

The background of the entire page is a photograph of a city skyline at night. The sky is a deep blue, and the city lights are visible. Several tall skyscrapers are illuminated with warm yellow and white lights, standing out against the dark sky. In the foreground, there are some lower buildings and a crane on the left side.

uponor

Monteringsvejledning

Uponor Barrier Wrap kit

Elektromuffesvejsning 32-250 mm

Stuksvejsning 32-315 mm

Barrier Wrap kit indeholder:

- Pose nr. 1 med et barrieresvøb
- Pose nr. 2 med krympedel
- Monteringsvejledning

Alle Uponors monteringsvejledninger findes både som trykte materialer og på Uponors hjemmeside: www.uponor.dk/infra

Introduktion

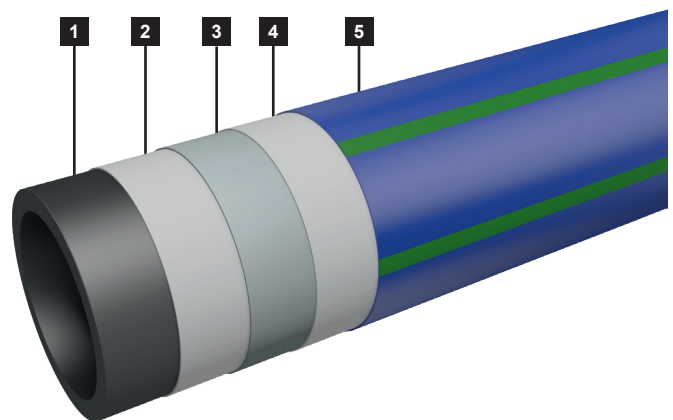
Uponor Barrier PLUS er et nyt trykrørssystem til transport af drikkevand i forurenede jord og i risikoområder. Røret har et sømløst barrierelag i 100% plast og fås i dimensioner fra 32-250 mm i trykklasse PN10 og PN16.

Uponor Barrier PLUS beskytter drikkevandet mod giftige kemikalier, dårlig smag og lugt i mindst 50, - men også helt op til 100 år. Det leverer kemisk modstandsdygtige trykrørssystemer til reovering af eksisterende rørledninger og til nybyggeri i forurenede jord eller andre højrisikoområder.

Struktur

Femlagsstruktur i Uponor Barrier PLUS:

1. Kernerøret er et standard PE100-rør.
2. Klæbestof
3. Barrierelaget beskytter mod kemikalier og består af uigennemtrængelige polymerbarrierer.
4. Klæbestof
5. Den ydre PE-kappe beskytter barrierelaget mod skader.



Håndtering

På grund af deres specielle struktur kræver Barrier PLUS-rør mere omhyggelig håndtering end standard PE100-rør. Barrier PLUS-rør skal transporteres og opbevares i deres egen indpakning. Fjern ikke den originale emballage, før det er nødvendigt. De anbefalede laveste temperaturer til håndtering af Barrier PLUS-rør er -20°C for lige rør og -15°C for ruller.

Hvis beskyttelseslaget er beskadiget

Formålet med beskyttelseslaget er at beskytte barrierelaget. Hvis beskyttelseslaget er beskadiget, f.eks. af en dyb ridse, kan rørets barriereegenskaber blive påvirket.

Det beskadigede område skal fjernes eller beskyttes mod kemikalier. Denne beskyttelse kan udføres med aluminiumstape.

Bredden af aluminiumstape skal dække det beskadigede område og have 50 mm overlappning på hver side af de intakte lag. Aluminiumstape skal beskyttes med bitumentape mod mekanisk belastning.



Svejsning

Samlingsmetoder til Barrier PLUS-rør:

- Stuksvejsning
- Elektrovejsning

Alle ydre lag skal fjernes omkring kernerørets svejseområde. Lagene klæber sammen, så de kan nemt fjernes på én gang. Efter svejsning skal svejseområdet beskyttes mod kemikalier.

