

Muffenschweißen climatherm OT Rohr

Die Reihenfolge der Arbeitsgänge ist zwingend einzuhalten!

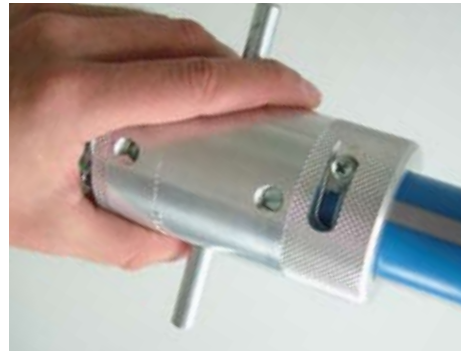
1. Rohrenden rechtwinklig schneiden (vorgeschnittene Enden kontrollieren).
2. Rohrenden auf der erforderlichen Schällänge von Schmutz befreien und trocknen.

Verbindungstechnik

3. Die Sauerstoffsperrschicht des climatherm OT-Rohres vor der Fusion bis zum Anschlag mit den für den entsprechenden Rohrdurchmesser vorgesehenen fusiotherm®-Doppelschälwerkzeugen (Art.-Nr. 50507, 50511, 50515, 50519, 50525) vollflächig abschälen.

Durch Rechtsdrehung der Einstellschrauben **[a]** (Abb. 1) bis zum Anschlag lassen sich die Schälgeräte auf kleine Schäliefen (Muffen) durch Linksdrehung bis zum Anschlag auf große Schäliefen (Elektromuffen) einstellen.

4. Eine vollständige Schälung der Oberfläche im Schweißbereich ist für eine homogene und dichte Schweißverbindung Grundvoraussetzung. Beschädigungen der Rohroberfläche, wie z.B. axiale Riefen oder Kratzer in der Schweißzone sind zu vermeiden. Geschälte Rohrenden nicht mehr berühren und vor neuer Verunreinigung schützen – z.B. sauberen Plastikbeutel überstülpen. Innerhalb von 30 Minuten nach dem Schälen schweißen.



Abschälen der Sauerstoffsperrschicht



Geschältes Rohr



Verschweißtes Rohr und Fitting

E-Muffenschweißen climatherm OT Rohr

Die Reihenfolge der Arbeitsgänge ist zwingend einzuhalten!

1. Rohrenden rechtwinklig schneiden und entgraten (vorgeschnittene Enden kontrollieren).
2. Rohrenden auf der erforderlichen Länge von Schmutz befreien und trocknen.

Verbindungstechnik

3. Die Sauerstoffsperrschicht des climatherm OT-Rohres bis zum Anschlag lückenlos spanabhebend bearbeiten. Schälgerät durch Linksdrehung der Einstellschraube **[a]** (Abb. 1) bis zum Anschlag auf große Schältiefe einstellen.

Zu verwendende Schälgeräte

Art.-Nr. 50507	20/25 mm
Art.-Nr. 50511	32/40 mm
Art.-Nr. 50515	50/63 mm
Art.-Nr. 50519	75/90 mm
Art.-Nr. 50525	110/125 mm

4. Nochmals gründlich reinigen. Eine vollständige Schälung der Oberfläche im Schweißbereich ist für eine homogene und dichte Schweißverbindung Grundvoraussetzung.

Beschädigungen der Rohroberfläche, wie z.B. axiale Riefen oder Kratzer in der Schweißzone sind zu vermeiden. Geschälte Rohrenden nicht mehr berühren und vor neuer Verunreinigung schützen – z.B. sauberen Plastikbeutel überstülpen. Innerhalb von 30 Minuten nach dem Schälen schweißen.



fusiotherm®-Elektro-Schweißgerät



Abschälen der Sauerstoffsperrschicht



Geschältes Rohr



E-Muffe aufschieben

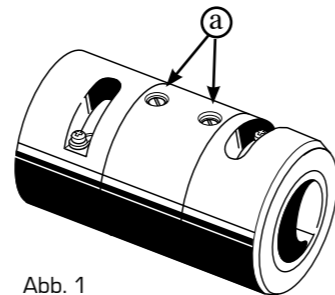


Abb. 1

Verarbeitung climatherm OT Rohr

Erkennungsmerkmal climatherm OT Rohr - Farbe: blau mit 4 grauen Streifen

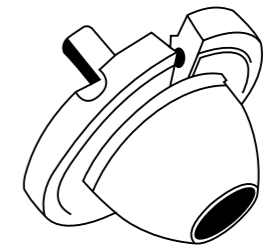


aquatherm

aquatherm GmbH | Biggen 5 | D-57439 Attendorn | Tel.-Nr. 02722-950-0 | Technische Hotline 02722-950-200 | www.aquatherm.de

