

Kontrollera att leveransen innehåller följande:

1. Rostfri brandpost, skruv M16x60 A4 (8st)
2. A - PE-fot, svetsmuff, bordring, lösfläns, packning
B - Rostfri fot, packning

Kontrollera även att brandposten levererats med önskad utloppskoppling (Typ A, B eller C.).

Följande utrustning erfordras för montering (1-4 endast vid montering av PE-fot.):

1. Elektrosvets för svetsning av PE-svetskopplingar med 4mm stift.
2. Skrapverktyg för skrapning av PE-detaljer inför svetsning.
3. Rengöringsvätska (Alkoholhalt min 96%.) för rengöring av PE-detaljer inför svetsning.
4. PE-rörkapare eller såg lämpad för konstfibernmaterial för kapning av bordring.
5. Lämpligt skarvdon för anslutning av BP-fot till befintlig rörledning.
6. Sexkantsnyckel 24mm för åtdragning av M16-skruv.

Saknas någon av ovanstående utrustning kan denna hyras/köpas hos KZ Produktion AB!

Montering av brandpostfot i PE:

1. Anpassa bordsringsrörets längd så att rätt avstånd erhålls mellan BP och färdig mark.

Observera att kapningen skall genomföras i rätt vinkel mot röraxeln.

2. Skrapa bort oxidskikt ifrån bordsringens och BP-fotens svetsytor. En noggrann skrapning (min 0,1mm) är tillräcklig. **OBS! Om oxidskiktet ej tas bort fullständigt, kan svetsningen bli ohomogen och otät.**
3. Rengör bordsringens och BP-fotens svetsytor med rengöringsvätska.
4. Ta ut svetskopplingen ur sin förpackning och rengör kopplingen invändigt med rengöringsvätska.
5. Trä svetskopplingen över den bearbetade änden av BP-foten.
6. Trä lösflänsen över bordsringsröret. **OBS! Lösflänsen måste vara på plats innan svetsningen påbörjas!**
7. För in bordsringsrörets bearbetade ände i svetskopplingen.
8. Anslut elektrosvetsens svetskontakter till svetskopplingens stift. Läs av kopplingens streckkod och påbörja svetsning.
9. Efter avslutad svetsning **skall kyltiden på 20min ovillkorligen beaktas** innan sammanfogningen får röras. Kyltiden står angiven på svetskopplingens streckkodsetikett märkt med CT eller Cool.

Montering av brandpost:

1. Placera packningen på bordsringen/flänsen.
2. Placera brandposten uppe på bordsringen/flänsen med utloppet för brandpostens dränering pekande i motsatt riktning mot huvudledningen. Om brandposten är monterad åt rätt håll så hamnar således brandpostens spindel närmast huvudledningen och utloppskopplingen längst ifrån huvudledningen.
3. Montera skruvförband igenom lösflänsen/flänsen och i brandpostens bottenfläns. **OBS! Kontrollera att skruv och gänga är fri ifrån smuts eller dylikt samt att kopparpasta är applicerad på skruv.**
4. Drag åt skruvförband (45Nm) korsvis för att undvika sneddragning av packning.
5. Anslut brandpostfot till befintlig rörledning med lämpligt skarvdon (Tex. svetsmuff, dragsäker koppling eller liknande.)

Monteringen kan, om så önskas, genomföras i omvänd ordning - Först ansluta brandpostfot till ledning och därefter brandpost till brandpostfot

Vid återfyllnad rekommenderas att, för att uppnå ökad stabilitet, återfylla åtminstone till och med halva brandpostens höjd.

OBS! I de fall då den rostfria brandposten/brandpostfoten kopplas samman- och därmed har direkt kontakt med material av mindre ädel metall kan galvaniska strömmar uppstå. För att, i de fallen, undvika uppkomst av galvanisk korrosion på det rostfria materialet, skall den rostfria metallen isoleras ifrån fyllnadsmaterialet genom att täcka den rostfria brandposten/brandpostfoten med till exempel bygg-plast från den punkt där ädel metall möter oädel, till och med cirka 1,5m från kopplingspunkten.



KZ Handels AB
Box 10337
SE-434 24 KUNGSBACKA
Besöksadress:
Hanhals Kyrkväg 123
439 73 FJÄRAS

Tel: +46 (0) 300 - 54 13 47
Fax: +46 (0) 300 - 54 38 05
Mobil: +46 (0) 702 - 43 64 24

E-mail: info@kzhandels.se
Web: www.kzhandels.se