

HAWLE STEEKFITTINGEN VOOR GAS- EN WATERLEIDINGEN

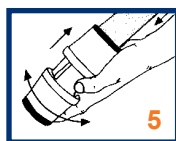
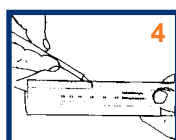


ATTENTIE

Een optimale afdichting en trekvastheid worden alleen verkregen door het nauwgezet opvolgen van deze voorschriften! Alle voorgaande voorschriften komen hiermee te vervallen. De leidingen dienen te worden aangelegd conform NEN 7244-6 c.q. de VEWIN-richtlijnen.

1 STEEKZIJDE VOOR PE, PVC EN PVC/CPE BUIZEN, MET GASTEC QA EN/OF KIWA-KEUR

Montage



- PE buis haaks afknippen m.b.v. **Hawle** kniptang.
- PVC en PVC/CPE buis haaks afzagen.
- Erop toezien dat het buisuiteinde gaaf en glad is (onbeschadigd).
- PE en PVC/CPE buisuiteinde met **Hawle** buisfrees goed aanschuiven (zoekrand).
- PVC buisuiteinde met zoetvijn gelijkmatig goed aanschuiven (zoekrand).
- Bij gebruikmaking van een **Hawle** KUNSTSTOF steunbus heeft het PE buisuiteinde NIET te worden aangeschuind.
- **Hawle** kunststof steunbus (voorzien van zoekrand) in de buis aanbrengen.
- Let op drukklasse van de buis:

WITTE steunbus	WD 2.0 (25 en 32 mm)
GRIJZE steunbus	WD 2.3 (25 mm) en WD 3.0 (32 mm)
GELE steunbus	WD 2.3 (25 en 32 mm)
ORANJE steunbus	WD 3.0 (25 mm)
- Insteeklengte - behorende bij de buisdiameter (zie tabel 1) - met behulp van de duimstok op de buis aftekenen.
- Voor draadverbindingen wordt het gebruik van PTFE tape aangeraden.
- ALLEEN buisuiteinde (NOOIT de fitting) met water, zuurvrije vaseline of KIWA goedgekeurd glijmiddel insmeren en vervolgens de buis resp. de fitting licht heen en weer draaiend tot merkteken (afb. 4) steken.
- Rubber manchet niet van de fitting verwijderen.
- Bij het testen of de verbinding trekvast is, alleen een trekbeweging in de lengterichting maken, zonder de fitting te draaien.

HAWLE STEEKFITTINGEN VOOR GAS- EN WATERLEIDINGEN

Demontage



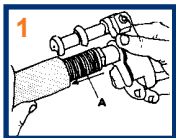
- Fitting t.o.v. de buis iets heen en weer draaien.
- 2 stuks **Hawle** demontagewiggen (ingesmeerd met een glijmiddel volgens tekst afb. 5) tot max. 1 cm voor de wigaanslag tussen fitting en buiswand schuiven.
- **Praktische tip:** 1x pinkdikte (is \pm 1 cm) tussen manchetrand en wigaanslag vrijhouden!



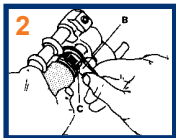
- De fitting heen en weer draaiend van de buis losnemen (beide wiggen en de fitting in één hand vasthouden).
- **Bij hermontage ALTIJD O-ring en trekkring vervangen en manchet opnieuw aanbrengen (te beginnen met de O-ring)!**

2 STEEKZIJDE VOOR KUNSTSTOFBEKLEDE STALEN BUIZEN (KB), MET GASTEC QA EN VOLGENS NEN 6902

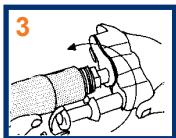
Montage



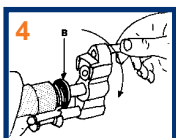
- Buis haaks afkorten en uitbramen.
- Stift (A) van **Imbema** kalibreerapparaat geheel uitdraaien.
- Stift zo ver mogelijk in de buis steken (NOOIT slaan).



- Sleutel (B) van magneet nemen en op zeskant (C) plaatsen.
- Stift rechtsomdraaiend in de buis vastzetten.
- Sleutel terugplaatsen op magneet.



- Mes kloksgewijs draaiend over de kunststoflaag voeren tot het aanschuifmes het buisuiteinde heeft bereikt.
- Hierna nog 1x rond gaan t.b.v. zoekrand aan resterende kunststoflaag.

