

# **LOGSTOR** Montagevejledning SXB-EWJoint



# Montagevejledning SXB-EWJoint

## Anvendelse

SXB-EWJoint anvendes til retningsændringer på 0-90° i kappedimension  $\varnothing 90 - 250$  mm.

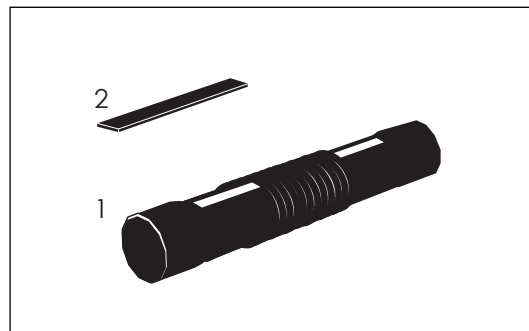
SXB-EWJoint består af:

1. SXB bøjemuffe
2. Terminalbeskyttelse

Samling af alarmtråde, se Håndtering & Montage-manualen "LOGSTOR Detect".

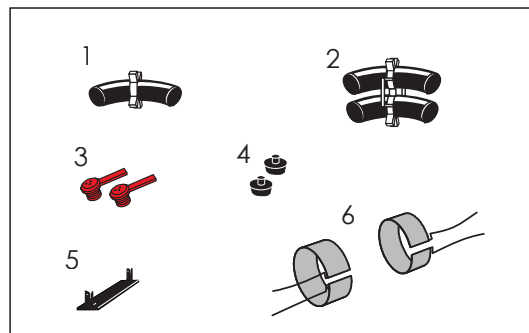
Poseskum:

- størrelse, se poseskumsfolder
- yderligere information, se Håndtering & Montage-manualen "Isolering af samlinger".



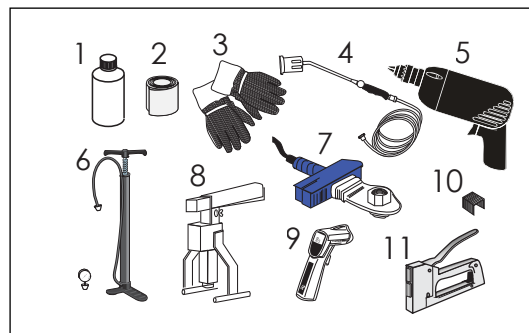
## Tilbehør

1. SXB-WP stålbojning med afstandsholdere til enkelttrør
2. SXB-WP stålbojning med afstandsholdere til TwinPipe
3. Udluftningspropper
4. Svejsepropper
5. Trådholdere
6. EW-svejsebånd



## Værktøj

1. Sprit, min 93%
2. Smerglasslæder, kornstørrelse 36-40
3. Handsker
4. Gasbrænder,  $\varnothing 50$  mm
5. Boremaskine med bor  $\varnothing 17,5$  mm og konisk bor  $\varnothing 35$  mm
6. Udstyr til tæthedsprøvning
7. Propsvejseværktøj
8. Holdeværktøj til svejseprop
9. Temperaturmåler
10. Klammer 4 mm
11. Klammepistol



## Montagevejledning SXB-EWJoint

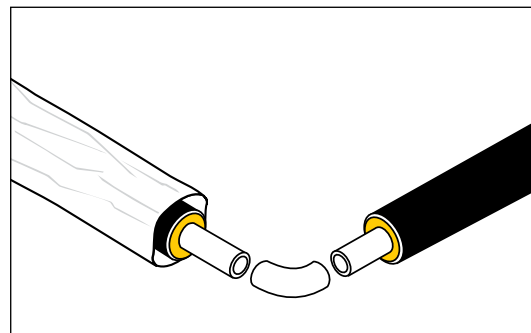
### Forberedelser

Sæt bøjemuffen med indpakning på det ene rør.

Skær stål bøjningen i den ønskede vinkel og svejs den ind mellem de to rørender.

Vigtigt:

- Brug kun stål bøjning, specificeret af LOGSTOR.
- TwinPipe: De to stål bøjninger skal være parallelle.

