Montageanleitung
Assembly Instructions

Festpunkt
Fixed Point
COOL-FIT 2.0
COOL-FIT 4.0



Georg Fischer Piping Systems Ltd
Phone +41 52 631 30 26 / info.ps@georgfischer.com
www.gfps.com

173 282 976
GFDO_6012 04 (07.24)
© Georg Fischer Piping Systems Ltd
CH-8201 Schaffhausen/Switzerland

DE

Bestimmungsgemässe Verwendung
Das Elektroschweissband wird zur Erstellung eines Fixpunktes verwendet. Es ist keine Rohrverbindung! Der nötige Schweissdruck auf das saubere und trockene COOL-FIT Rohr wird durch Anziehen der Rohrschelle erreicht.

Haftungsausschluss
Die technischen Daten sind unverbindlich. Sie gelten nicht als zugesicherte Eigenschaften oder als Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantien. Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

EN

Intended use
The electro-welding band is used to produce a fixed point. It is not a pipe connection. The necessary welding pressure on the clean and dry COOL-FIT pipe is achieved by tightening the pipe clamp.

Disclaimer
The technical data are not binding. They neither constitute expressly warranted characteristics nor guaranteed properties nor a guaranteed durability. They are subject to modification. Our General Terms of Sale apply.

Material und Werkzeuge

Festpunkt Set
Fixed point set



D75 - D200



D225 - D355

Werkzeuge	
Rohrschaber	799 198 094
Elektroschweissgerät	MSA 2.x, 4.x oder handelsübliches 220V Elektroschweissgerät
Y-Kabel für MSA	790 156 032
Schraubenschlüssel	13 mm

Material and Tools

Tools	
Pipe scraper	799 198 094
Electric welding equipment	MSA 2.x, 4.x or commercially 220 V electrofusion machine
Y-cable for MSA	790 156 032
Spanner	13 mm

DE

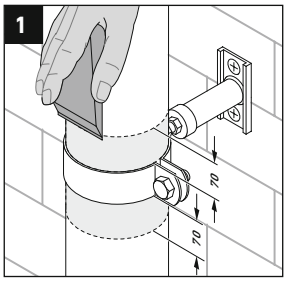
⚠ ACHTUNG!

Darf nicht über Tragschalen geschweisst werden! Verbindlicher Montageablauf siehe unten.

Vorbereitung

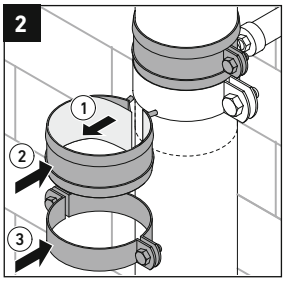
Die COOL-FIT Rohrleitung muss mit einer handelsüblichen Fixpunktschelle in der vorgesehenen Einbausituation montiert sein.

Durchführung



1 Rohr vorbereiten

Entfernen Sie die oberste Schicht des PE-Mantels mit einem Rohrschaber. Die Oxidschicht muss auf einer Breite von mindestens 7 cm auf beiden Seiten der Festpunktschelle abgeschabt werden.

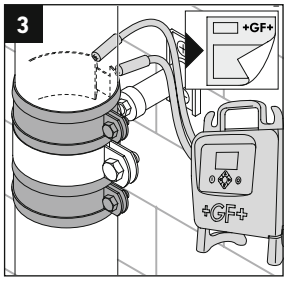


2 Vorbereiten des Schweissens

Entfernen Sie das gelbe Schutzband von den Schweissbändern und legen Sie diese um das COOL-FIT Rohr.

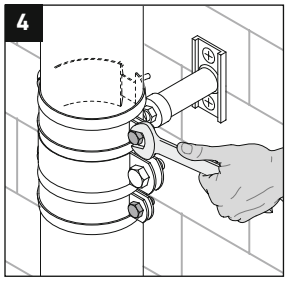
Befestigen Sie die Schweissbänder mit den mitgelieferten Rohrschellen.

Der benötigte Schweissdruck auf das saubere und trockene COOL-FIT Rohr wird durch Anziehen der Rohrschellen erreicht. Achten Sie darauf, dass zwischen Fixpunktschelle und Schweissband keine Lücken sichtbar sind.



3 Schweissen

Falls Sie ein MSA Elektroschweissgerät von GF Piping Systems verwenden, stecken Sie die Y-Kabel auf die Schweissstecker und lesen Sie die Schweissdaten von dem Barcodelabel des Schweissbands ein. Verwenden Sie hierbei je nach Anwendung die jeweiligen Schweissdaten für Einfach- bzw. Parallelschweissung. Verschweissen Sie die Schweissbänder mit dem COOL-FIT Rohr gemäss der Bedienungsanleitung des Elektroschweissgeräts.



4 Nachziehen

Ziehen Sie die Rohrschellen nach 20 Minuten nach.

EN

⚠ WARNING!

There must be no welding on carrying trays! See below for obligatory assembly procedure.

Preparations

The COOL-FIT pipeline must be assembled with a commercially available fixed point clamp, installed in the intended installation situation.

Procedure

1 Prepare pipe

Remove the outer layer of the PE jacket with a pipe scraper. The oxide layer must be scraped over a width of at least 7 cm on both sides of the fixed point clamp.

2 Preparation of the welding

Remove the yellow protection band from the welding bands and place them on the COOL-FIT pipe. Fix the welding bands with the pipe clamps provided. The necessary welding pressure on the clean and dry COOL-FIT pipe is achieved by tightening the pipe clamps. Make sure that there are no visible gaps between the fixed point clamp and the welding band.

3 Welding

If you use an MSA electrofusion machine from GF Piping Systems, put the Y-cables on the welding plug and enter the welding data from the bar code label of the welding band. Use the respective welding datas for single or parallel welding depending on the usage. Bond the welding band with the COOL-FIT pipe in accordance with the operating instructions of the electrofusion machine.

4 Retighten

Retighten the pipe clamps after 20 minutes.