



ARGWELD®
Weld Purge Film®
Wasserlösliche Formierfolie



USER INSTRUCTIONS



Inhaltsverzeichnis.....	2
Einführung.....	3
Warnhinweise.....	4
Anwendung.....	5
Anleitung zum Formieren, Herstellung der Dämme	6
Anleitung zum Formieren, Fortsetzung.....	7
Optionale Methode zum Verkleben der Schweißnaht mit Klebeband.....	8
Andere Sprachen.....	9
Kundendienst und weltweite Betreuung.....	10
Garantie.....	11
Adresse und Kontaktendaten	Rückseite



Vielen Dank, dass Sie sich für dieses Komplettsset von **Argweld® Water Soluble Weld Purge Film® Wasserlösliche Formierfolie** entschieden haben. Wir sind sicher, dass Sie mit den Ergebnissen zufrieden sein werden. Sollten Sie jedoch Schwierigkeiten nach dem Lesen dieser Bedienungsanleitung haben, wenden Sie sich bitte an uns, wir helfen Ihnen gerne weiter.

Gewöhnlich wird die Rückseite der Schweißnaht beim Schweißen von Rohren aus Edelstahl, Titan, Zirkonium, Duplex-Stahl, Kupfer-Nickel-Legierungen, Chrom-Molybdän-Stahl usw. gespült, um Oxidation, Verkokung und Porosität zu verhindern sowie einen glatten und gleichmäßigen Schweißwulst zu erhalten.

Die **Argweld® Weld Purge Film® Wasserlösliche Formierfolie** kann an all diesen Materialien befestigt werden und bildet einen undurchlässigen Bereich, in dem alle Gase, die Sauerstoff, Wasserstoff, Wasserdampf oder Kohlenwasserstoffe enthalten, ausgespült werden können. In der Regel wird zum Spülen Argongas verwendet, da es leicht erhältlich, inert und kostengünstig ist

Fertig vor Ort verklebter Damm mit Argweld® Water Soluble Purgung Film® Wasserlöslicher Formierfolie.



INHALTSVERZEICHNIS

Beim Öffnen des Behälters sollten sich eine in Polyethylen vor der Atmosphäre versiegelte Folienrolle, zwei Flaschen Klebstoff in der Mitte des Rohrs und ein kleines Sicherheitsmesser zum Schneiden von Dämmen finden.



Da die Argweld® Weld Purge Film® Formierfolie wasserlöslich ist, werden ihre Eigenschaften nachteilig beeinflusst, wenn die Rolle bei sehr hoher Luftfeuchtigkeit der Atmosphäre ausgesetzt wird.

Daher empfehlen wir, dass Sie jedes Mal, wenn Sie etwas Material von der Rolle nehmen, es wieder in die Polyethylenfolie einwickeln, in das Papprohr zurückbringen und die Endkappen ersetzen.

ZWEITE WARNUNG

Platzieren Sie die Weld Purge Film® wasserlöslichen Spüldämme nicht zu nahe an der Schweißnaht. Wenn die Folie verbrennt, verliert sie ihre Wasserlöslichkeit.

Bei Verwendung mit wärmebehandelten Chromstahlverbindungen platzieren Sie die Dämme weit vom heißen Teil des Rohrs entfernt.



Argweld® Weld Purge Film® wasserlösliche Folie im Rohr



Mit der Argweld® Weld Purge Film® Wasserlöslichen Folie können Dämme für Stumpfschweißungen von Rohr zu Rohr hergestellt werden, bei denen an jedem Rohrende ein Damm eingesetzt wird, bevor sie zum Schweißen zusammengeführt werden.

Sie kann zur Herstellung eines kleinen Spülvolumens verwendet werden, wenn ein gewölbtes Ende mit einem Rohr oder Gefäß verbunden wird.

Beim Einsetzen eines T-Stücks oder eines Ventils in eine Leitung kann es in jedem der zwei oder drei Schenkel der Baugruppe verwendet werden.



HERSTELLUNG DER DÄMME

Sie verwenden diese wasserlösliche Folie wahrscheinlich zur Herstellung eines Argon-Spüldamms, um ein kleines Volumen auf einer oder beiden Seiten einer Rohrschweißnaht zu isolieren. Der erzeugte Zwischenraum wird mit Argongas gefüllt, um zu verhindern, dass Sauerstoff mit dem heißen Schweißgut in Kontakt kommt und um somit das Risiko von Oxidation, Porosität und Verkokung usw. auszuschließen.

Bitte beachten Sie die nachstehenden Anweisungen sorgfältig.

- 1) Schneiden Sie eine Pappscheibe aus, die etwas kleiner als die Innenseite des zu spülenden Rohres ist. Kleben Sie einen Griff aus Pappkarton in die Mitte dieser Scheibe.
- 2) Legen Sie die Scheibe auf die Folie und schneiden Sie mit dem scharfen mitgelieferten Messer zwei Dämme zurecht aus, wobei der Durchmesser der Dämme etwa 50 mm (2 Zoll) größer ist als der der Pappscheibe.

Sie werden feststellen, dass die Weld Purge Film® wasserlösliche Formierfolie in zwei Hälften gefaltet ist. Wenn Sie also einen Schnitt in die Folie machen, erhalten Sie automatisch zwei Dämme (vorausgesetzt, der Rohrdurchmesser beträgt weniger als 380 mm - 15").