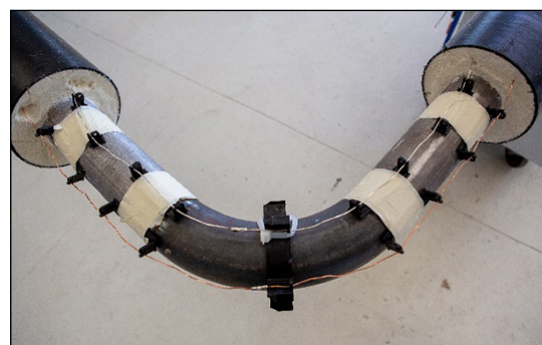


Placér afstandsholderen midt på bøjningen for at sikre rigtig centrerung af medierøret i skummet. Den affasede kant skal vende mod bøjemuffen.

Monter trådholdere og alarmtråde i "kl.12-" og "kl. 2-position" på ydersiden af medierøret som anvist i LOGSTOR Detect-afsnittet under "Samling af alarmtråde".

Kontroller, at trådene ikke har kontakt med medierøret.

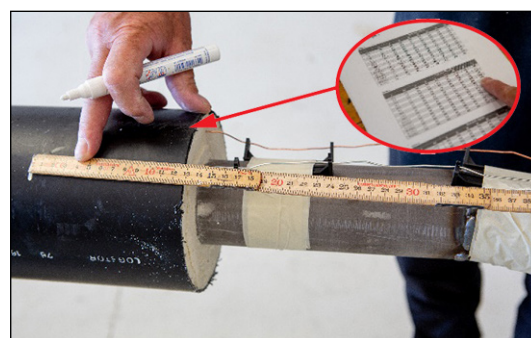
Pas på ikke at beskadige eller forskubbe trådene ved placering af muffen.



### Afmærkning I

Slå afmærkningslængden L op i tabellen.

Ved begge ender måles ind fra svejsningen og længden L afmærkes tydeligt på kappen.



# Montagevejledning

## SXB-EWJoint

### Afmærkningslængder, L for enkelttrør og TwinPipe

#### Serie 1

| d         | D2  | Bøjningsvinkel |     |     |     |     |     |     |
|-----------|-----|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|           |     | 0°             | 15° | 30° | 45° | 60° | 75° | 90° |
| 26,9      | 90  | 440            | 428 | 416 | 405 | 393 | 381 | 369 |
| 33,7      | 90  | 440            | 428 | 416 | 405 | 393 | 381 | 369 |
| 42,4      | 110 | 440            | 428 | 416 | 404 | 392 | 379 | 367 |
| 48,3      | 110 | 440            | 426 | 411 | 397 | 383 | 368 | 354 |
| 60,3      | 125 | 450            | 432 | 414 | 396 | 378 | 360 | 342 |
| 76,1      | 140 | 483            | 460 | 437 | 414 | 391 | 368 | 345 |
| 88,9      | 160 | 483            | 468 | 453 | 438 | 423 | 408 | 393 |
| 114,3     | 200 | 505            | 485 | 465 | 445 | 425 | 406 | 386 |
| 139,7     | 225 | 525            | 500 | 475 | 450 | 426 | 401 | 376 |
| 168,3     | 250 | 525            | 495 | 465 | 435 | 405 | 375 | 345 |
| 26,9/26,9 | 125 | 450            | 432 | 413 | 395 | 377 | 358 | 340 |
| 33,7/33,7 | 140 | 483            | 464 | 446 | 428 | 409 | 391 | 359 |
| 42,4/42,4 | 160 | 483            | 464 | 446 | 428 | 409 | 391 | 354 |
| 48,3/48,3 | 160 | 483            | 464 | 445 | 426 | 407 | 388 | 353 |
| 60,3/60,3 | 200 | 505            | 484 | 463 | 442 | 421 | 400 | 379 |
| 76,1/76,1 | 225 | 525            | 502 | 479 | 456 | 433 | 410 | 388 |

