

Hawle Verwerkingsvoorschriften

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 de KVG- 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).



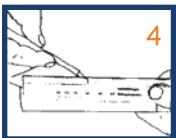
- PE en PVC/CPE buisuiteinde met **Hawle** buisfrees goed aanschuinen (zoekrand).
- PVC buisuiteinde met zoetvijn gelijkmatig goed aanschuinen (zoekrand).
- Bij gastoepassingen en gebruikmaking van een **Hawle** KUNSTSTOF steunbus wordt het PE buisuiteinde NIET aangeschuind.



- **Hawle** kunststof steunbus - voorzien van zoekrand - in de buis aanbrengen (geldt alleen voor PE-GASLEIDINGEN).

- Let op drukklasse van de buis:

| | |
|----------------------|----------------------------------|
| WITTE steunbus | WD 2.0 (25 en 32 mm) |
| LICHTGRIJZE 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 Verwerkingsvoorschriften

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 ± 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 AL
- (te beginnen met de O-ring)!*

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

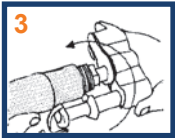
Montage



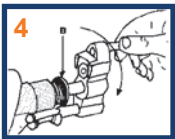
- Buis haaks afkorten en uitbramen.
- Stift (A) van kalibreerapparaat geheel uitdraaien.
- Stift zo ver mogelijk in de buis steken (NOOIT) slaan.



- 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 los draaien.
- 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 Verwerkingsvoorschriften

Montage



- Insteeklengte behorend bij de buisdiameter (zie tabel 1) met behulp van de duimstok op de kunststof bekleding 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 ± 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 STEEKZIJDEN VOOR KOPEREN BUIZEN (CU), MET GASTEC QA EN VOLGENS NEN 2000

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 rilapparaat een volledige ril maken.

| | D ± 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 Verwerkingsvoorschriften



- 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 Kunststof beklede buizen (KB) |
|--------|----------------|----------|----------|--------|---|
| | PVC en PVC/CPE | PE-water | PE-gas | | |
| 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 | | |