

# Prosedyre for flat klemming av PE80/100/RC+ rør:

## Før flat klemming gjennomføres, må følgende kontrolleres:

Temperatur	Ved temperaturer kaldere enn +10°C må det tas ekstra forhåndsregler.
Verktøy	Ved klemming skal det kun benyttes verktøy som er godkjent, med korrekt radius på klemdelene. Dette står også beskrevet i standardene.
Dim./SDR	Sjekk rørets spesifikasjon for rett innstilling av verktøy.
Røroverflate	Ved riper/skader i røroverflaten bør det vurderes om klemstedet skal flyttes. Spesielt om skadene er 10% av rørets godstykkelse eller dypere.
Rørdeler	Ved klemming i nærheten av rørdeler, skal det være minst 3xD avstand til disse.

## Fremgangsmåte – etter at ovenstående er kontrollert:

1. Juster verktøy til korrekt dimensjon/SDR og sett verktøyet på plass der røret skal klemmes.
2. Skru verktøyet igjen med en fart på MAX 50mm/min. Ved temperaturer under +10°C og kaldere må dette dobles. Dvs. at med en 200mm ledning vil det ta 4 min. å klemme ved 20°C, og 8 min. å klemme ved 0°C. Dette er viktig for at materialet skal få tid til å stress relaksere under klemmingen.
3. Klemmingen er ferdig når stoppeklossene går til anslag og indikerer at røret er ferdig klemt. Hallingplast anbefaler å stoppe noen mm før anslag, og heller skru til litt mer om det skulle være lekkasje. Dette for å hindre over klemming av røret/godstykkelsen.
4. Når klemmingen er ferdig, anbefaler vi å åpne med samme fart som ved stenging. MAX 50mm/min., og 25mm/min. om temperaturen er under +10°C.
5. Etter klemming kan det sveises på reparasjonsklammer i knekkpunktene på hver side av røret. Disse finnes i alle dimensjoner, og sveises ved elektrosvising. Det skal også markeres der røret har vært klemt, slik at ved flere klemminger, må klemstedet flyttes minst 3xD.



## For klemming av Hallingplast rør med PP-HM Beskyttelseskappe:

- Om kappen er skadet, man ønsker reparasjonsklammer, eller det er kaldere enn +10°C anbefales fjerning av kappen 3xD fra klemstedet. Klemming kan deretter utføres som ovenfor.
- Om kappen er ubeskadiget, og temperaturen er varmere enn +10°C kan røret klemmes som beskrevet ovenfor, men med en MAX hastighet på 25mm/min.
- Om røret klemmes med kappen på, må det tas hensyn på tilleggs godstykkelsen som kappen gir, slik at ikke røret/godstykkelsen over klemmes.

(Referanse standarder: EGN, ASTM, GIS)