

Media	Temperaturer	Maximalt arbetstryck	Vakuumnivå
Tryckluft - Vakuum - Nitrogen	- 20°C till + 80°C -4°F till 176°F	16 bar 232 psi	0,98 bar 0.59 inHg

Garanti gäller för hela **PPS-serien** om instruktionerna i detta dokument följs. Prevost påtar sig inget ansvar om PPS-installationerna inte är installerade i enlighet med instruktionerna i detta dokument. Alla produkter uppfyller väsentliga säkerhetskrav enligt direktiv 2014/68/EU (TÜV-certifierade).

### 1. MONTERINGSANVISNINGAR

**VARNING:** Följ noggrant monteringsanvisningarna i detta dokument, ett felaktigt installerat system kan vara farligt.

- Låt systemen installeras av en utbildad professionell installatör.
- Se till att rören är i linje med varandra när du fixerar dem.
- Montera slangar eller expansionssatser för system som är längre än 50 meter (164 ft) för att:
  - Underlätta montering av systemet (betydande tidsbesparing)
  - Göra systemen säkra genom att absorbera dimensionella förändringar (expansion/krympning)
- Montera en **PPS Rörclips** var 3: e meter (9 ft).
- Se till att ventilerna är ordentligt monterade för att minska spänningen på rörkopplingsfogarna när du öppnar eller stänger dem.

### 2. KAPA RÖREN

Snittet måste vara rakt och vinkelrätt mot rörets axel.

**Obs!** Kontrollera att rörets ändyta inte är skadad. Leta efter repor, stötskador och ojämnheter för att säkerställa ett läckagefritt system.

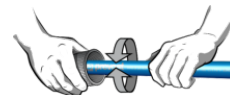
Rörets diameter (mm)	Rörkap
Ø 16 till 63mm eller 1/2" - 2 1/2"	5450 103 1663
Ø 63 till 80mm eller 2 1/2" - 3"	5450 103 6380



### 3. AVFASNING OCH AVGRADNING

Efter att du har kapat röret, grada insidan av röret och avfasa utsidan med de angivna verktygen. Kontrollera avfasningens kvalitet och att det inte finns några grader eller aluminiumspån kvar i röret.

Rörets diameter (mm)	Verktyg för efterbehandling
Ø 16 till 63mm eller 1/2" - 2 1/2"	5450 156 1650
Ø 63 till 80mm eller 2 1/2" - 3"	5450 156 6380



### 4. RENGÖRING AV RÖRET

När du har kapat röret är det viktigt att inspektera området runt snittet och ta bort eventuella rester, damm eller spån som finns kvar genom att använda en ren, fuktig trasa och ett icke-aggressivt avfettningsmedel. Smörjmedel, oljor eller fetter vars kemiska kompatibilitet inte har verifierats får inte användas. Vi rekommenderar att du använder **PPS monteringsvätska 54501520000**.

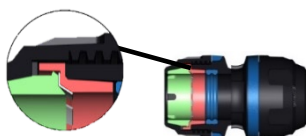
### 5. MONTAGE AV KOPPLINGAR

1. Rita ett referensmärke på röret för att bestämma insättningsdjupet i kopplingen genom att använda måtten i tabellen nedan eller använda mätverktyget på **PPS Dragverktyg för koppling**. Denna mätning inkluderar kopplingen och mutterns kropp.

Diameter (mm)	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80
	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"
Längd (mm)	32	38	44	52	62	72	83	95

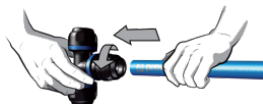


2. Lossa muttern med minst ett varv utan att ta bort den.



3. Titta inuti kopplingen för att se till att alla inre komponenter är i rätt position. Kontrollera greppringens orientering utan att helt demontera kopplingen. (se diagram)

4. Sätt i röret och vrid det lätt tills insättningsdjupet har nåtts. Om röret är svårt att sätta in, spraya rörens och kopplingens ändar med **PPS monteringsvätska**. Smörjmedel, oljor eller fetter vars kemiska kompatibilitet inte har verifierats får inte användas.



### 6. DRA ÅT MUTTERN

Dra åt muttern för hand, avsluta sedan åtdragningen med en ¼ varv med skiftnyckel (PPS åtdragningsverktyg). När du gör det, ta tag i kopplingens kropp med PPS åtdragningsverktyg 5450 137 1680 (motvridmoment) för att säkerställa att övriga kopplingar förblir täta.

Du kan använda en momentnyckel (den fyrkantiga versionen av PPS-skiftnyckeln) för att kontrollera tätheten.

Efter åtdragning, se till att märket på röret fortfarande är synligt. Det rekommenderas att rita ett märke på kopplingens kropp. Efter åtdragning, kontrollera mutterns position efter ¼ varv.



