

## Richtlijnen Electromoffen HDPE diam. 20-500

### Stappen

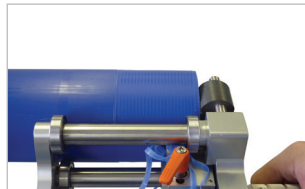
**1**  
Bescherm de werkplek tegen direct zonlicht en regen. In sommige gevallen kan het aangewezen zijn om te lassen onder een tent of soortgelijke constructie. Zowel binnen als buitenkant van de electromof en de te lassen zone van de buis moeten droog zijn gedurende het hele lasproces. Lassen terwijl er vloeistof lekt uit de buis is niet toegestaan. Snij de buis haaks door gebruik te maken van een geschikt snijgereedschap en markeer de insteeklengte. Laat buizen en fittings tot de omgevingstemperatuur acclimatiseren alvorens ze te lassen. De verwerking dient te gebeuren bij een omgevingstemperatuur tussen -10°C en +45°C.



**2**  
Verwijder het vuil op de buis met een droge,pluivrije doek over de hele insteeklengte. Als de leiding ovaal is in het lasgebied (> 1,5% van de buitendiameter,max. 3 mm) dient er gereedschap gebruikt te worden om de buis terug rond te maken.



**3**  
Gebruik een geschikte rondschraper om de oxidelaag van de buis te verwijderen. (±0.2mm) Indien er een fitting gelast wordt ipv een buis, dient deze op dezelfde manier voorbehandeld te worden. Raak de binnenkant van de mof noch de buitenkant van de geschraapte buiseinde aan.



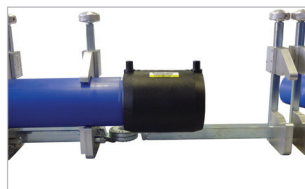
**4**  
Reinig de laszone kort voor het lassen met een geschikte kunststof reiniger. Gebruik hiervoor een pluivrije doek of papier. De laszone moet droog zijn voordat de electromof op de buis geplaatst wordt.



**5**  
Markeer de insteeklengte om zo een goede visuele controle te verkrijgen.



**6**  
Schuif de fitting op de voorbereide buiseinde tot aan de aangebrachte markering



**7**  
De andere component die moet worden gelast met de electromof (pijp of fitting), moet worden voorbereid zoals beschreven in punt 1 - 6. Plaats het tweede buisstuk (of fitting) in de electromof en klem beide componenten met een klemrichting, zodat geen krachten tussen het lasgebied en buis / fitting kunnen optreden en de electromof soepel kan worden gedraaid.



**Tijdens het gehele lasproces (inclusief de koeltijd) moet de klem-richting geïnstalleerd blijven.**

**8**  
Elektrolas hulpstukken kunnen worden gelast zonder het gebruik van een klemapparaat als de nationale voorschriften dit toestaan. De werkinstructies moet overeenkomen met DVS 2207 deel 1 en AGRU lasvoorschriften. Houd er rekening mee dat de installatie stress-vrij moet gebeuren. Als dat niet kan, dient een geschikt klemapparaat gebruikt te worden.

**9**  
Sluit de laskabels aan op de fitting. De lasparameters worden ingelesen door middel van een barcode en leespen. Raadpleeg de handleiding van uw las-toesel voor correcte uitvoering van het lasproces. Na het lassen moet de koeltijd gerespecteerd worden (zie tabel).



Als het lasproces wordt onderbroken (bijvoorbeeld in het geval van een stroomstoring), is het toegestaan om de electromof opnieuw te lassen als het geheel volledig is afgekoeld. (<35 ° C).

**10**  
Als het lasproces is uitgevoerd wordt dit aangegeven door de optische indicatoren. Een protocol lassen kan worden gemaakt door middel van een geautomatiseerde logging. Indien het gebruikte lastoestel niet over deze functie beschikt, kan er gewerkt worden met een handgeschreven logboek.



**11**  
Installatie bij lage temperaturen. Voor installatie bij lagere temperaturen (van -10 ° C tot 5 ° C) moet aan volgende voorwaarden worden voldaan:  
- De kunststof reiniger moet volledig verdampt zijn.  
- Condensvorming op de kunststof onderdelen moet worden vermeden.

