



© HFT®

Spülen Sie Ihre Rohrleitungen auf
„Elite“-Niveau!

BEDIENUNGSANLEITUNG



Diese Kurzanleitung zur Verwendung von PurgElite® ersetzt nicht die Bedienungsanleitung, die Sie zu gegebener Zeit vollständig lesen sollten. Wenn es jedoch wichtig ist, das System sofort zu verwenden, können Sie folgende Schritte durchführen.

1. Das von Ihnen gekaufte Rohr-Formiersystem deckt einen bestimmten Durchmesserbereich ab. Beim 6 Zoll-Modell ist der Bereich z. B. für Rohre mit einem Innendurchmesser von 140 bis 165 mm. Weitere Größen finden Sie auf Seite 12. Bitte überprüfen Sie, ob das Rohr dem hier angegebenen Standard des American Pipe Institute entspricht. Einige 6 Zoll-Rohre stimmen möglicherweise nicht mit diesem Standard überein. Ist der Innendurchmesser größer als 162 mm, verwenden Sie die nächsthöhere Größe, da sonst die Schweißung nicht zufriedenstellend ausgeführt werden kann und das System beschädigt werden könnte.
2. Wenn Sie das „PurgeGate® Ventil“ gekauft haben, um das System vor dem Platzen zu schützen, schließen Sie es an das aufblasbare System an und achten Sie dabei auf den Pfeil in der Mitte des PurgeGate®, der die Richtung des Gasdurchflusses anzeigt.
3. Integrieren Sie den Weld Purge Monitor® (Spülgas-Messgerät) und stellen Sie es bereit.
4. Schließen Sie ein Ende der Spülgasleitung mit 6 mm Außendurchmesser an die Argonversorgung an und stellen Sie sicher, dass einen zweistufigen Regler und einen Durchflussmesser an der Gasversorgung vorhanden sind.
5. Schließen Sie das andere Ende des Gasversorgungsschlauchs mit der 6 mm lecksicheren Schnellkupplung an das PurgElite® Formiersystem an.
6. Schließen Sie das Spülgas-Messgerät® an den Ablassschlauch des PurgElite® Formiersystem an. Siehe Seite 7.



7. Verbinden Sie die Zugkabel mit den Schlaufen an beiden Enden des PurgElite®, sodass Sie den RootGlo® Streifen direkt unter der Schweißnaht platzieren können.

Hinweis: Alle Abmessungen basieren auf dem britischen Einheitensystem. Die in mm angegebenen Größen sind nur mathematische Umrechnungen von britischen Abmessungen und stellen keine metrischen Standards dar.

8. Zentralisieren Sie das Spülsystem und starten Sie den Spülvorgang gemäß Ihrer WPS (Weld Procedure Specification, auf Deutsch Schweißanweisung).
9. Stellen Sie sicher, dass die Außenseite der Schweißverbindung abgeklebt ist, um einen Argonaustritt zu verhindern. Die unerwünschte Luft entweicht aus dem Spülsystem durch den Ablassschlauch, der mit dem Weld Purge Monitor® Spülgas-Messgerät verbunden ist.
10. Stellen Sie den Gasdurchfluss auf 7.5 l/min ein und blasen Sie das System auf. Prüfen Sie, ob es einwandfrei funktioniert und ob Gas aus dem IntaCal®-Spülventil austritt.
11. Beginnen Sie mit der Spülung des Zwischenraumes zwischen den beiden aufgeblasenen Dämmen/Blasen zu spülen. Sobald der Sauerstoffgehalt unter 100 ppm liegt, heften Sie die Schweißnähte an, um sicherzustellen, dass sie sauber sind, und verwenden Sie auch einen guten Gasschutz außerhalb der Schweißpunkte.
12. Nach einer kurzen Abkühlzeit schalten Sie die Argon-Zufuhr ab. Die Spül-Dämme/Spül-Blasen entleeren sich sehr schnell und können dann zur nächsten Schweißung gezogen oder bewegt werden bzw. aus dem Rohr oder der Rohrleitung entfernt werden.