fusiotherm® Einschweißsätze & climatherm OT Rohre

Artikel	Art.-Nr.	Abmessung
	50921	für Einschweißsätze ø 20 & 25 mm bei Rohrdimensionen ab 50 mm
	50922	für Einschweißsätze ø 32 mm
	50924	für Einschweißsätze ø 40 mm
	50926	für Einschweißsätze ø 50 mm
	50928	für Einschweißsätze ø 63 mm



fusiotherm® Sattelfräser

fusiotherm®-Einschweißsätze stehen für die Rohr-Außendurchmesser 50 - 315 mm zur Verfügung.

1. Einschweißsätze werden in folgenden Einsatzbereichen verwendet:

- Für Abzweiganschlüsse
- Im Verteilerbau
- Als Etagenabzweig in Steigleitungen
- Zur Aufnahme von Tauchhülsen, u.v.m.

2. Zuerst muss die Rohrwandung mit dem fusiotherm®-Bohrer durchbohrt werden.

- Abgang 20/25 mm: Art.-Nr. 50940/50941
- Abgang 32 mm: Art.-Nr. 50942
- Abgang 40 mm: Art.-Nr. 50944
- Abgang 50 mm: Art.-Nr. 50946
- Abgang 63 mm: Art.-Nr. 50948

3. **WICHTIG!** bei den climatherm OT Rohren ist die Sauerstoffsperrschicht mit den oben aufgeführten fusiotherm® Sattelfräsern zu entfernen.

Der Sattelfräser wird hierzu in das Bohrloch gesteckt und mit leichtem Druck und geringer Umdrehungsgeschwindigkeit 2 bis 3 mal zwischen den sich gegenüberliegenden Rohrseiten hin und her bewegt; bis die Sauerstoffsperrschicht vollflächig abgefräst ist.

Grat, Späne und andere Verschmutzungen mit einem Entgrater oder den aquatherm Reinigungstüchern entfernen. Die gefräste Fläche nicht mehr berühren und vor erneuter Verunreinigung schützen.



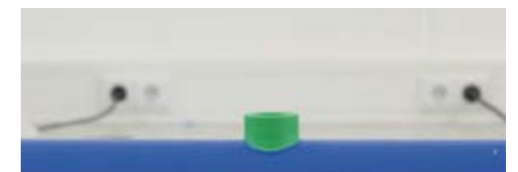
Durchbohren der Rohrwandung



Abschälen der Sauerstoffsperrschicht



Anwärmen der zu verschweißenden Elemente



Fertig

Socket welding **climatherm OT** pipe

Follow carefully the order of working steps!

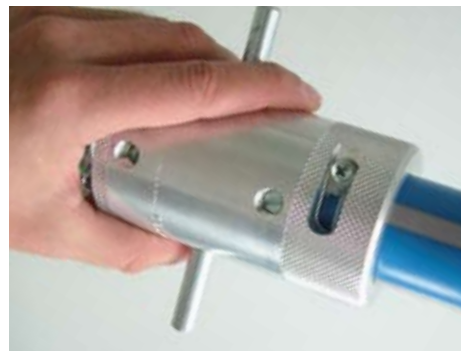
1. Cut the pipe at right angles to the pipe axis.
2. Take care that the pipe axis is free from burrs or cutting debris and remove where necessary.

Fusion technique

3. Before the fusion peel off the oxygen barrier layer of the climatherm OT-pipe, completely to the stop by using the double peeling tools (Art.-No. 50507, 50511, 50516, 50519, 50525) considering the pipe diameter.

By turning the adjusting screw **(a)** (see fig. 1) clockwise to the stop, the peeling tools can be adjusted into small depths (sockets), by turning them counter clockwise up to the stop they can be adjusted into big peeling depth (electro-fusion sockets).

4. Without complete peeling of the fusion surface a homogeneous and tight welding connection is not assured. Damages of the surface like axial grooves and scratches are not accepted in the fusion zone. Never touch peeled surfaces and protect them against dirt and grease. Start the fusion process within 30 mins after peeling.