## Veiligheidsinstructies

- \* Niet-naleven van volgende installatierichtlijnen en veiligheidsinstructies, kan leiden tot ernstige ongevallen en beschadigingen.
- \* Lokale normen en voorschriften betreffende gezondheid en veiligheid op de werkplaats moeten worden gevolgd gedurende de installatie.
- \* Tijdens de gehele installatie procedure dienen passende veiligheidsschoenen gedragen te worden.
- \* Bij het werken met messen en ontbramen en schrappen gereedschap wordt aanbevolen om handschoenen te dragen
- \* PE reinigers zijn zeer brandbaar. Dampen van reinigingsmiddelen kunnen een potentieel explosief mengsel vormen.
- \* Rook niet. Vermijd open vuur en vonken.
- \* Houd de verpakking van de PE-reiniger goed gesloten.
- \* Als leidingen niet haaks worden afgesneden en / of niet volledig in de e-fitting worden geschoven, zal de opgewekte warmte niet correct verdeeld worden in de laszone. Dit kan leiden tot oververhitting, ongecontroleerde smeltgedrag en zelfontbranding.
- \* In het algemeen wordt aanbevolen om een veiligheidsafstand van ten minste 2 meter te houden aan de e-fitting tijdens het lasproces.  
Als dit niet mogelijk is, zijn juiste persoonlijke beschermingsmiddelen nodig (kledij met lange mouwen, handschoenen en een gesloten veiligheidsbril).
- \* Electromoffen zijn enkel te gebruiken in combinatie met verlengde fittingen.

## Lasparameters

### Moffen en eindkappen

Fitting	Afmeting	Weerstand	Koeltijd <sup>1</sup>	Wachttijd <sup>2</sup>	Spanning	Lastijd, afhankelijk van de omgevingstemp. [s]					
	[mm]	[Ω]	[min]	[min]		<0 °C	0 - 14 °C	15 - 25 °C	26 - 35°C	>35 °C	
e-mof, SDR 11	20	3,66 ±12 %	>6	20	24	39	36	33	32	30	
	25	4,95 ±12 %	>6	20	32	45	42	38	37	36	
	32	5,75 ±12 %	>6	20	40	44	41	40	38	36	
	40	4,83 ±12 %	>6	20	40	63	59	56	54	52	
	50	3,16 ±12 %	>6	20	40	72	68	63	59	52	
	63	2,3 ±12 %	>6	20	40	81	78	75	73	70	
	75	2,10 ±12 %	>10	30	40	152	142	130	125	120	
	90	1,10 ±12 %	>10	30	40	160	150	140	135	133	
	110	1,01 ±12 %	>10	30	40	216	189	170	165	157	
	125	0,83 ±12 %	>10	35	40	218	210	200	195	188	
	eindkap	140	0,85 ±12 %	>15	35	40	276	260	240	233	226
		160	0,84 ±12 %	>20	40	40	419	370	330	320	305
		180	0,60 ±12 %	>20	40	40	398	375	350	340	328
		200	0,58 ±12 %	>30	60	40	508	445	400	388	370
		225	0,61 ±12 %	>30	60	40	690	638	600	582	555
250		0,53 ±12 %	>30	60	40	717	678	640	621	582	
280		0,51 ±12 %	>30	60	40	782	731	680	653	598	
315		0,54 ±12 %	>45	90	40	1104	979	890	854	801	
e-mof, SDR 11		355	0,54 ±12 %	>45	90	40	1770	1635	1500	1440	1320
		400	0,51 ±12 %	>45	90	40	2124	1962	1800	1710	1530
	450	0,63 ±12 %	>45	90	42	3658	3204	2880	2822	2736	
	500 <sup>3</sup>	0,74 ±12 %	>120	90	44	4115	3564	3240	3094	2997	
e-mof, SDR 17	90	1,10 ±12 %	>10	30	40	133	125	110	105	99	
	110	1,01 ±12 %	>10	30	40	178	156	140	133	123	
	160	0,86 ±12 %	>20	40	40	335	297	270	262	250	
	200	0,58 ±12 %	>30	60	40	411	370	340	320	289	
	225	0,61 ±12 %	>30	60	40	587	542	510	495	472	
	250	0,53 ±12 %	>30	60	40	633	585	550	528	495	
	280	0,51 ±12 %	>30	60	40	684	624	580	557	522	
	315	0,54 ±12 %	>45	90	40	1042	924	840	806	756	
	355	0,54 ±12 %	>45	90	40	1829	1602	1440	1368	1260	
	400	0,51 ±12 %	>45	90	40	2134	1869	1680	1579	1428	
	450	0,63 ±12 %	>45	90	42	3571	3168	2880	2794	2664	
500 <sup>3</sup>	0,74 ±12 %	>120	90	44	4018	3564	3240	3143	2997		

<sup>1</sup> Koeltijd alvorens klemgereedschap te verwijderen

<sup>2</sup> Wachttijd na het koelen alvorens een druktest mag worden uitgevoerd, of de leiding op werkdruk te zetten

<sup>3</sup> Deze waarde is enkel geldig voor de gespuitsgegoten e-mof. Voor moffen gemaakt via conventionele verspanende technieken, dient er met andere gegevens gewerkt te worden. (op aanvraag beschikbaar)