| | |
|---|----------|
| Kurzanleitung | 2 |
| Kurzanleitung, Fortsetzung | 3 |
| Inhaltsverzeichnis | 4 |
| Einführung | 5 |
| Anwendungsbereich und Systembetrieb | 6 |
| Erklärung des Systembetriebes | 7 |
| Gebrauchsanweisung | 8 |
| Einfache Schritte für optimale Ergebnisse, jederzeit | 9 |
| Einfache Schritte für optimale Ergebnisse, Fortsetzung | 10 |
| Weitere Anwendungen | 11 |
| Spülzeiten, Ersatzdämme und Zubehör | 12 |
| Größenbereich | 13 |
| Kundenservice | 18 |
| Garantie | 19 |
| Adresse und Kontaktdaten | Umschlag |



Vielen Dank, dass Sie sich für eines unserer fortschrittlichen PurgElite® aufblasbaren Rohr-Formiersysteme entschieden haben.

Wir hoffen, dass dieses Produkt für Sie von Nutzen ist. Um optimale Ergebnisse zu erzielen, lesen Sie bitte die Anweisungen vor dem Gebrauch. **Wenn andere Personen dieses System benutzen, stellen Sie bitte sicher, dass alle Benutzer entweder diese Anleitung lesen oder eine Schulung erhalten.** Diese Gebrauchsanweisung wird mit jedem System mitgeliefert.

Diese Anweisungen sollen dem Bediener helfen, die bestmöglichen Ergebnisse zu erzielen und Schäden am System durch unsachgemäße Verwendung zu vermeiden. Die beschriebenen Verfahren sind unbedingt zu beachten, um das Risiko von Sachschäden oder Verletzungen des Bedieners zu vermeiden.

Sollte der Bediener Schwierigkeiten haben, diese Anweisungen oder den Betrieb dieses Systems zu verstehen, wenden Sie sich bitte an den örtlichen Alleinvertriebshändler von HFT®, der in der richtigen Bedienung dieser Geräte geschult ist. Bei weiteren Problemen benachrichtigen Sie bitte den Hersteller Huntingdon Fusion Techniques HFT®, bevor Sie Änderungen oder Reparaturen vornehmen.

Dieses Gerät muss an die gewählte Inertspülgasversorgung angeschlossen werden. Das Spülgas wird zuerst das System aufblasen und dann den Zwischenraum zwischen den beiden Dämmen/Blasen spülen. Es sollte ein zweistufiger Regler verwendet werden, um einen regelmäßigen Gasausgangsdruck sicherzustellen.



© HFT®

Die komplette Sortiment an PurgElite® Aufblasbaren Rohr- und Rohrleitungs-Formiersysteme umfasst 16 Modelle von 1" bis zu 24". Jedes Modell verfügt über einen Größenbereich, der die Größen unmittelbar darüber und darunter abdeckt (siehe Seite 12).

Warum sollten Sie PurgElite® anstelle von QuickPurge® Aufblasbaren Rohr- und Formiersystemen ab 6" verwenden?

Die QuickPurge® Systeme von 6" bis 24" eignen sich besser für Bediener, die eine große Anzahl von Schweißnähten mit gleichem Durchmesser schweißen müssen. Dadurch ergeben sich erhebliche Zeit- und Gaseinsparungen.