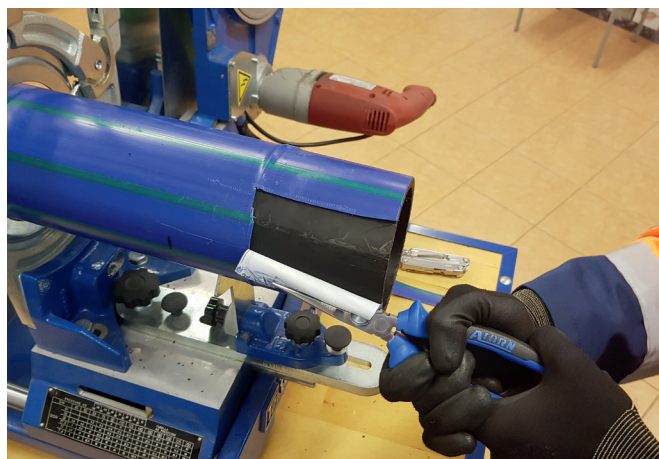
Standard PE100-rør kan anvendes sammen med Barrier PLUS.

Peel-of lag

Der kræves intet specialudstyr til at skære i beskyttelseslaget. Kernerøret må ikke beskadiges, når der skæres i lagene.



1. Brug et værktøj til at skære i beskyttelseskappen. For at lette arbejdet er det bedst at fjerne max. 50 mm brede langsgående stykker ad gangen.



2. Tag fat i kanten af laget med en tang og rul stykket, der skal fjernes, rundt om tangen.

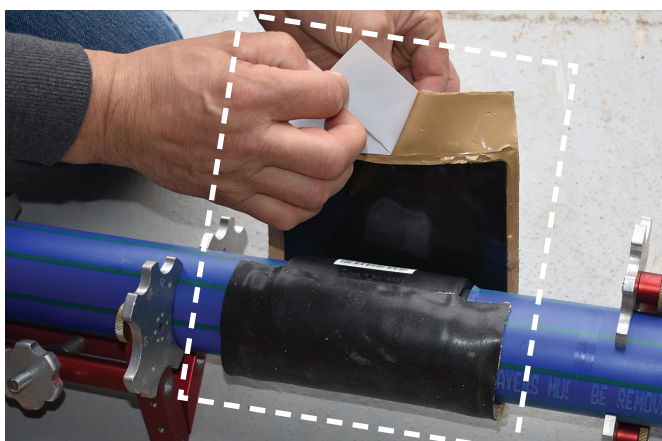
Elektromuffesvejsning



1.

Efter at det ydre lag er fjernet og røret er skrabet, udføres svejsning ved hjælp af elektromuffesvejsning i henhold til standardinstruktioner til procedure for PE100 trykrørssvejsning.

Efter køletiden, skal svejseindikatorerne og andre ujævnheder fjernes, inden barrieresvøbet monteres.

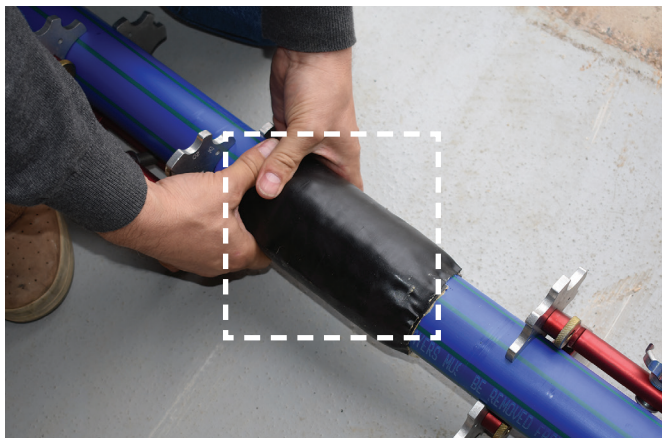


2.