#### Serie 2

| d         | D2  | Bøjningsvinkel |     |     |     |     |     |     |
|-----------|-----|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|           |     | 0°             | 15° | 30° | 45° | 60° | 75° | 90° |
| 26,9      | 110 | 440            | 428 | 416 | 405 | 393 | 381 | 369 |
| 33,7      | 110 | 440            | 428 | 416 | 405 | 393 | 381 | 369 |
| 42,4      | 125 | 450            | 438 | 426 | 414 | 402 | 389 | 377 |
| 48,3      | 125 | 450            | 436 | 421 | 407 | 393 | 378 | 364 |
| 60,3      | 140 | 483            | 465 | 447 | 429 | 411 | 393 | 375 |
| 76,1      | 160 | 483            | 460 | 437 | 414 | 391 | 368 | 345 |
| 88,9      | 180 | 505            | 478 | 451 | 424 | 396 | 369 | 342 |
| 114,3     | 225 | 525            | 495 | 465 | 435 | 406 | 376 | 346 |
| 139,7     | 250 | 525            | 500 | 475 | 450 | 426 | 401 | 376 |
| 26,9/26,9 | 140 | 483            | 464 | 446 | 428 | 409 | 391 | 373 |
| 33,7/33,7 | 160 | 483            | 464 | 446 | 428 | 409 | 391 | 359 |
| 42,4/42,4 | 180 | 505            | 487 | 468 | 450 | 432 | 413 | 376 |
| 48,3/48,3 | 180 | 505            | 486 | 467 | 448 | 429 | 410 | 375 |
| 60,3/60,3 | 225 | 525            | 504 | 483 | 462 | 441 | 420 | 399 |
| 76,1/76,1 | 250 | 525            | 502 | 479 | 456 | 433 | 410 | 388 |

#### Serie 3

| d         | D2  | Bøjningsvinkel |     |     |     |     |     |     |
|-----------|-----|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|           |     | 0°             | 15° | 30° | 45° | 60° | 75° | 90° |
| 26,9      | 125 | 450            | 438 | 426 | 415 | 403 | 391 | 379 |
| 33,7      | 125 | 450            | 438 | 426 | 415 | 403 | 391 | 379 |
| 42,4      | 140 | 483            | 470 | 458 | 446 | 434 | 422 | 410 |
| 48,3      | 140 | 483            | 468 | 454 | 439 | 425 | 411 | 396 |
| 60,3      | 160 | 483            | 465 | 447 | 429 | 411 | 393 | 375 |
| 76,1      | 180 | 505            | 482 | 459 | 436 | 413 | 390 | 368 |
| 88,9      | 200 | 505            | 478 | 451 | 424 | 396 | 369 | 342 |
| 114,3     | 250 | 525            | 495 | 465 | 435 | 406 | 376 | 346 |
| 26,9/26,9 | 160 | 483            | 464 | 446 | 428 | 409 | 391 | 373 |
| 33,7/33,7 | 180 | 505            | 487 | 468 | 450 | 432 | 413 | 382 |
| 42,4/42,4 | 200 | 505            | 487 | 468 | 450 | 432 | 413 | 376 |
| 48,3/48,3 | 200 | 505            | 486 | 467 | 448 | 429 | 410 | 375 |
| 60,3/60,3 | 250 | 525            | 504 | 483 | 462 | 441 | 420 | 399 |

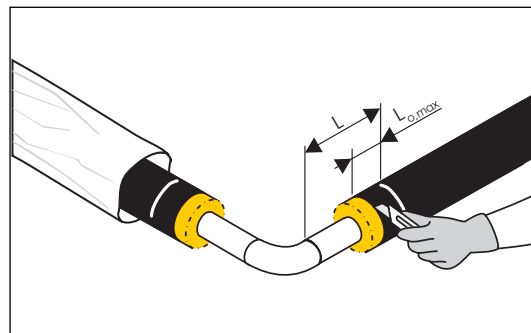
## Montagevejledning SXB-EWJoint

### Afkortning

Find max længde på overlap  $L_{o,max}$  for muffen i nedenstående tabel.

Mål i begge ender afstanden fra L-afmærkningen til isoleringsenden. Overstiger længden den anførte værdi, afkortes isoleringen til  $L_{o,max}$ .