SYSTEMBETRIEB

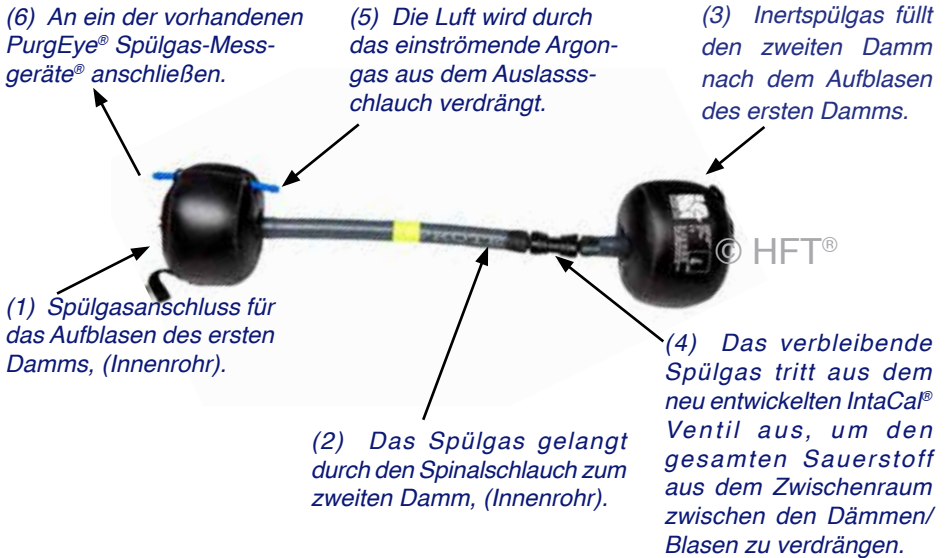
Die richtige Installation und Verwendung des Systems gewährleistet saubere, gute und gleichmäßige Durchdringungswülste an allen Rohrverbindungen. Durch die Lokalisierung der zu spülenden Menge können sowohl Wartezeiten als auch Inertgaskosten eingespart werden.

Die Überwachung der Spülung mit einem der PurgEye® Spülgas-Messgeräte® der PurgEye®-Familie garantiert oxidfreie Schweißnähte, was zu keinem Verlust der Korrosionsbeständigkeit und zu einer Minimierung von Reinigungs- und Beizarbeiten führt.

Die Produktivität steigt und die Kosten sinken, wenn keine selbstgebauten Systeme oder Damm-Systeme aus Karton weiter verwendet werden.

Das PurgElite® Aufblasbare Rohr-Formiersystem besteht aus zwei aufblasbaren Vorrichtungen aus Synthetikgummi mit Schutzhüllen für niedrigen Dampfdruck, die durch einen hochtemperaturbeständigen, synthetischen, intumeszierenden Verbindungsschlauch mit niedrigem Dampfdruck verbunden sind, der die Innenseite von polierten Rohren oder Rohrleitungen nicht zerkratzt. Das Durchbrennen des Spülgasschlauchs ist nahezu unmöglich.





Siehe auch Seite 8

Das Spinalrohr wird aus einem synthetischen Material mit niedrigem Dampfdruck hergestellt, um ein Verkratzen der innen polierten Rohre zu verhindern.



Um einheitliche Ergebnisse zu gewährleisten, müssen folgende Betriebs- und Einrichtungsverfahren beachtet werden:

Die Zugkabel können an den Griffen mit einer Bruchlast von 1.000 lb angebracht werden, um das Spülsystem in die richtige Position zu bringen.

Wenn bei der Schweißverbindung das offene Wurzelverfahren verwendet wird, kann das hell leuchtende RootGlo® eingesetzt werden, um festzustellen, wann sich die Mitte des Spülsystems unterhalb der Schweißverbindung befindet.

Während des Betriebs des Formiersystems ist eine konstante Gasdurchflussmenge und einen konstanten Gasdruck erforderlich.

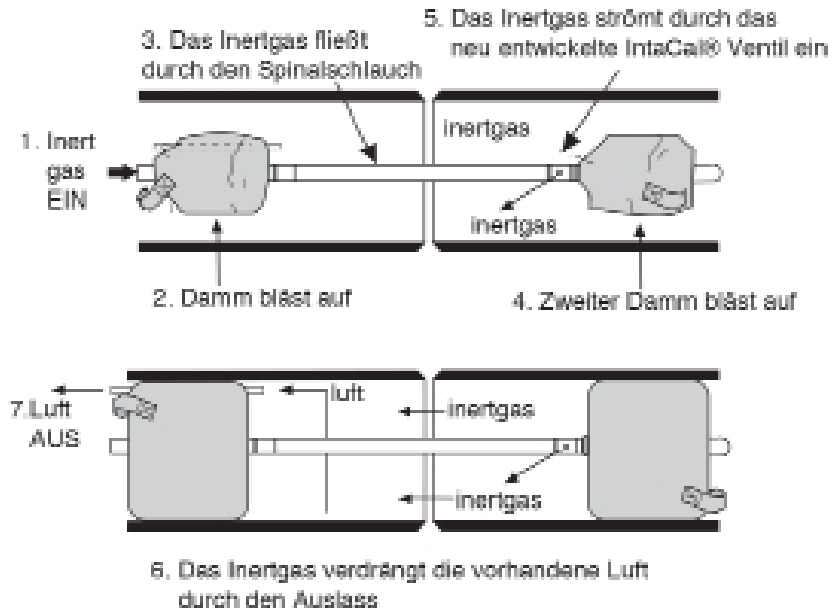
Stellen Sie den Ausgangsdruck des zweistufigen Gasreglers (Manometers) zwischen 5 und 7 Psi (0.35 – 0.5 bar) ein.