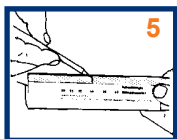


- Sleutel (B) weer op zeskant (C) plaatsen en stift (A) linksom losdraaien.
- Sleutel (B) terugplaatsen op magneet en stift (A) uit de buis nemen.
- Maatvoering gekalibreerde uitwendige diameter controleren:

bij	3/4" buis	max. 29,1 en min. 28,8 mm
bij	1" buis	max. 35,9 en min. 35,6 mm
bij	1 1/4" buis	max. 44,2 en min. 43,9 mm
bij	1 1/2" buis	max. 50,2 en min. 49,9 mm
bij	2" buis	max. 62,8 en min. 62,5 mm

HAWLE STEEKFITTINGEN VOOR GAS- EN WATERLEIDINGEN

Montage



- Insteeklengte behorend bij de buisdiameter (zie tabel 1) met behulp van de duimstok op de kunststofbekleding aftekenen.



- ALLEEN buisuiteinde (NOOIT de fitting) met water, zuurvrije vaseline of KIWA goedgekeurd glijmiddel insmeren en vervolgens de buis resp. de fitting licht heen en weer draaiend tot merkteken (afb. 5) steken.

Demontage



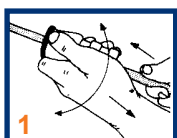
- Fitting t.o.v. buis iets heen en weer draaien.
- 2 stuks **Hawle** demontagewiggen (1 maat groter dan nominale buismaat en ingesmeerd met een glijmiddel volgens tekst afb. 6) tot max. 1,5 cm voor de wigaanslag tussen fitting en buiswand schuiven.
- **Praktische tip:** 1x vingerdikte (is $\pm 1,5$ cm) tussen manchetrand en wigaanslag vrijhouden!



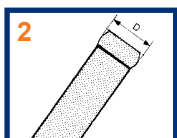
- De fitting heen en weer draaiend van de buis losnemen (beide wiggen en de fitting in één hand vasthouden).
- **Bij hermontage ALTIJD de achterste O-ring en trekkring vervangen (te beginnen bij de O-ring).**

3 STEEKZIJDE VOOR KOPEREN BUIZEN (CU), MET GASTEC QA/KIWA EN VOLGENS EN NEN 1057

Montage



- Buis haaks afkorten, in- en uitwendig goed uitbramen.
- ALLEEN buisuiteinde (NOOIT de fitting) insmeren met zuurvrije vaseline of KIWA goedgekeurd glijmiddel.
- Fitting (met koperzijde) op de buis steken en lichtdraaiend doorschuiven totdat het buisuiteinde royaal aan de andere zijde van de fitting uitsteekt.



- Met Imbema rilapparaat een volledige ril maken.

	D \pm 0,5 mm
Cu 15	17,0 mm
Cu 22	24,3 mm
Cu 28	31,5 mm
Cu 35	38,5 mm
Cu 42	45,7 mm

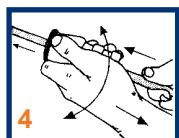
HAWLE STEEKFITTINGEN VOOR GAS- EN WATERLEIDINGEN

Montage



- Fitting terugschuiven totdat de ril tegen de in de fitting aanwezige borgring stuit.

Demontage



- Fitting t.o.v. buis iets heen en weer draaien.
- Fitting terugschuiven tot buisuiteinde met ril royaal buiten de fitting uitsteekt.



- Buisuiteinde, inclusief ril (zie afb. 2) afzagen en fitting van de buis schuiven.
- **Bij hermontage ALTIJD de twee direct naast elkaar liggende O-ringen vervangen!**

Tabel 1

Buis ø	Insteeklengte			Buis ø	Insteeklengte
	PVC en PVC/CPE	PE-water	PE-gas		Kunststofbektele buizen (KB)
20 mm	± 50 mm	± 50 mm	± 50 mm	3/4"	± 70 mm
25 mm	± 60 mm	± 60 mm	± 60 mm	1"	± 80 mm
32 mm	± 70 mm	± 70 mm	± 70 mm	1 1/4"	± 80 mm
40 mm	± 85 mm	± 85 mm	± 85 mm	1 1/2"	± 95 mm
50 mm	± 100 mm	± 100 mm	± 100 mm	2"	± 105 mm
63 mm	± 115 mm	± 115 mm	± 115 mm		

De leidingen dienen te worden aangelegd conform NEN 7244-6 c.q. de VEWIN-richtlijnen.

Imbema Denso B.V. voegt als importeur voor Nederland veel waarde toe aan de **HAWLE-Steekfittingen**.
Als extra service worden intensieve producttrainingen verzorgd voor de afnemers van **HAWLE-Steekfittingen**.

Het certificaat 'vakbekwaam verwerker' betekent dat de steekfittingen op de juiste wijze worden gemonteerd, waarmee alle voordelen optimaal worden benut.