Bemærk! Overlappet bør minimum være 120 mm for at der er nok plads til svejsning.



| Kapperør D, mm                | 110        | 125        | 140        | 160        | 180        | 200        | 225        | 250        |
|-------------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Max overlap, $L_{o,max}$ , mm | <b>130</b> | <b>140</b> | <b>183</b> | <b>183</b> | <b>195</b> | <b>195</b> | <b>195</b> | <b>195</b> |

### Rengøring I

Rengør kappens overflader grundigt med min. 93% sprit.



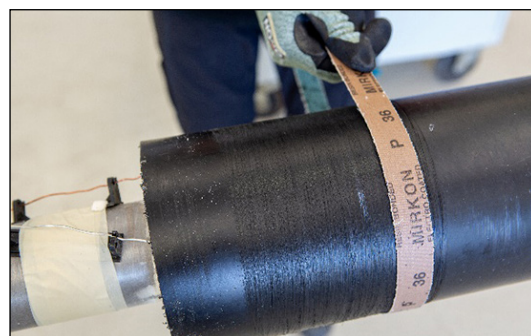
### Aktivering

Fjern evt. fugt med gasflamme ved at opvarme kappen til 20-30°C før slibning.

Slib kappen grundigt med smergel-lærred, kornstørrelse 36-40.

Slib ekstra 30 mm, så slibemærker vil være synlige efter montage, og tilsynsførende senere visuelt kan kontrollere aktivering.

Kontroller, at kappen er blevet slebet hele vejen rundt.



### Rengøring II

Rengør overfladerne grundigt med min. 93% sprit.





## Montagevejledning SXB-EWJoint

### Afmærkning II

Tegn en streg hele vejen rundt om kappen ved L-afmærkningen, for at sikre at muffens ender bliver rigtigt placeret.

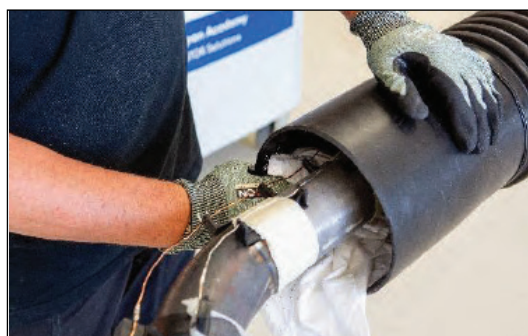


### Rengøring III

Fjern emballagen fra muffen. Anvend ikke skæreværktøj.

Rengør muffen indvendigt i begge ender med min. 93% sprit.

Kontroller, at alle overflader er rene og tørre.



### Svejsébånd

Afmærk svejsébåndenes placering 30 mm fra L-afmærkningen.

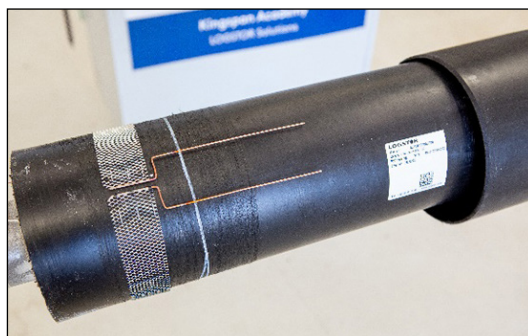


Fastgør en ende af svejsébåndet med klammer som vist i billedet.

Stræk svejsébåndet så enderne næsten er i kontakt, men IKKE rører hinanden (3 mm).

Fastgør den anden ende op imod de tre polyamid clips som vist på billedet.

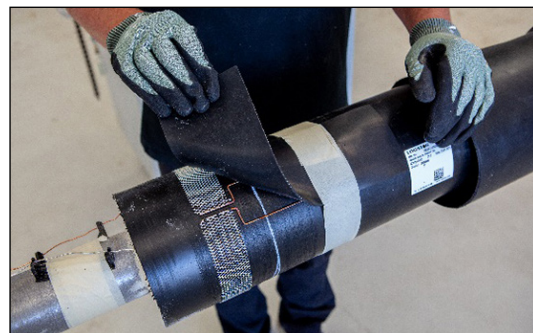
Fastgør svejsébåndene med klammer med en afstand på ca. 250 mm hele vejen rundt om kappen.