Dieser sollte auf keinen Fall 7.5 Psi (0.5 bar) überschreiten.

Das System ist mit einem flachen IntaCal® Argon-Ablasssystem ausgestattet, um den Zwischenraum nach dem Aufblasen der Dämme/Blasen zu spülen.

Der Druck muss mit Hilfe eines zweistufigen Reglers konstant gehalten werden, um optimale Ergebnisse zu erzielen. Bei der Lokalisierung einer Spülung sind herkömmliche Spülmethode mit hohen Durchflussraten nicht mehr geeignet.





Hinweis: Die Außenseite der Schweißnaht wird gewöhnlich abgeklebt, wenn die Schweißnaht aufgrund ihres Designs nicht ganz geschlossen ist.

1. Das PurgElite® Aufblasbare Rohr-Formiersystem wird mit Hilfe der starken, speziell entwickelten Zugschlaufen positioniert.
2. Jedes PurgElite® Formiersystem wird mit Hilfe der Inertgasversorgung aufgeblasen. Sobald das Formiersystem aufgeblasen ist, verdrängt das Inertgas die Luft zwischen den Dämmen durch die Auslassöffnung.
3. Nach der Messung des erforderlichen Sauerstoffgehalts mit dem PurgEye® Spülgas-Messgerät ist die Verbindungsstelle für den Schweißvorgang bereit.
4. Während des Schweißens sollte der Spülvorgang fortgesetzt werden, um die durch die steigende Temperatur eventuell freigesetzten Ausgasungen zu entfernen.



5. Nach Abschluss des Schweißvorgangs und Ablauf der Nachspülzeit können die Spülgaszufuhr geschlossen und die Leitung abgezogen werden. Das PurgElite® Formiersystem wird entleert, sobald die Spülgaszufuhr geschlossen oder die Leitung entfernt wird (siehe Rückseite).
6. Wenn das PurgElite® Formiersystem erneut verwendet werden soll, insbesondere auf anderen Materialien, reinigen Sie es so gut wie möglich, um sicherzustellen, dass keine Verunreinigungen jeglicher Art beim nächsten Einsatz übertragen werden.

Hinweis: Es wird empfohlen, vor dem Entfernen des PurgElite® Formiersystems eine Abkühlzeit einzuhalten.

Eine weitere perfekte Rohrschweißung!

Verwenden Sie keine veralteten Spülblasen mit komplexen Ventilen und schon gar nicht "behelfsmäßige" Vorrichtungen wie Papier, Pappdämme oder Schaumstoffstopfen. Sie enthalten eine Menge Wasser, Wasserdampf, Luft, möglicherweise Materialverunreinigungen, die in die Schwammlöcher gelangt sind, gefährden die Schweißnaht und kosten am Ende mehr Geld.

Verwenden Sie das richtige Werkzeug für die jeweilige Aufgabe!



