

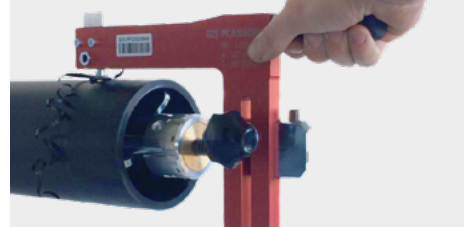
Elektrolasinstructie voor Plasson fittingen



1. Controleer de PE buis op beschadigingen en ovaliteit. De buis recht afsnijden of afzagen. Verwijder eventuele bramen en vuil.



2. Meet de insteekdiepte van de fitting en tel er 20mm bij op. Markeer dit op de buis met een witte markeerstift.



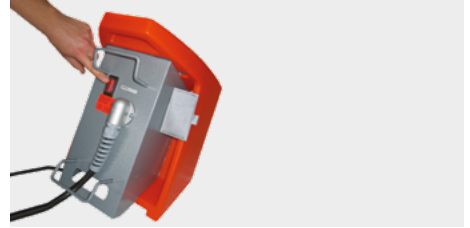
3. Schil de buiseinden tot de markering. Gebruik hiervoor bij voorkeur een rotatieschiller. Maak geen gebruik van schuurpapier, vijlen en dergelijke.



4. Reinig het geschilde lasoppervlak met PE reiniger en laat dit drogen. Gebruik bij elk lasvlak een nieuw doekje. Raak vanaf nu het lasoppervlak niet meer aan.



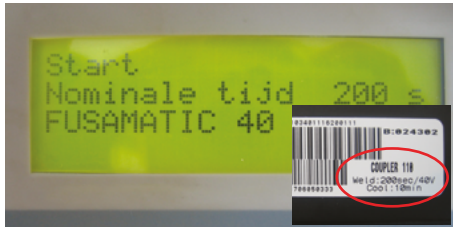
5. Haal de fitting uit de plastic zak. Schuif de buis in de fitting tot aan de stootrand. Dit is de gemarkeerde insteekdiepte minus 20mm. Indien de buis niet goed in de fitting gaat omdat deze ovaal is, maak dan gebruik van apparatuur om de buis weer rond te maken. Installeer de buisklemmen.



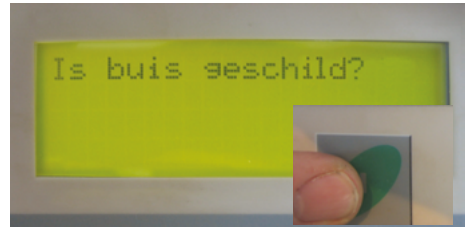
6. Steek eerst de stekker van de elektrolasmachine in het stopcontact en zet dan de machine aan. Bij het gebruik van een aggregaat eerst de aggregaat starten, daarna de elektrolasmachine aansluiten en aanzetten.



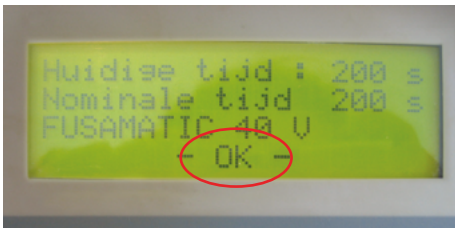
7. Sluit de rode lasstekker van de elektrolasmachine aan op de rode pin van de fitting en sluit de zwarte lasstekker aan op de andere pin. Trek hiervoor de zwarte huls van de lasstekker naar achteren, plaats de lasstekker over de aansluitpin van de fitting en laat de huls los.



8. Controleer de aangegeven lastijd die op de fitting staat met de lastijd die wordt aangegeven door de elektrolasmachine. Als deze niet overeenkomen, dan het lasproces niet starten.



9. Druk op start (de groene knop). De machine vraagt nu of de buis is geschild. Druk nogmaals op start; de machine begint te lassen.



