



Capillaire klimaatmatten

MOFFENLASSEN MET POLYPROPYLEEN PP-R

1. Lasspiegel monteren en op bedrijfstemperatuur brengen (~240°C). Lasgereedschap moet vrij zijn van vuil en beschadigingen.
2. De rechte buis afsnijden - het liefst met een pijpsnijder -, stof en vuil verwijderen en de insteekdiepte met een stift markeren (zie tabel).
3. Verwijder eventueel stof en vuil van de fitting.
4. Als eerste de fitting op de overeenkomstige lastoepassing schuiven en opwarmen.
5. De fitting op de lastoepassing laten zitten.
6. Vervolgens de buis tot aan de markering schuiven - over de overeenkomstige lastoepassing - en opwarmen. Opwarmtijd aanhouden volgens tabel; afhankelijk van de diameter van de buis.
7. De fitting en de buis tegelijkertijd uit de lastoepassing trekken en zonder te verdraaien ineenschuiven en enkele seconden vasthouden (zie tabel).
9. De afkoeltijd aanhouden worden volgens tabel.

De lasverbindingen zijn na ca. 30 minuten volledig belastbaar.



Buitenmaat buis (Ø)	Dikte lasnaad	Opwarmtijd fitting	Opwarmtijd buis	Max. verwerkingtijd	Vasthoudtijd	Afkoeltijd
16 mm	10,0 mm	6 s	5 s	4 s	10 s	4 min
20 mm	10,0 mm	10 s	5 s	4 s	10 s	4 min
25 mm	15,0 mm	10 s	7 s	4 s	10 s	4 min
32 mm	16,5 mm	11 s	8 s	6 s	15 s	6 min
40 mm	18,0 mm	15 s	12 s	6 s	15 s	6 min
50 mm	20,0 mm	25 s	18 s	6 s	20 s	6 min
63 mm	24,0 mm	30 s	24 s	8 s	30 s	8 min
75 mm	26,0 mm	40 s	30 s	8 s	40 s	8 min
90 mm	29,0 mm	50 s	40 s	8 s	50 s	8 min
110 mm	32,5 mm	60 s	50 s	10 s	60 s	10 min

Standaardwaarden voor het verwarmingselement voor moffenlassen van PP buizen met een buitentemperatuur van 20 °C en bij een matige luchtstroming.

De voor de verwerking van polypropyleen benodigde minimale ruimte- en materiaaltemperatuur bedraagt + 5°C.