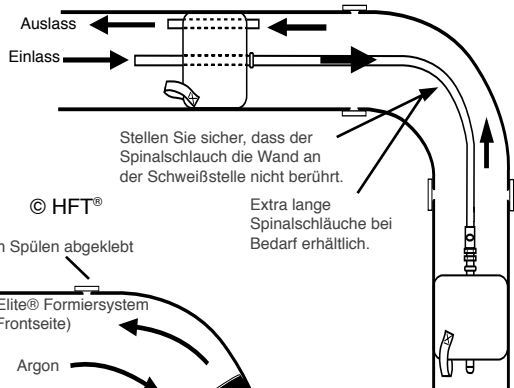
WARNUNG

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zu Schäden an der Dammbaugruppe führen, die möglicherweise durch unsere Garantie nicht abgedeckt sind

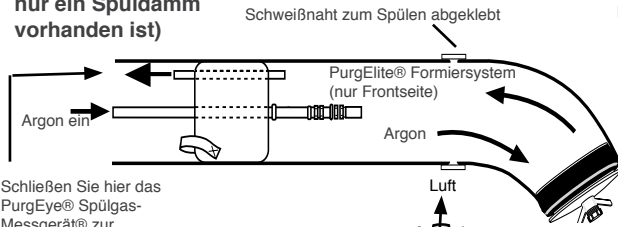


Aufgrund der Flexibilität des PurgElite® Aufblasbaren Rohr-Formiersystems mit dem flachen Inertgas-Ablassventil ist es möglich, das Produkt für Spülanwendungen zu verwenden, bei denen Fittings wie Bögen, T-Stücke und Reduzierstücke verwendet werden. Nachstehend finden Sie Diagramme mit empfohlenen Vorgehensweisen. Die expandierbaren Rohrstopfen sind auch bei Huntingdon Fusion Techniques HFT® oder bei Ihrem Fachhändler vor Ort erhältlich.

Spülung eines 90°-Rohrbogens (mit Rohren auf beiden Seiten in Position geheftet)

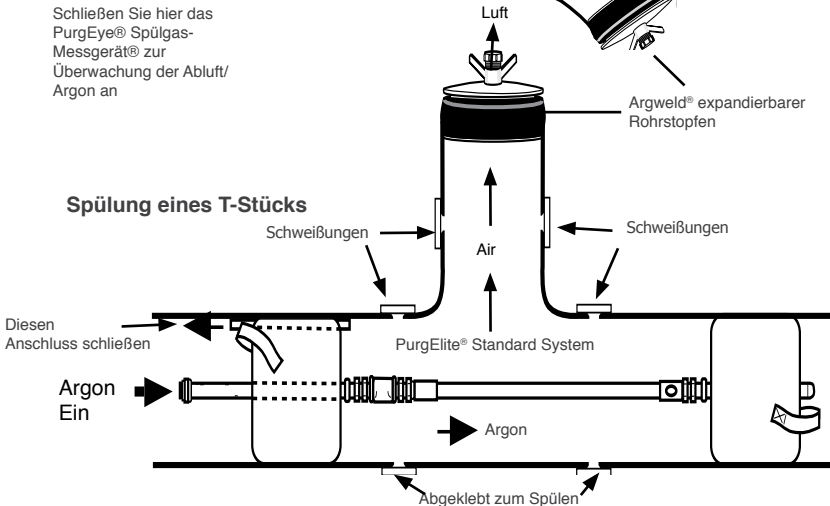


Spülung eines 90°-Rohrbogens (wenn nur ein Spüldamm vorhanden ist)



Schließen Sie hier das PurgEye® Spülgas-Messgerät® zur Überwachung der Abluft/Argon an

Spülung eines T-Stücks



Hinweis: Eine alternative Methode zur Spülung eines T-Stücks ist mit einem 3-teiligen Dammsystem verfügbar. Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen zu diesem System.



| Spülzeit | Rohrdurchmesser | Normale Spülzeit bei 10 l/min | PurgElite® bei 10 l/m |
|------------|-----------------|-------------------------------|-----------------------|
| 10 m (33') | 102 mm (4") | 26 min | 1.5 min |
| 10 m (33') | 203 mm (8") | 83 min | 4 min |
| 10 m (33') | 305 mm (12") | 173 min | 8 min |

ERSATZDÄMME

Für den Fall, dass einer der Dämme beschädigt wird, sind Ersatzdämme erhältlich.

Die Dämme sind leicht austauschbar und können mit unterschiedlichen Durchmesserenden ausgetauscht werden.

Bitte kontaktieren Sie uns oder Ihren Fachhändler vor Ort für weitere Informationen.

