

Allmänt

WS Plus-cylindern består av en lågvikts aluminiumkropp med dubbla gummitätningar i silikon. Verktøget skapar en ficka kring fogen utformad för att minimera tids- och gasåtgång vid rotgasfyllning. För att verktøget skall fungera som tänkt krävs att man handhar det på ett korrekt sätt, speciellt vid dragningar genom rörböjar.

Dragvagn

WS Plus-cylindern bör kompletteras med en dragvagn om rörets innerdiameter är >300 mm eller när man ska dra verktøget genom böjar. Dragvagnen hindrar verktøget från att "lägga sig" ner på grund av sin tyngd och hindrar det även från att kantra i rörböjar.

En dragvagn består av 3st rostfria kulor på var sida om cylindern, monterade på vinkeljärn. Vinkeljärnen sitter monterade på en basplatta på de mindre verktøgen eller direkt på de större. Tabellen till höger visar lämplig dragvagn beroende på cylinderstorlek. Om dragvagn beställs tillsammans med WS Plus-cylindern levereras den förmonterad. Vid separat beställning medföljer en montageanvisning.

WS Plus	Art nr	Rör diam.
8-9"	31-DRV-WS09	180-240 mm
10-11"	31-DRV-WS11	240-290 mm
12-16"	31-DRV-WS16	290-400 mm
18-30"	31-DRV-WS30	420-755 mm
32-40"	31-DRV-WS40	>770 mm

Instruktion

1. Innan arbetet påbörjas, kontrollera att tätningarna är oskadade och att verktøget i övrigt är funktionsdugligt. Skador i tätningarna kan ev. lagas provisoriskt, med hjälp av lite silikon, eller så får de bytas ut. Kontrollera att inga grader eller andra vassa kanter, som kan skada tätningarna, förekommer i röret.
2. Anslut dragwire till främre samt bakre fästet. OBS! Det är viktigt att montera wire i bägge ändar då det underlättar utdragning. Anslut gasslangen mot snabbkopplingen.
3. Vid användande av dragvagn, kontrollera att kulorna är justerade på rätt avstånd: ca. 3-5 mm mellan rörets innervägg och kula (om röret är ovalt kan något större avstånd behövas).
4. Vid dragning genom rörböjar bör en dragkula användas. Kulan hindrar att dragwiren släpar mot böjens innervägg och minskar därmed motståndet. Kulan monteras på ett avstånd till WS Plus-cylindern som motsvarar rörets innerdiameter.
5. Om cylindern iföres från samma håll som det sedan ska dras ut, måste man "vända" verktøget i röret (tätningarna byter riktning). Detta görs med ett kraftigt ryck i dragwiren.
6. Det är viktigt att verktøget positioneras mitt för fogen, annars finns risk att tätningarna skadas. Kontrollera att rätt gasflöde används och att spoltiden motsvarar det som anges på verktøget.
7. Tätningarna klarar max. 340° C under en kortare tid. Efter avslutad svetsning skall verktøget först avlägsnas när temperaturen sjunkit under denna temperatur.