Peeling of the oxygen barrier layer



Peeled pipe



Welded pipe and fitting

Electrofusion welding **climatherm OT** pipe

Follow carefully the order of working steps!

1. Cut the pipe at right angles to the pipe axis.
2. Take care that the pipe axis is free from burrs or cutting debris and remove where necessary.

Fusion technique

3. Before the fusion peel off the oxygen barrier layer of the climatherm OT-pipe completely to the stop by using the following double peeling tools. By turning the adjusting screw **(a)** (see fig. 1) counter clockwise up to the stop they can be adjusted into big peeling depth.

Art.-Nr. 50507	20/25 mm
Art.-Nr. 50511	32/40 mm
Art.-Nr. 50515	50/63 mm
Art.-Nr. 50519	75/90 mm
Art.-Nr. 50525	110/125 mm

4. Clean again thoroughly. Without complete peeling of the fusion surface a homogeneous and tight welding connection is not assured.

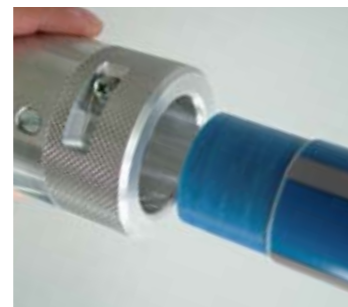
Damages of the surface like axial grooves and scratches are not accepted in the fusion zone. Never touch peeled surfaces and protect them against dirt and grease. Start the fusion process within 30 mins after peeling.



fusiotherm®-electrofusion device



Peeling of the oxygen barrier layer



Peeled pipe



Push the electrofusion socket onto the pipe end

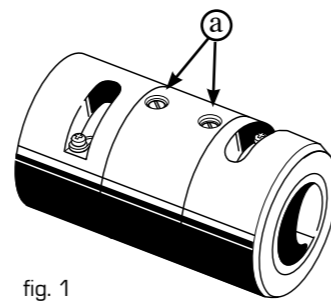


fig. 1

Processing **climatherm OT** Pipe

Identification **climatherm OT** pipe - Colour: blue with 4 grey stripes

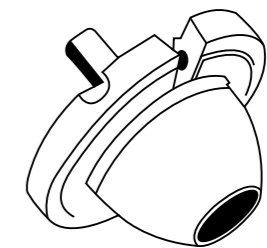


aquatherm

aquatherm GmbH | Biggen 5 | D-57439 Attendorn | Tel.-No. +49 (0) 2722-950-0 | Technical Hotline +49 (0) 2722-950-200 | www.aquatherm.de

fusiotherm® weld in saddles & **climatherm OT** pipes

Article	Art.-No.	Dimension
	50921	for weld-in saddles 20 & 25 mm for pipe dimensions 50 mm and more
	50922	for weld-in saddles ø 32 mm
	50924	for weld-in saddles ø 40 mm
	50926	for weld-in saddles ø 50 mm
	50928	for weld-in saddles ø 63 mm



fusiotherm® special peeling drill

fusiotherm®-weld-in saddles are available for pipe outer diameter of 50 - 315 mm.

1. Weld in saddles are used for

- branch connections
- the substitution of a reduction-tee
- branch connections in risers
- sensor wells, etc.

2. The first step is to drill through the pipe wall at the intended outlet point by using the fusiotherm®-drill

- branch 20/25 mm: Art.-No. 50940/50941
- branch 32 mm: Art.-No. 50942
- branch 40 mm: Art.-No. 50944
- branch 50 mm: Art.-No. 50946
- branch 63 mm: Art.-No. 50948

3. **IMPORTANT!**

The oxygen barrier layer of the climatherm OT pipes must be removed with the above-mentioned fusiotherm® special peeling drills.

For this the special peeling drill is inserted into the bore hole and swayed 2-3 times with light pressure and low rotating speed between the pipe walls until the oxygen barrier layer is completely peeled off.

Remove burrs, debris and other dirt with a chamfering tool or the aquatherm cleaning wipes. Do not touch the peeled surface any more and protect it from new pollution.



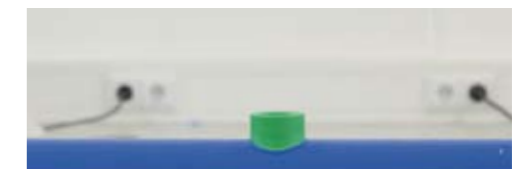
Drilling through the pipe wall



Removal of the oxygen barrier layer



Heating-up of the elements



Ready