## Montagevejledning SXB-EWJoint

### Terminal- beskyttelse

På den side, hvorpå muffen er formonteret, placeres terminalbeskyttelsen over terminalerne og fastgøres med tape uden for det slebne område.



### Opvarm bælgen

Opvarm bælgen. Undgå at varme på de glatte ender.



Fortsæt indtil bælgen er så fleksibel, at den let kan presses sammen med hånden.



### Placering og krympning

Træk bælgen ud i neutral, og træk og skub muffen rundt om bøjningen.

Pres bælgen fra den anden side, hvis den sætter sig fast.

Vær opmærksom på ikke at beskadige eller forskubbe svejsebåndene eller alarmtrådene.

Fjern terminalbeskyttelsen.



## Montagevejledning SXB-EWJoint

### Placering og krympning, fortsat

Placer muffen ved afmærkningen.

Krymp muffens ende, så den flugter med afmærkningen hele vejen rundt om kappen.

Krymp enden, indtil muffen er i fuld kontakt med svejsebåndene og kappen.

Gentag i den anden ende.

Der må ikke bruges kiler til fastholdelse af muffen

Kontroller, at begge ender flugter med afmærkningerne hele vejen rundt om kappen.

Hvis ikke, genopvarmes bælgen og trækkes på plads.



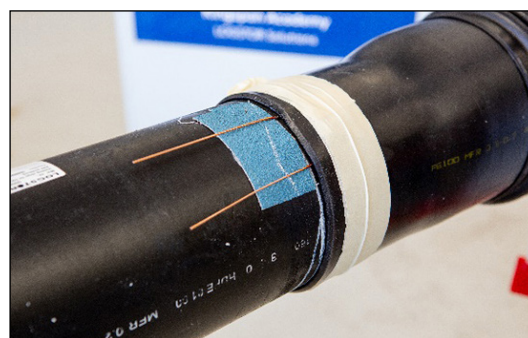
### Svejsning

Vikl tape rundt om muffen i svejsezonen for at sikre en lang levetid på tryksslangerne.

Fjern tapen før tæthedsprøvning.

Placer et stykke smergellærred under terminalerne for at forhindre, at de smelter ned i kappen.

Svejs mufteenderne som beskrevet i Svejemuffemanualen "EWJoint".



### Tætheds- prøvning

Bor to Ø17,5 mm huller i toppen af muffen - et ved hver mufteende.

Afstanden mellem hullets centrum til spejlsvejsningen skal være ca. 40 mm for at sikre nok plads til senere prop-svejsning. Kontroller, at der er nok plads før boring.





## Montagevejledning SXB-EWJoint

### Tætheds- prøvning, fortsat

Når krympemuffen er kølet ned til hånd-  
varm, tæthedsprøves muffen med 0,2  
bar.

Kontrollerer muffeenderne visuelt med  
sæbevand.



Når muffen er blevet kontrolleret og er  
tæt, afklippes terminalerne ved muffens  
kant.



### Opskumning

Opskum muffen i henhold til instruktion-  
erne for opskumning.



### Propsvejsning

Monter svejseproppen som beskrevet i  
Svejsemuffemanualen "EWJoint".



### Færdig samling

Samlingen er færdig.



---

# Contact details

---

## Denmark

LOGSTOR Denmark Holding ApS  
Danmarksvej 11 | DK-9670 Løgstør

T: +45 99 66 10 00  
E: [logstor@kingspan.com](mailto:logstor@kingspan.com)



Hvis du vil vide mere om produktbuddet på andre markeder, bedes du kontakte din lokale salgsrepræsentant eller besøge [www.logstor.com](http://www.logstor.com)

Vi har lagt mange kræfter i at sørge for, at indholdet af denne publikation er korrekt, men Kingspan Limited og dets datterselskaber påtager sig intet ansvar for fejl eller for oplysninger, der viser sig at være vildledende. Forslag til eller beskrivelser af produkternes endelige anvendelse eller arbejdsmetoder er kun til information, og Kingspan Limited og dets datterselskaber påtager sig intet ansvar i forbindelse hermed.

Scan QR-koden direkte ovenfor for at sikre, at de nyeste og mest nøjagtige produktoplysninger vises.