10. Controleer of de elektrolasmachine de aangegeven lastijd afrondt.



11. De fittingen zijn voorzien van lasindicatoren. Deze komen tijdens het lasproces uit de fitting.



12. Laat de gelaste fitting in de buisklemmen afkoelen. De koeltijd staat op de fitting aangegeven.

Belangrijke aandachtspunten voor een las van kwaliteit

Belangrijk: Recht afsnijden en insteken van de buis

Wanneer een buis niet recht is afgesneden en/of niet tot aan de stootrand is geschoven, betekent dit dat de verwarmingsdraad in de fitting niet bedekt is. Dit kan leiden tot kortsluiting, oververhitting of ongecontroleerd smelten. Dit kan weer leiden tot plotselinge ontsteking. Daarom is het zeer belangrijk de buis recht af te snijden en tot aan de stootrand te schuiven. Daarnaast wijzen wij u erop, dat luchtstroming in de leiding tot gevaarlijke situaties kan leiden als de montage van de buis en fittingen niet correct is gedaan. Wij adviseren u dan ook om open buiseinden uit voorzorg af te dichten tijdens het lasproces.

Fixeren en koelen

Tijdens het lassen en afkoelen moet de buis in de juiste positie blijven. Maak daarom altijd gebruik van buisklemmen en zorg voor een goede uitlijning van de onderdelen. Pas als de koeltijd die op de fitting staat is verstreken, kunt u de klemmen verwijderen. Doe dit wel zorgvuldig, want de verbinding kan nog geen belasting hebben. Belast de verbinding pas wanneer deze is afgekoeld tot ongeveer de omgevingstemperatuur. Een goede vuistregel is de afkoeltijd van de fitting x 3 aan te houden.

Verpakking

De fittingen zijn verpakt in een beschermende zak. Zorg ervoor dat tot het lassen de fittingen verpakt blijven om deze tegen vuil te beschermen.

Weersomstandigheden

Bij kou en vocht kan er condens op het materiaal komen. Dat kan zorgen voor een slechte las. In de buitenlucht kunt u alleen lassen bij:

- omgevingstemperatuur van 5°C of hoger;
- windsnelheid niet groter dan windkracht 3;
- geen regen, mist of nevel.

Voorkom condensvorming. Zorg ervoor dat de lasonderdelen (buis, hulpstukken en sensor lasapparaat) zoveel mogelijk dezelfde temperatuur hebben. Sla fittingen nooit in direct zonlicht op.

Markeren

De lengte die geschild moet worden tekent u altijd af. Gebruik hiervoor een markeerstift. Meet de insteekdiepte van de fitting, tel er 20mm bij op en markeer dit op de buis. De markering die u aanbrengt is ook nodig om na het lassen vast te stellen dat het buisoppervlak is geschild.



Goed schillen

Zonder het schillen van de buis (het verwijderen van de oxide laag) ontstaat er een las van slechte kwaliteit. Buiseinden moeten altijd geschild worden, vlak voor het maken van de lasverbinding. Gebruik een schilapparaat. Gebruik zeker geen schuurpapier, schuurlinnen of vijlen.

Reinigen

Na het schillen van de buis moet het laatste vuil verwijderd worden met PE reiniger, ook al is er geen vuil zichtbaar. Altijd doen dus! Wij adviseren gesloten verpakkingen met speciale reinigingsdoekjes voor PE.



Minimale SDR buisklasse

- Elektrolasfittingen tot en met 75mm moeten gelast worden met een minimale wanddikte volgens SDR11.
- Elektrolasfittingen vanaf 90mm en groter kunnen gelast worden met een wanddikte volgens SDR17 of SDR11.

Diameter fitting	PE buis SDR17	PE buis SDR11
20mm tot en met 75mm	✗	✓
90mm tot en met 400mm	✓	✓

Elektrolassen is vakwerk

Een elektrolasverbinding maken is vakwerk en kan zonder kennis en kunde niet goed gedaan worden. Wij bieden daarom gratis trainingen aan. Neem hiervoor contact op met onze verkoopmedewerkers. Heeft u nog vragen over het elektrolasproces, het leveringsprogramma van Plasson of het huren of kopen van lastrafo's en bijbehorende gereedschappen? Neem gerust contact op, wij helpen u graag.


Lasstekkers


De lasstekkers plaatst u op de fitting door de zwarte huls naar achteren te trekken, de stekker over de aansluitpin van de elektrolasfitting te plaatsen en tot slot los te laten. De veer zorgt ervoor dat de lasstekker stevig om de aansluitpin klemt. Zorg altijd voor schone lasstekkers. Als de lasstekkers vuil zijn kunt u deze schoonmaken met een zachte borstel.



Milder

Veelzijdig in leidingsystemen

 Milder Bommel
026 - 325 91 03
bommel@milder.nl

 Milder Rotterdam
010 - 415 99 83
rotterdam@milder.nl



www.milder.nl

02-2025