

**Uponor Barrier  
Krympband**

**Monteringsanvisning**

**uponor**

# Hantering

På grund av Barrier PLUS-rörens struktur behöver rören hanteras mer varsamt än standard PE100-rör. Barrier PLUS rör måste transporteras och lagras i rörens egen förpackning. Ta inte bort originalförpackningen förrän det är nödvändigt. Lägsta rekommenderade temperatur för att hantera Barrier PLUS rör är  $-20^{\circ}\text{C}$  för raka rör och  $-15^{\circ}\text{C}$  för ringar.

## Kapning av rör

Det är viktigt att inte skada barriärlagret på röret. Använd inte motorsåg för att kapa rör i dimension 160-250 mm. En rörsåg eller en fintandad handsåg rekommenderas. Ta bort skyddsmanteln från mediarörets svetsområde så snart du kapat röret.

## Skadad skyddsmantel

Syftet med skyddsmanteln är att skydda barriärlagret. Om skyddsmanteln är skadad t.ex. om röret fått en djup spricka, kan rörets barriärlager påverkas.

Det skadade området på röret måste tas bort eller göras kemiskt resistent. Detta skydd kan återställas med aluminiumtejp.

Bredden på aluminiumtejpen måste vara 50 mm i överlappning på båda sidor om det skadade området. Aluminiumtejpen måste skyddas mot mekanisk påverkan med bitumen tejp.

## Paketet innehåller:

- Påse nr. 1 Barriärskydd
- Påse nr. 2 Krympband
- Monteringsinstruktion



# OBS!

Skyddsmanteln skyddar endast barriärlagret. Det skyddar inte PE-röret mot mekanisk påverkan. En

skadad skyddsmantel ökar risken för kontaminerat vatten.

# Monteringstips

Ett plastbarriärskydd som används i förorenad mark.

Krympbandet är tillverkat av ett mycket elastiskt och starkt material med speciella krympningsegenskaper, vilka tillsammans med barriärskyddet säkrar en tät lösning genom rörets livslängd.

Flerväggsstrukturen ger extra starkt motstånd mot sprickbildning och ökar slagåtligheten avsevärt. Krympprocenten är upp till cirka 50%. Låg förvärmningstemperatur från endast 60°C.

Installationen är enkel och kräver endast ett fåtal verktyg. Installatörerna behöver endast lite träning för att kunna installera rören.

## Verktyg

- Luddfritt avtorkningspapper och rengöringsmedel eller 98% denaturerad sprit.
- Gasolvärmare

## OBS!

- Barriärskyddet ska lagerläggas torrt i en temperatur av 15-20°C.
- Se till att alla verktyg är rena och anpassade för ändamålet.
- Se till att samtliga ytor där krympbandet ska fästas är rena och torra.
- Vid montering i dåligt väder, skydda monteringen med ett vindskydd eller tält.

## Varning

- Placera inte gasolvärmaren för nära krympbandet.
- Rör gasolvärmaren över ytan hela tiden, överhettning kan förstöra barriärlagret eller krymphylsan. Använd en gul låga. En blå låga kan förstöra barriären eller krymphylsan.
- Rengöring är mycket viktigt.



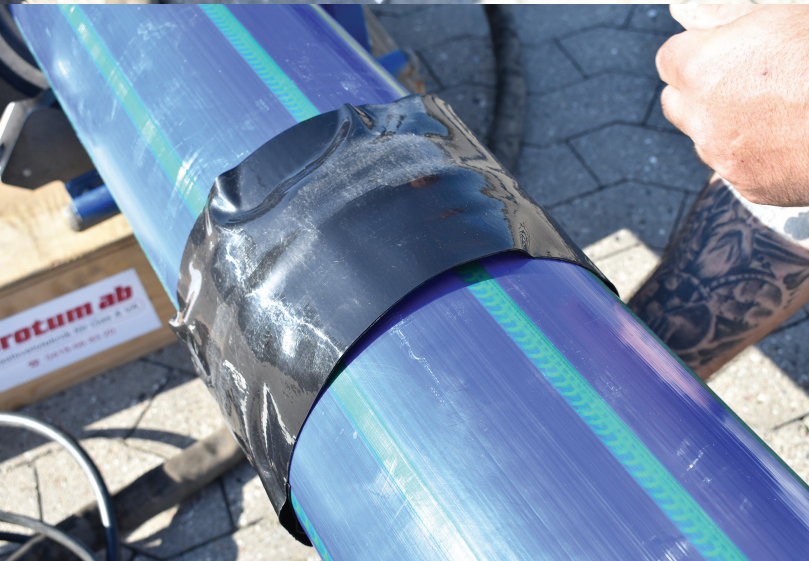
# Stumsvetsning



1. Rengör och torka av röret.
2. Öppna påse nummer 1, centrera barriärskyddet över svetsområdet och linda det runt röret. Ta bort skyddspappret och sätt fast skyddet.