Pose nr. 1 åbnes, placer svøbet midt på samlingsområdet og viklet det rundt om røret. Fjern beskyttelsespapiret og stram svøbet.

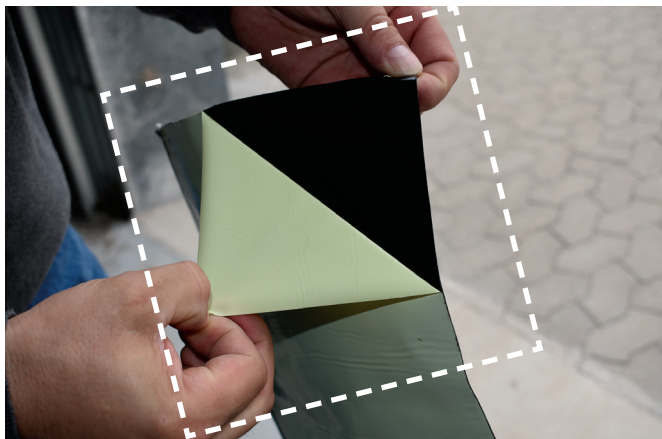
Tip: For at sikre at svøbet placeres korrekt med overlaping på begge sider, markeres placeringen på røret inden installation.

VIGTIGT: Sørg for, at der er overlaping på beskyttelseslaget, og at barriereromslaget ikke strækkes, når det vikles.



3.

Enderne af barrieresvøbet trykkes godt ned omkring muffen.



4.

Pose nr. 2 åbnes og papirbeskyttelsen på krympedelen fjernes.

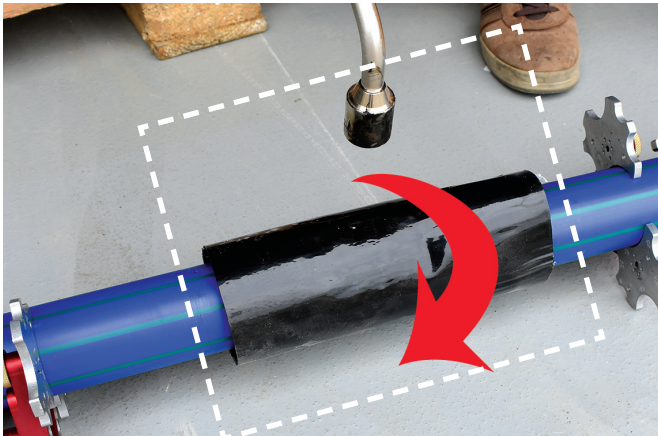


5.

Krympedelen vikles om det allerede fastgjorte barrieresvøb, således at det er dækket og der er overlap på begge sider.

Tip: Marker krympedelens korrekte placering før installation for at sikre overlap på begge sider.

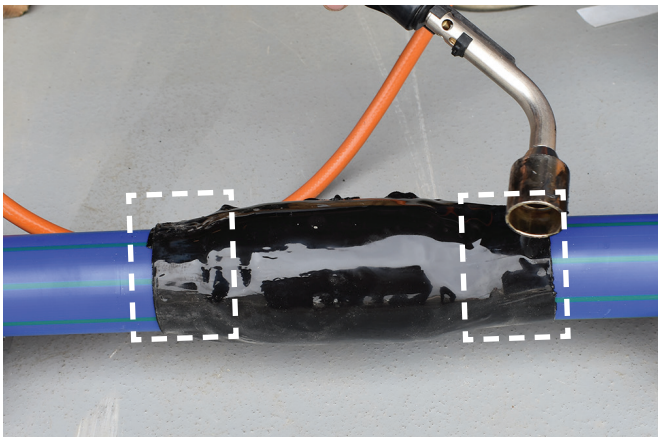
VIGTIGT. Stræk ikke krympedelen, når det vikles rundt om røret. Efter vikling bør der være luft mellem krympeelementet og røret.