ZUBEHÖR

Haben Sie ein «PurgeGate® Ventil» zur Verwendung mit dem(den) PurgElite® Formiersystem(en) mitgekauft? Wenn nicht, fragen Sie nach weiteren Informationen. PurgeGate® verhindert, dass die Dämme aufgrund von übermäßigem Aufblasen platzen.

PurgEye® 100 IP65 Spülgas-Messgerät®



Verwendung fortschrittlicher wissenschaftlicher Technologie zur Herstellung eines „innovativen“ Gerätes, das präzise Sauerstoffwerte für eine perfekte Spülgasmessung anzeigt.



AUFBLASBARE ROHR-FORMIERSYSTEME FÜR ROHRE UND ROHRLEITUNGEN MIT KLEINEM DURCHMASSER

| | Größe, Zoll | Größe, mm | Gewicht kg | Innen- durchmesser mm |
|---------|----------------|--------------|---------------|-----------------------------|
| PL10001 | 1 | 25 | 0.28 kg | 13 - 38 |
| PL10002 | 2 | 51 | 0.30 kg | 38 - 64 |
| PL10003 | 3 | 76 | 0.32 kg | 64 - 89 |
| PL10004 | 4 | 102 | 0.30 kg | 89 - 114 |
| PL10005 | 5 | 127 | 0.31 kg | 114 - 140 |
| PL10006 | 6 | 152 | 0.32 kg | 140 - 165 |
| PL10007 | 7 | 178 | 0.32 kg | 165 - 191 |
| PL10008 | 8 | 203 | 0.32 kg | 191 - 216 |
| PL10010 | 10 | 254 | 0.32 kg | 241 - 267 |
| PL10012 | 12 | 305 | 0.32 kg | 292 - 318 |
| PL10014 | 14 | 356 | 0.34 kg | 343 - 368 |
| PL10016 | 16 | 406 | 0.36 kg | 394 - 419 |
| PL10018 | 18 | 457 | 0.38 kg | 445 - 470 |
| PL10020 | 20 | 508 | 0.40 kg | 495 - 521 |
| PL10022 | 22 | 559 | 0.42 kg | 546 - 572 |
| PL10024 | 24 | 610 | 0.44 kg | 597 - 622 |

Hinweis: Alle Abmessungen basieren auf dem britischen Einheitensystem. Die in mm angegebenen Größen sind nur mathematische Umrechnungen von britischen Abmessungen und stellen keine metrischen Standards dar.

**Größen ab 6" sind auch im Argweld® QuickPurge®
Format erhältlich.**



Für weitere Informationen und Support kontaktieren Sie uns bitte unter:

Internet: www.huntingdonfusion.com
E-Mail: hft@huntingdonfusion.com
Telefon: +44 (0) 1554 836 836

Weltweite Niederlassungen, Partner und Vertriebspartner sind auf unserer Website aufgeführt.



Alle unsere Produkte werden gründlich im Werk vor dem Versand von unserer Qualitätskontrolle überprüft. Sollten Sie aber ein Problem mit Ihrem Produkt haben, informieren Sie uns bitte sofort nach Erhalt.

Huntingdon Fusion Techniques HFT® garantiert, dass dieses Produkt frei von Verarbeitungs- und Materialfehlern ist, mit den unten aufgeführten Ausnahmen.

Die Garantie gilt für die normale und bestimmungsgemäße Verwendung des Produkts.

Huntingdon Fusion Techniques HFT® übernimmt keine Verantwortung für die unsachgemäße Verwendung des Produkts.

Weitere Informationen zur Gewährleistung finden Sie in unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Die Garantien gelten NICHT für Produkte oder Komponenten, die durch andere als Huntingdon Fusion Techniques HFT® repariert oder verändert wurden.

Huntingdon Fusion Techniques HFT® haftet nicht für indirekte, besondere, zufällige oder Folgeschäden. Die Firma übernimmt keine Haftung für Personen- oder Sachschäden des Käufers oder Dritten.

Diese Garantie ersetzt alle anderen ausdrücklichen und stillschweigenden Gewährleistungen.

Fehler und Irrtümer vorbehalten.

E&OE





PurgElite PL1 UI GERMAN AA91 11-03-2021 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®