**Tips!** Sätt markeringar på röret där svepet ska placeras innan montering för att få en korrekt överlappning på båda sidor om svetskarven.

**OBS!** Se till att det finns överlappning på skyddsmanteln och att barriärskyddet inte är sträckt när det lindas på röret.



3. Öppna påse nummer 2 och linda krympbandet runt barriärskyddet så att det täcks och att det finns överlappning på båda sidor.

**Tips!** Sätt markeringar på röret där svepet ska placeras innan montering för att få en korrekt överlappning på båda sidor om svetskarven.

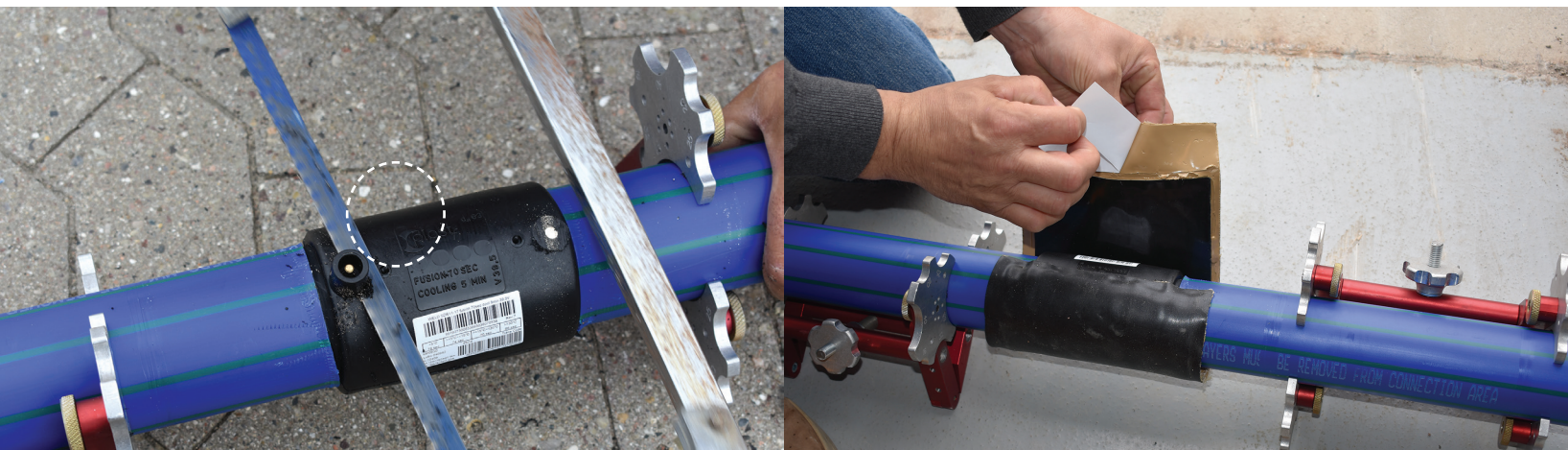
**OBS!** Sträck inte krympbandet när det lindas runt röret. Efter lindningen ska det finnas luft mellan krympbandet och röret.

4. Värm krympbandet från centrum på bandet och ut i en jämn rörelse över bandet tills det fäster. Försök att hålla röret stilla under värmningstiden.

**OBS!** Gasolvärmaren ska vara i rörelse hela tiden vid värmning för att undvika att skyddet vidbränns eller överhettas.

Monteringen är klar när limmet torkat i båda ändar av skyddet. Barriärskyddet skall inte övertäckas innan det är nedkyllt.

# Elektromuffsvetsning



1. Efter avskalning och skrapning av röret görs elektromuffsvetsning enligt instruktioner för svetsning av PE100-rör.

Efter att kyltiden har gått ut tas svetspluggarna och andra ojämnheter bort innan barriärskyddet monteras.

2. Öppna påse nummer 1, centrera barriärskyddet över svetskarven och linda det runt röret. Ta bort skyddspappret och sätt fast skyddet.