6.

Begynd opvarmning fra midten og jævnt omkring røret, så krympeelementet fastgøres og forhindres i at bevæge sig under krympeprocessen. Fortsæt med at opvarme omkring røret og ud mod enderne.

VIGTIGT: Varmestrålen skal hele tiden være i bevægelse og i god afstand til overfladen for at forhindre afbrænding eller overopvarmning af krympedelen.



7.

Enderne af krympedelen skal slutte tæt til røret, når opvarmning er færdig.

Installationen er afsluttet, når klæbestrømningen er synlig i begge ender.



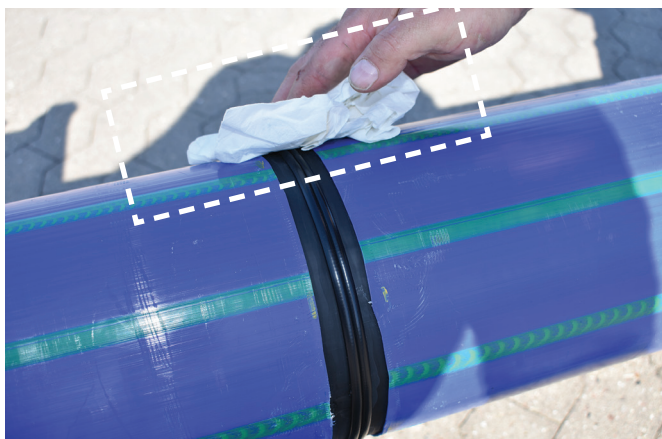
a.

Eksempel på overophedet krympeelement. Overophedning fremgår af farven på krympelementet.

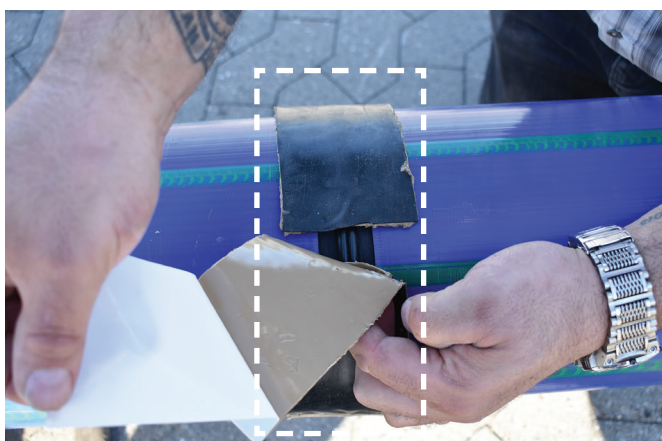
b.

Eksempel på forbrændt krympeelement.

Stuksvejsning



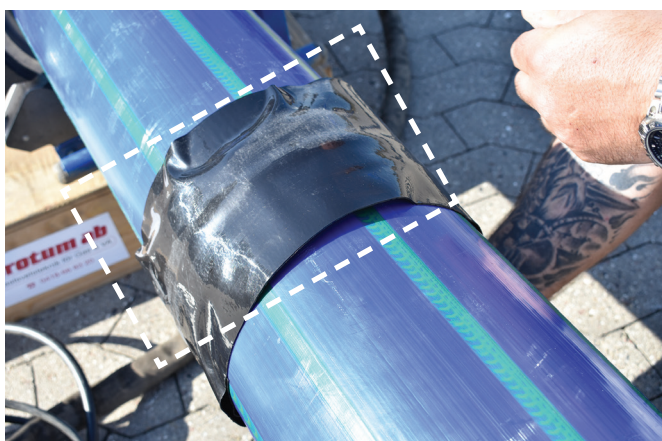
- 1.**
Hvis røret er fugtigt, skal det forvarmes. Røret rengøres.



- 2.**
Pose nr. 1 åbnes, placer svøbet midt på samlingsområdet og viklet det rundt om røret. Fjern beskyttelsespapiret og stram svøbet.

