

Installationsanleitung Installation manual

Anbohrschelle Topload ELGEF Plus d280 bis d400mm

Tapping saddle topload ELGEF Plus d280 to d400mm



Installationsanleitung beachten

Die Installationsanleitung ist Teil des Produktes und ein wichtiger Baustein im Sicherheitskonzept. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

- Installationsanleitung lesen und befolgen.
- Installationsanleitung stets am Produkt verfügbar halten.
- Installationsanleitung an alle nachfolgenden Verwender des Produkts weitergeben.

Bestimmungsgemässe Verwendung

Das Produkt ist ausschliesslich dazu bestimmt, nach Einbau in ein Rohrleitungssystem Medien innerhalb der zugelassenen Druck- und Temperaturgrenzen durchzuleiten oder den Durchfluss zu regeln.

Anwendung SDR11: PE-Rohrleitungssysteme, welche Trinkwasser bis zu 16 bar oder Gas bis zu 10 bar befördern. Weitere Anwendungen nach Rücksprache mit dem Hersteller möglich.

Zu diesem Dokument

Dieses Dokument beinhaltet alle notwendigen Informationen, um das Produkt zu installieren.

Beschriebene Produktvariante

Diese Installationsanleitung beschreibt Anbohrschellen ELGEF Plus d280 bis d400mm PE100 SDR11.

Mitgeltende Dokumente

- Technisches Handbuch für PE-Rohrleitungssysteme in der Versorgung.
- Bedienungsanleitung Elektroschweissgerät.
- Georg Fischer Planungsgrundlagen Industrie.

Diese Unterlagen erhalten Sie über Ihre Georg-Fischer-Vertretung oder unter www.gfps.com.

Sicherheit und Verantwortung

Um die Sicherheit im Betrieb zu gewährleisten, ist der Betreiber für folgende Massnahmen verantwortlich:

- Produkt wird bestimmungsgemäss verwendet.
- Montage wird von Fachpersonal durchgeführt.
- Rohrleitungssystem ist fachgerecht verlegt und wird regelmässig überprüft.
- Personal wird regelmässig in Arbeitssicherheit und Umweltschutz an druckführenden Rohrleitungen unterwiesen.

Das Personal ist für folgende Massnahmen verantwortlich:

- Kennen, Verstehen und Beachten der vorliegenden Installationsanleitung.

Transport und Lagerung

- Das Produkt in der Originalverpackung transportieren und lagern.
- Das Produkt vor Staub, Schmutz, Feuchtigkeit sowie Wärme- und UV-Strahlung schützen.

Haftungsausschluss

Die technischen Daten sind unverbindlich. Sie gelten nicht als zugesicherte Eigenschaften oder als Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantien. Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Observe installation manual

The installation manual is part of the product and an important module of the safety concept. Non-observance could result in serious injury or death.

- Read and observe installation manual.
- Installation manual must be available at the product.
- Pass installation manual to following users of the product.

Intended use

The product is intended exclusively for conveying media in the allowable pressure and temperature range or for controlling flow in piping systems into which it has been installed.

Application SDR11: PE piping system which transports drinking water up to 16 bar or gas up to 10 bar. After consulting the manufacturer, further applications are possible.

Regarding this document

This document describes all necessary information to install the product.

Described product type

This installation manual describes electrofusion tapping saddles ELGEF Plus d280 to d400mm PE100 SDR11.

Related documents to this installation manual

- Technical Manual for PE Piping Systems in Utilities.
- Operating instruction fusion unit.
- Georg Fischer Planning Fundamentals Industry.

The documents may be obtained from your Georg Fischer sales company or via www.gfps.com.

Safety and responsibility

To guarantee the safety at work, the operator is responsible for following actions:

- Product must only be used according to the specifications for which it has been intended.
- Assembly and installation must be carried out by qualified personnel.
- Piping system must be installed by professionals and its functionality is checked regularly.
- Personnel must be instructed on a regular basis in all aspects of work safety and environmental protection especially those pertaining to pressure-bearing piping system.