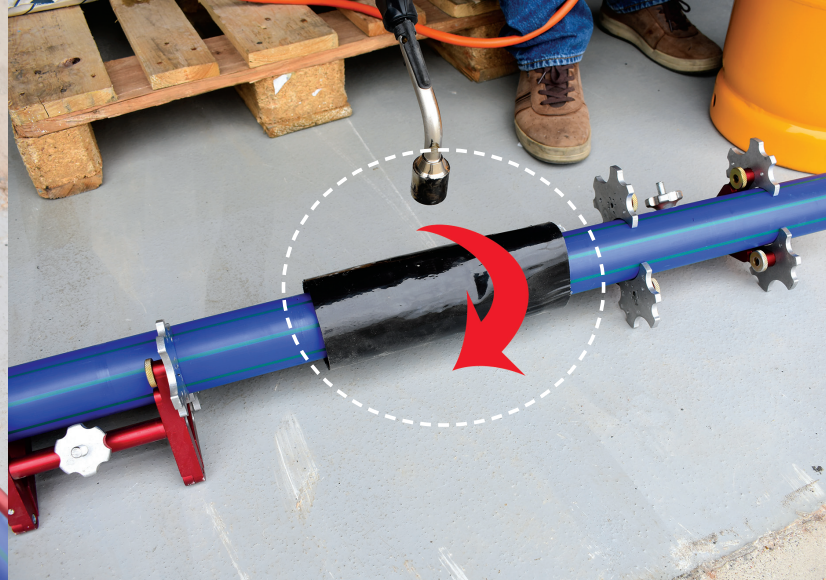
**Tips!** Sätt markeringar på röret där svepet ska placeras innan montering för att få en korrekt överlappning på båda sidor om svetskarven.

**OBS!** Se till att det finns överlappning på skyddsmanteln och att barriärskyddet inte är sträckt när det lindas på röret.



3. Tryck fast barriärskyddet noggrant runt svetskarven.

4. Öppna påse nummer 2 och ta bort skyddspappret från krympbandet.



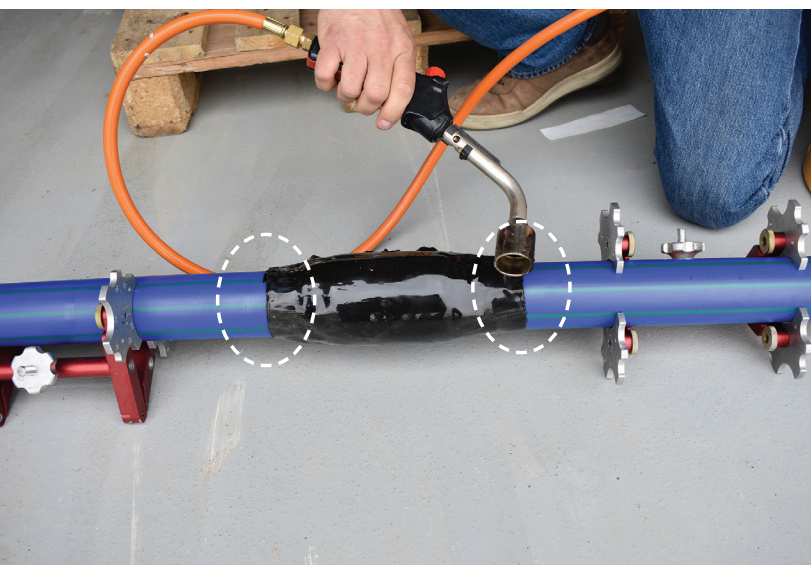
5. Linda krympbandet runt barriärskyddet så att det är täckt och det att det finns överlappning på båda sidor.

**Tips!** Sätt markeringar på röret där krympbandet ska placeras innan montering för att få en korrekt överlappning på båda sidor.

**OBS!** Sträck inte krympbandet när det lindas runt röret. Efter lindningen ska det finnas luft mellan krympbandet och röret.

6. Värm krympbandet från centrum på bandet och ut i en jämn rörelse över bandet tills det fäster. Försök att hålla röret stilla under värmningstiden.

**OBS!** Gasolvärmaren ska vara i rörelse hela tiden vid värmning för att undvika att skyddet vidbränns eller överhettas.



7. Ändarna på krympbandet måste vara vidhäftade vid röret när värmningen är avslutad.

Monteringen är klar när limmet torkat i båda ändar av skyddet. Barriärskyddet skall inte övertäckas innan det är nedkyllt.

Exempel på överhettning. Om krympbandet är överhettat ändrar det färg.

Exempel på ett överhettat band.



**Moving**  
**> Forward**

**uponor**

**Uponor Infra AB**

513 81 Fristad

**T** 033-17 25 00

**F** 033-17 26 17

**E** [infrastruktur.se@uponor.com](mailto:infrastruktur.se@uponor.com)

[www.uponor.se/infra](http://www.uponor.se/infra)