

Håndtering

1. Merk og sliss PE/PUX-belegget med en sag eller kniv. ALDRI med vinkelsliper!



2. Forvarm røret/belegget til mellom 40 - 60 grader. Om nødvendig varm forsiktig opp fra innsiden av røret.



3. Løsne belegget i snittet i lengderetningen ved bruk av en kniv og fest den løse kanten i T-nøkkelen. Vri deretter av belegget med en jevn bevegelse. IKKE bruk vinkelsliper e.l. for fjerning av belegg.



4. Kapping og avfasing av rør, kan utføres med egnet verktøy, vinkel-sliper etc.



5. **PE-belegg:** Påfør 1 lag med Aquacoat.



PUX-belegg: Påfør 2 lag med epoxymaling ("vått i vått"). Lag 2 med Epoxy påføres når lag 1 ikke avgir farge ved berøring.

Verktøy og maling:

- Stålbørste
- Sandpapir
- Sparkel
- Pensel
- Propanbrenner
- Hammer
- Meisel
- Aceton
- Maling PUX-belegg: Eurokote RØD 1kg/ref 184635
- Maling PE-belegg, BioZinalium og ZMU: Zink og Aquacoat.
- For større reparasjoner, bruk natzink.



Saint-Gobain PAM Norge AS

23 17 58 60



Versjon 01 - 2026

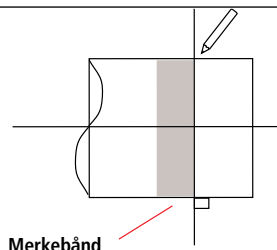
Kapping av rør



pamline.no

Merking

Merk røret vinkelrett på senterlinjen.



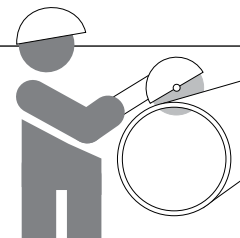
Kontroll av utvendig omkrets UO

Før kapping sjekkes med et sirkometer at ytre omkrets er mindre enn $UO+1\text{ mm}$ (se tabell under), slik at "ny" spissende passer inn i muffen. $DN < 300$: Kuttet maks 4 meter fra spissenden. $DN > 300$: Skal mange rør kuttet på stedet, kan det bestilles " kalibrerte " rør, som er kalibrert 2/3 av total lengde målt fra spissenden. De er merket med to malte hvite ringer uten bokstav eller tall.

DN	UO mm		DN	UO mm	
	Min	Max		Min	Max
100	361,9	373,8	800	2631,1	2648,4
125	443,6	455,5	900	2953,7	2971,9
150	525,0	537,2	1000	3276,7	3295,5
200	688,0	700,6	1100	3600,3	3622,3
250	851,1	863,9	1200	3924,5	3945,8
300	1013,8	1027,3	1400	4572,3	4596,2
350	1176,8	1190,7	1500	4894,6	4919,7
400	1336,7	1350,9	1600	5216,9	5243,3
450	1496,7	1511,1	1800	5864,7	5893,6
500	1659,4	1674,5	2000	6512,5	6543,9
600	1982,3	1998,1			

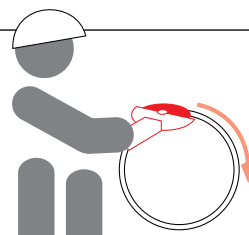
Kapping

Bruk egnet kappeverktøy. PAM har gode løsninger for dette. Se leggeanvisning **Leggeverktøy** for info om verktøy for kapping.

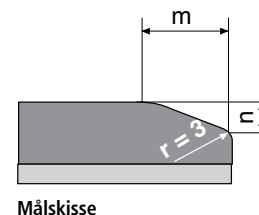


Fas spissenden

Snittflaten fases slik at ikke tetningsringen skades eller skyves ut av holdesporet i muffen.

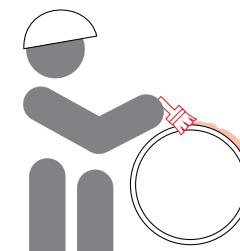


DN	m (mm)	n (mm)
100 – 600	9	3
700 – 1200	15	5
1400 – 1600	20	7
1800 – 2000	23	8



Korrosjonsbeskyttelse av snittflaten

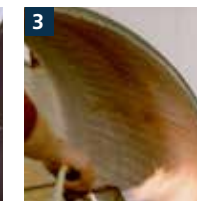
Snittflaten skal etter bearbeiding påføres zink og Aquacoat. Dette skal utføres mens det fortsatt er restvarme i røret. NB! Unngå bruk av åpen flamme ved påføring av zink.



1
Bruk slisseskive for utvendig sement. Den skjærer 4 mm ned i belegget.



2
Merk av området hvor sementen skal slisses (se tabellen).



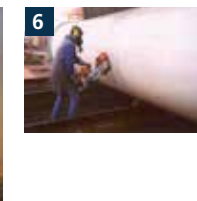
3
Varm opp ZMU-belegget til ca. 60 °C (håndvarmt), slik at belegget løsner når man banker på det.



4
Meisle et riss mellom slissene.



5
Bruk en hammer til å banke løs ZMU-belegget fra røret.



6
Bruk en mal til å merke på røret hvor det skal kappes.



7
Kapp røret ved bruk av egnet kappeverktøy.



8
Avfasing gjøres etter tabell i generelle leggeanvisninger i henhold til dimensjoner.



9
Påfør zink og Aquacoat. NB! Unngå bruk av åpen flamme ved påføring av zink.

Tørkingen kan forsterkes ved forsiktig oppvarming. Dette kan være nødvendig ved minusgrader.

*For kapping av ZMU-rør og rør med PE/PUX-belegg, se neste side