Diameter (mm)	Åtdragningsvridmoment (Nm)	
	Min.	Max.
Ø 16 - 1/2"	8	12
Ø 20 - 3/4"	15	25
Ø 25 - 1"	21	35
Ø 32 - 1 1/4"	32	50
Ø 40 - 1 1/2"	32	50
Ø 50 - 2"	55	85
Ø 63 - 2 1/2"	65	95
Ø 80 - 3"	70	100

## 7. Åtdragningsmoment

För att montera kopplingar med utvändig och invändig gänga rekommenderar vi att du använder Teflon® (TEFLON 12), Teflonbelagd tejp (5650 000 01) eller rörmaskinens tätningsförening.

Dra åt med åtdragningsverktyget (PPS 5450 137 XXXX) enligt anvisningarna i tabellen:

Gänga	Varv med Teflon	Max. åtdragningsmoment (Nm)
3/8"	2 – 3	10
1/2"	2 – 3	12
3/4"	2 – 3	20
1"	2 – 3	35
1 1/4"	3 – 4	45
1 1/2"	3 – 4	55
2"	3 – 4	65
2 1/2"	4 – 5	70
3"	4 – 5	80

## 8. EXPANSION/SAMMANDRAGNING ORSAKAT AV TEMPERATURFLUKTATIONER

Systemet måste konstrueras och installeras för att kunna kompensera för expansion och sammandragning som orsakas av temperaturfluktationer. Expansionskoefficienten bestäms under konstruktionssteget. Kunden är ansvarig för alla problem som kan uppstå om systemkonstruktionen inte står för dessa mätningar. Prevost finns tillgängliga för att skapa eller validera din systemdesign.

## 9. RENGÖRING AV SYSTEMET

Innan du installerar tillbehör på systemet (säkerhetskopplingar, väggbeslag, filter etc.), ska du trycksätta systemet för att ta bort spån och annat skräp.

## 10. TRYCKSÄTTNING

- Kontrollera kopplingarnas täthet och kontrollera om repor, ojämnheter eller skador finns på röret; märken som gjorts under montering måste fortfarande vara synliga. Om du upplever några problem, byt ut felaktiga delar omedelbart.
- Kontrollera alla monteringspunkter för klämma eller väggfäste.
- Trycksätt systemet i tre steg:
  - Tryck på högst 3 bar / 45 psi för att identifiera läckor och/eller felaktiga kopplingar. Håll trycket vid 3 bar / 45 psi i minst 5 minuter innan du ökar det.
  - Öka trycket gradvis (1 bar / 14 psi var 5: e sekund) tills kompressorns maximala tryck har uppnåtts. Varning: överskrid inte 16 bar / 232 psi.
  - Håll konstant testtryck i minst 10 minuter (utan betydande tryckfall).
- Ställ in systemets tryck på önskat arbetstryck.
- Efter att systemet varit trycksatt i 72 timmar, kontrollera kopplingarna för att försäkra dig om att muttrarna är ordentligt åtdragna (observera märken som gjordes när du drog åt muttrarna från första början).

## 11. DEMONTERING AV SYSTEM

Innan systemet kan demonteras måste trycket stängas av.  
Skruva loss muttern på kopplingen helt för att ta bort röret utan att skada det.

## 12. FÖR ANVÄNDNING I POTENTIellt EXPLOSIV ATMOSFÄR/MILJÖ

**OLÄMPLIG ANVÄNDNING:** Prevost Piping System kan inte användas i farliga områden när:

- det farliga området klassificeras som zon 0 för gaser eller zon 20 för brännbart damm
- omgivningstemperaturen är under -20 °C eller över + 80 °C (under -4 °F eller över + 176 °F)
- montering, användning och underhåll inte sker i enlighet med dessa säkerhetsinstruktioner

**AVSEDD ANVÄNDNING:** Prevost Piping System (PPS) har utformats för att fungera i närvaro av explosiv gas och damm klassificerat som zon 1 och 2 för gaser och zon 21 och 22 för brännbart damm.

Direktiv 2014/34 /EU (potentiellt explosiv atmosfär): Systemet faller utanför direktivets tillämpningsområde och får inte klassificeras i enlighet med bilaga I till direktivet.

Prevost Piping System (PPS) uppfyller kraven enligt ISO IEC EN 80079-36:2016 för skyddsnivå: h IIC T6 Gb och h IIIC T80 C Db och uppfyller riskbedömningen i enlighet med bilaga C till standarden ISO IEC EN 80079 -36.

**FARA!!** Arbete som utförs på systemkomponenterna (t.ex. kapning, avfasning osv.) och systemmontering får ENDAST ske när den explosiva atmosfären inte är närvarande. Om detta inte är möjligt, måste detta utföras med lämplig utrustning (ATEX-märkt i enlighet med områdesklassificering) och i enlighet med relevant tillämpningskod/arbetsbeskrivning enligt områdesklassificeringen.

**ALLMÄNNA KRAV:** När relevant kod för god praxis (eller andra positioneringsskäl) kräver jordning måste anslutningarna vara i enlighet med relevant kod för praxis (t.ex. IEC-standard EN 60079-14). Kontakta Prevost för att ansluta jordledningarna till systemets delar.

### SÄRSKILDA KRAV för säkerhet i ATEX-området

Komponenter	Instruktioner				
Samtliga rörkoppling Ø 80 mm – 3"					
Samtliga ventiler					
	Avlägsna plastringarna				