## Lasparameters

### Moffen en eindkappen

Fitting	Afmeting	Weerstand	Koeltijd <sup>1</sup>	Wachttijd <sup>2</sup>	Spanning	Lastijd, afhankelijk van de omgevingstemp. [s]				
	[mm]	[Ω]	[min]	[min]		<0 °C	0 - 14 °C	15 - 25 °C	26 - 35 °C	>35 °C
Bocht 45°	20	3,70 ±6 %	>6	20	24	39	36	33	32	30
	25	4,95 ±6 %	>6	20	32	45	42	38	37	36
	32	5,70 ±6 %	>6	20	40	44	41	40	38	36
Bocht 90°	40	4,90 ±6 %	>6	20	40	63	59	56	54	52
	50	3,15 ±10 %	>6	20	40	72	68	63	59	52
T-stuk	63	2,25 ±10 %	>6	20	40	81	78	75	73	70
	75	2,10 ±10 %	>10	30	40	152	142	130	125	120
Bocht 45°	90	1,10 ±10 %	>10	30	40	160	150	140	135	133
	110	1,025 ±10 %	>10	30	40	216	195	170	164	155
	125	0,825 ±10 %	>10	35	40	218	210	200	195	188
	160	0,85 ±15 %	>20	40	40	381	345	300	285	273
	180	0,57 ±15 %	>20	40	40	424	381	350	343	333
	200	0,55 ±15 %	>30	60	40	533	473	430	413	487
	225	0,625 ±15 %	>30	60	40	690	645	600	570	546
Bocht 90°	90	1,10 ±10 %	>10	30	40	160	150	140	135	133
	110	1,025 ±10 %	>10	30	40	216	195	170	164	155
	125	0,825 ±10 %	>10	35	40	218	210	200	195	188
	160	0,85 ±15 %	>15	40	40	381	345	300	285	273
	180	0,55 ±15 %	>20	40	40	424	381	350	343	333
	200	0,55 ±15 %	>30	60	40	533	473	430	413	487
	225	0,625 ±15 %	>30	60	40	690	645	600	570	546
T-stuk	90	1,10 ±10 %	>10	30	40	195	183	170	160	150
	110	1,025 ±10 %	>10	30	40	236	218	200	188	176
	125	0,88 ±10 %	>10	35	40	218	210	200	195	188
	160	0,78 ±15 %	>20	40	40	360	345	330	305	281
	180	0,65 ±15 %	>20	40	40	518	479	450	428	394
	225	0,625 ±15 %	>30	60	40	728	676	650	618	553
Reductie	25 / 20	4,65 ±10 %	>6	20	32	37	35	33	32	31
	32 / 20	5,20 ±10 %	>6	20	40	28	27	25	25	24
	32 / 25	6,30 ±10 %	>6	20	40	46	42	40	38	36
	40 / 20	6,35 ±10 %	>6	20	40	49	45	42	40	36
	40 / 25	6,55 ±10 %	>6	20	40	41	38	36	34	32
	40 / 32	4,75 ±10 %	>6	20	40	52	49	45	42	38
	50 / 25	5,75 ±10 %	>6	20	40	80	75	70	68	63
	50 / 32	5,30 ±10 %	>6	20	40	70	62	57	51	48
	50 / 40	3,00 ±10 %	>6	20	40	52	48	44	42	38
	63 / 32	3,20 ±10 %	>6	20	40	58	54	51	49	46
	63 / 40	3,10 ±10 %	>6	20	40	53	52	50	49	47
	63 / 50	3,70 ±10 %	>6	20	40	94	86	79	75	69
	75 / 50	2,45 ±10 %	>10	30	40	85	80	75	71	68
	75 / 63	2,80 ±10 %	>10	30	40	105	98	89	87	83
	90 / 63	0,90 ±10 %	>10	30	40	92	87	80	78	70
	110 / 63	1,00 ±10 %	>10	30	40	109	99	90	86	77
	110 / 90	0,875 ±10 %	>10	30	40	167	156	145	134	123
	125 / 90	0,95 ±10 %	>15	35	40	178	171	155	147	140
	125 / 110	0,76 ±10 %	>15	35	40	189	171	160	147	140
	160 / 90	1,05 ±10 %	>20	40	40	295	270	250	239	228
160 / 110	1,00 ±15 %	>20	40	40	330	305	280	266	245	
225 / 160	0,55 ±15 %	>30	60	40	391	366	340	323	289	

Alle informatie, instructies en/of adviezen die door VINK BVBA verstrekt worden aangaande prestaties, eigenschappen, toepassing, ontwerp of gebruik van haar producten, worden naar beste weten gegeven. Aangezien VINK BVBA geen controle heeft over het gebruik en/of toepassing van haar producten door anderen, accepteert zij noch jegens de koper en/of gebruiker noch jegens derde, enige vorm van aansprakelijkheid voor de door haar veleende adviezen en/of andere diensten, noch voor het ontwerp, eigenschappen of prestaties van haar producten. Wij verkopen onze materialen uitsluitend op basis van onze door u gekende algemene verkoopsvoorwaarden en condities.