Tip: For at sikre at svøbet placeres korrekt med overlappning på begge sider, markeres placeringen på røret inden installation.

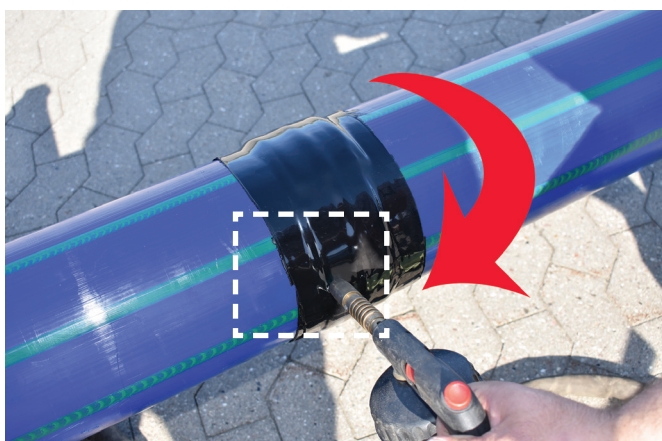
VIGTIGT: Sørg for, at der er overlappning på beskyttelseslaget, og at barriereromslaget ikke strækkes, når det vikles.



- 3.**
Pose nr. 2 åbnes, og krympedelen vikles om det allerede fastgjorte barrieresvøb, således at det er dækket og der er overlap på begge sider.

Tip: Marker krympedelens korrekte placering før installation for at sikre overlap på begge sider.

VIGTIGT: Stræk ikke krympedelen, når det vikles rundt om røret. Efter vikling bør der være luft mellem krympeelementet og røret.



- 4.**
Begynd opvarmning fra midten og jævnt omkring røret, så krympeelementet fastgøres og forhindres i at bevæge sig under krympeprocessen. Fortsæt med at opvarme omkring røret og ud mod enderne.

VIGTIGT: Varmestrålen skal hele tiden være i bevægelse og i god afstand til overfladen for at forhindre afbrænding eller overopvarmning af krympedelen.

Installationen er afsluttet, når klæbestrømningen er synlig i begge ender.

Tips til montage

En 100% plastbarrierekrømpemuffe til brug i forurenede jord.

Uponors krømpemuffe er produceret af et meget elastisk og stærkt materiale med helt specielle krømpeegenskaber, der sammen med barrieresvøbets egenskaber sikrer det en tæt løsning i hele dets levetid.

Flerlagsstrukturen giver ekstra modstandsdygtighed overfor revner og vejrlig, og øger slagstyrken væsentligt. Krømpemuffen kan krømpe op til 50%, og begynder krømpning når forvarmetemperaturen overstiger 60° C.

Montagen er let at udføre, og der kræves kun meget lidt værktøj. Montørerne behøver kun lidt træning for at kunne klare montageopgaven.

Råd

- Barrieresvøbet bør opbevares tørt og ved 15-20o C
- Sørg for at alt værktøj er rent og passer til arbejdet
- Sørg for at alle overflader, hvor krømpemuffe skal påsættes, er rene og tørre
- Ved krømpning i fugtigt vejr beskyttes med læskærm eller telt

Værktøjsliste

- Fnugfri papir til aftørring og rensesvæske eller 98% denatureret sprit
- Gasbrænder

Advarsler

- Kom ikke for tæt på krømpedelen med varmestrålen
- Undgå blå flamme (for høj temperatur)
- Rør med Barrier Wrap må ikke dækkes med jord, før svejsningen er afkølet
- Hold varmestrålen i bevægelse, overophedning kan ødelægge krømpeelementet
- Rengøring er meget vigtig



Uponor

Uponor Infra A/S

Bødkervej 5
4450 Jyderup
Danmark

T +45 46 40 53 11

E infrastruktur.dk@uponor.com

W www.uponor.dk/infra

10.2019