The personnel is responsible for following actions:

- Knowing, understanding and adhering to this installation manual.

Transport and storage

- The product must be transported and stored in its original packaging.
- Protect the product from dirt, dust, humidity, and especially heat and UV radiation.

Disclaimer

The technical data are not binding. They neither constitute expressly warranted characteristics nor guaranteed properties nor a guaranteed durability. They are subject to modification. Our General Terms of Sale apply.

Georg Fischer Piping Systems Ltd.
Ebnatstrasse 111, 8201 Schaffhausen/Switzerland
Phone +41 (0)52 631 11 11, Fax +41 (0)52 631 28 00
info.ps@georgfischer.com, www.gfps.com

173.282.645
GFDO_6266_1_4 (11.13)
© Georg Fischer Piping Systems Ltd.
CH-8201 Schaffhausen/Switzerland, 2013
Printed in Switzerland

Installation

Benötigte Werkzeuge:

- Rotations Schälggerät
- Fusselfreies, unbedrucktes, sauberes Tuch
- PE Reiniger
- Meterstab
- Schraubendreher
- Permanent Marker
- Innensechskantschlüssel SW17
- Elektroschweißgerät
- Spannvorrichtung Topload

Installation

Required tools:

- Rotary peeler
- Lint-free, colourless, clean cloth
- PE cleaner
- Yardstick
- Screwdriver
- Permanent marker
- Tapping key SW17
- Electrofusion unit
- Clamping device topload

HINWEIS

Mangelhafte Schweissverbindung

Ungenügende Vorbereitungsmaßnahmen können zu einer mangelhaften Schweissverbindung führen. Die Funktionsfähigkeit und Lebensdauer des Produktes können beeinträchtigt werden.

Diese Installationsanleitung, die Angaben im «Technischen Handbuch für PE-Rohrleitungssysteme in der Versorgung» und die Bedienungsanleitung des Elektroschweißgeräts befolgen.

NOTICE

Defective fusion connection

Insufficient preparations can lead to a defective fusion connection. The functionality and life-time of the product may be affected.

Adhere to this installation manual, the data in the «Technical Manual for PE Piping Systems in Utilities» and the operating instructions for fusion units.

Vorgehensweise / Procedure

1

Den Arbeitsbereich auf dem PE Rohr grob reinigen.
Clean working area on the PE pipe roughly

2

Schälbereich [Länge der Anbohrschelle plus 4cm] auf dem Rohr mit Meterstab ausmessen und mit Permanent Marker anzeichnen.
Measure area which must be peeled (length of the tapping saddle plus 4cm) with a yardstick on the pipe and mark with a permanent marker.



3

Das PE Rohr mit Rotations Schälggerät schälen. Markierung des Permanent Markers mit entfernen. Min. Spanabtrag von 0.2 mm sowie min. zulässigen Rohraussendurchmesser beachten. Peel the PE pipe with a rotary peeler. Peel off the marking of the permanent marker. Note min. shaving thickness of 0.2 mm as well as the min. allowable outside pipe diameter.



4

Das PE Rohr nur im geschälten Bereich mit Tangit PE Reiniger und fusselfreiem, unbedruckten, sauberen Tuch in Umfangsrichtung reinigen. Ablüften lassen. Schweissfläche nicht mehr berühren, Verschmutzungen vermeiden. Clean pipe only in the peeled area with Tangit PE cleaner and lint-free, colourless and clean cloth in circumferential direction, let the cleaner exhaust. Do not touch the fusion zone and avoid contamination.



5

Spannvorrichtung Topload aufsetzen. Spanngurte montieren und fest vorspannen. Anbohrschelle unmittelbar vor der Montage aus Verpackung nehmen ohne Schweissfläche zu berühren. Mount Topload and tighten straps on pipe. Attach and fully tighten security straps. Remove tapping saddle immediately before installation from packaging without touching the fusion zone. Examine for possible damage.