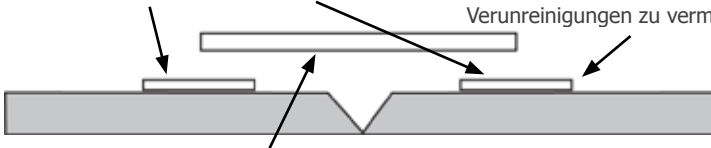
Wenn Sie Probleme beim Trennen der beiden Filmblätter haben, können Sie versuchen, sie mit beiden Händen, die sich in entgegengesetzte Richtungen bewegen, zu falten, dann sollten sie sich lösen. Alternativ können Sie ein Stück Klebeband auf jede Seite kleben und es einfach auseinanderziehen. Wenn keine dieser beiden Methoden funktioniert und die Folie einen gesprenkelten Effekt hat, würde dies darauf hindeuten, dass sie zu lange der Atmosphäre ausgesetzt war, Feuchtigkeit aufgenommen hat und verklebt ist.

- 3) Falten Sie den Folienüberhang über die Rückseite der Pappschablone. Der Falz muss sorgfältig auf die Rückseite des Kartons geklebt werden. Eine Methode besteht darin, einen Finger zu befeuchten, diesen direkt auf die Pappscheibe am Rand zu legen und die Folie an dieser Stelle anzukleben. Wiederholen Sie dies dann alle paar Zentimeter um die Außenseite der Schablone.



1. Ringe aus Aluminium-Klebeband mit der klebrigen Seite nach außen, um eine Verunreinigung des Rohrs zu vermeiden.

2. Zusätzliche Klebebandringe, die mit der klebrigen Seite nach unten auf ein anderes Klebeband geklebt werden, um Verunreinigungen zu vermeiden.



3. Legen Sie den letzten Ring des Argweld® Aluminium-Klebebandes mit der Klebeseite nach unten über die beiden Seitenringe, um einen abgedichteten Hohlraum zu erzeugen, der das Entweichen von Argon verhindert, bis Sie bereit sind, es zum Schweißen abziehen.

ROHRE MIT SEHR KLEINEN DURCHMESSERN

Sollten die Rohre zu klein sein, um eine Hand zum Platzieren der Dämme zu stecken, stehen zwei Methoden zur Verfügung.

1. Schrauben Sie eine Kugel aus dem Material fest und drücken Sie sie so weit wie nötig in das Rohr. Bei dieser Methode ist darauf zu achten, dass sich das Material beim Einbringen von Wasser vollständig auflöst.
2. Wickeln Sie einen Damm mit einer Flaschenbürste darüber, führen Sie ihn in das Rohr ein und drehen Sie ihn, um den Damm am Klebstoff zu befestigen.

ABWASCHEN

Sobald die Schweißnaht fertig und abgekühlt ist, können die Dämme und der Klebstoff einfach durch Waschen entsorgt werden. Wasserdruckprüfungen eliminieren das Material ebenso gut wie beliebige andere Waschverfahren.

MATERIALANALYSE-ZERTIFIKATE

Die Argweld® Water Soluble Weld Purge Film® Wasserlösliche Formierfolie enthält nur geringste Spuren von Halogenen, sodass keine schädlichen Auswirkungen auf die zu schweißenden Materialien auftreten.

Materialanalyse-Zertifikate zeigen, dass die Halogenwerte deutlich unter den schädlichen Werten liegen.





Andere Sprachen sind momentan im Gange. Kontaktieren Sie vorläufig, bitte Ihren örtlichen Verteiler



Les autres langues sont actuellement dans le progrès. Pour le moment, s'il vous plaît contacter votre Distributeur local



Otros idiomas son actualmente en progreso. Para ahora, contacta por favor su Distribuidor local



Für weitere Informationen und Support kontaktieren Sie uns bitte unter:

Internet: www.huntingdonfusion.com
Email: hft@huntingdonfusion.com
Tel: +44 (0) 1554 836 836

Weltweite Niederlassungen, Partner und Vertriebspartner sind auf unserer Website aufgeführt oder kontaktieren Sie uns direkt und wir leiten Sie an den richtigen Ort.



Alle Produkte werden vor Verlassen des Werks einer gründlichen Qualitätskontrolle unterzogen. Sollten Sie einen Fehler an Ihrem Produkt bemerken, so verständigen Sie uns bitte sofort nach Erhalt.

Huntingdon Fusion Techniques, HFT®, garantiert eine fehlerfreie Verarbeitung und Materialbeschaffenheit des Produkts mit folgenden Ausnahmen:

Die Garantie gilt für den normalen und vorgesehenen Verwendungszweck des Produkts.

Huntingdon Fusion Techniques, HFT®, übernimmt keine Verantwortung für jedweden falschen Gebrauch des Produkts.

Alle weiteren Informationen bezüglich der Garantie entnehmen Sie bitte unseren Geschäftsbedingungen.

Die Garantieansprüche verfallen, wenn ein Produkt oder Bauteil von jemandem außer Huntingdon Fusion Techniques repariert oder verändert wurde.

Huntingdon Fusion Techniques, HFT®, haftet nicht für indirekte, spezielle oder zufällige Folgeschäden oder Strafen und übernimmt keine Haftung bei Kunden oder anderen für Personenschaden oder Sachbeschädigung.

Diese Gewährleistung gilt anstelle aller anderen stillschweigenden oder ausdrücklichen Garantien.

E&OE





APF UI AG41GERMAN 17-12-2020 ME



HUNTINGDON FUSION TECHNIQUES ■ HFT

Stukeley Meadow BURRY PORT Carmes SA16 OBU United Kingdom (UK)
Tel +44 (0) 1554 836 836 Fax +44 (0) 1554 836 837
www.huntingdonfusion.com Email hft@huntingdonfusion.com

E&OE Copyright © HFT®. All rights reserved.

This publication may not be reproduced by any means without the written permission of Huntingdon Fusion Techniques HFT®