

Verificati mai ales daca masina automata de electrofuziune si zona de sudura sunt plasate in aceleasi conditii climatice.

### Depozitarea

Fitingurile de electrofuziune ELGEF Plus sunt ambalate separat intr-o punga de polietilena. In cazul in care fittingurile sunt protejate de razele directe ale soarelui si sunt pastrate in ambalajul original la temperaturi sub 50 °C, ele pot fi depozitate timp de aproape 10 ani.

Durata de depozitare incepe la data la care fittingurile sunt produse.

### Protejarea zonei de sudura

Suprafetele tevilor si a fittingurilor ce se vor suda trebuie sa fie atent protejate de praf, unsoari, uleiuri si lubrifianti. Folositi numai agenti de curatare care sunt potriviti pentru PE.

**Atentie: In zona de sudura nu trebuie sa existe unsoare (cum ar fi crema de maini, scame uleioase, silicon, etc)!**

### Pregatirea sudurii

Teava trebuie sa fie stersa, raschetata si in final degresat cu degresant de PE. Pentru o raschetare uniforma si economisirea timpului de pregatire puteti utiliza dispozitivul rotativ de raschetat, tip RS.

Va rugam sa respectati instructiunile de asamblare si de operare.



Dimensiuni ale spanului la raschetare.

d teava	grosime min	grosime max*
20 – 35 mm	0,20 mm	0,20 mm
32 – 63 mm	0,20 mm	0,25 mm
75 – 225 mm	0,20 mm	0,30 mm
➤ 225 mm	0,20 mm	0,35 mm

Sfat: ovalitate maxima permisa 1,5%

\* Datele se refera la diametrul interior de teava, fara "+ toleranta"

### Martori de sudura

Dupa sudare, verificati indicatorii de sudura. Imaginea urmatoare arata schimbarea indicatorului de sudura. Acestia doar indica faptul ca in zona de imbinare a existat presiune internă: ei nu sunt o garantie pentru calitatea sudurii. Inaltimea indicatorului de sudare depinde de fittingul folosit, materialul conductelor si tolerantele acestora.

**Observatie:** Pentru sudarea fittingurilor de electrofuziune ELGEF® Plus sau pentru utilizarea echipamentelor de electrofuziune MSA, va rugam sa consultati informatii suplimentare in "Manualul Tehnic".