6

Anbohrschelle auflegen und mit Spannbügel ausrichten. Position tapping saddle and set clamping device.



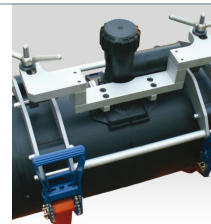
7

Darauf achten, dass die Kontaktstecker in der richtigen Position liegen.
Ensure that the terminals are in the correct position.



8

Anbohrschelle mit Hilfe der Spanngriffe gleichmässig und fest auf das Rohr spannen. Spanngurte festziehen. Clamp tapping saddle evenly and firmly to the pipe using the clamping handles. Tighten clamping straps.



9

Nach der Montage darf maximal ein umlaufender Spalt von 0.5 mm vorhanden sein. Dies wird durch Einschieben eines sauberen Schweissdatenträgers geprüft. Following assembly, the gap between saddle and pipe around the periphery should never exceed a maximum of 0.5mm. The size of this gap may be easily checked sliding a clean magnetic card into the space between the two components.

10

Dazu den Schweissdatenträger je einmal links und rechts im Scheitelbereich zwischen Rohr und Schelle bis zur Pfeilspitze [ca.5 mm] einschieben. Mit Spanngriffen gleichmässig spannen, bis der Schweissdatenträger fest klemmt. Anschliessend nur so weit lösen, bis der Schweissdatenträger mit leichtem Zug herausgezogen werden kann.
On the crown of the pipe, slide the magnetic card between pipe and saddle, moving the card to the left and right, up to the arrowhead (approx. 5mm). Tighten clamp handles evenly until the card is pinched. Then loosen slowly until the card can be just eased out.



11

Drehbaren Abgang ausrichten und integrierte Rohrfixierung des Schellenabgangs wechelseitig und gleichmässig mit Schraubendreher anziehen bis ein Drehen oder Verschieben des Abgangs nicht mehr möglich ist. Ergänzungsbauteil [Anbohr-T] muss bündig, ohne Spalt in der Schelle stecken. Align rotatable outlet tee and tighten integrated clamping screws alternately and evenly with screwdriver, until it is no longer possible to rotate or move the outlet tee. The complementary part [tapping tee] must be fully inserted into the saddle outlet, without any gap.

12

Schweissen gemäss Bedienungsanleitung des Elektroschweißgeräts. Schweissprozess kontrollieren und überwachen. Fuse in accordance with the user manual of the fusion unit. Control and supervise fusion process.

13

Während und nach dem Schweißen, Schweissanzeigen an Produkt kontrollieren. Nach dem Schweißen, Meldung am Schweissgerätedisplay überprüfen. Anschliessend Schweisskabel entfernen. Auf Spannungsfreiheit achten, bis Abkühlzeit (s. Barcodeetikette) vorüber ist. During and after fusion, check fusion indicators on the product. After fusion check message on the fusion unit. Afterwards remove fusion cables. Keep free of tensions until cooling time (see barcode label) has elapsed.

14

Nach Abkühlzeit (s. Barcodeetikette) Spannvorrichtung demontieren und Anbohrschelle anbohren. Danach Bohrer bis zum oberen Anschlag zurückdrehen. After cooling time (see barcode label), dismount clamp and tap the tapping saddle. Afterwards turn back cutter up to the upper stop.

15

Schraubkappe aufschrauben und von Hand bis zum Anschlag festziehen bzw. Schweisskappe verschweißen. Es darf kein Gewindegang zu sehen sein. Screw on screw cap and tighten manually up to the stop or fuse electrofusion cap. No thread must be visible anymore.

16

Minimale Abkühlzeit für Druckprüfung abwarten, anschliessend Prüfung durchführen. Wait the minimum cooling time for pressure test, afterwards conduct pressure test.
Abkühlzeit/cooling time d 280-400mm:
20 min. [Prüfdruck p ≤ 6 bar] oder/or 60 min. [p ≤ 18 bar]

