



Fußboden-Heizung Ges.m.b.H. & Co KG

1230 Wien, Kolpingstraße 6 Tel.: +43 (1) 616 12 57 Fax: +43 (1) 616 12 59

Homepage: www.multitherm.net

e-Mail: office@multitherm.net

Verarbeitungsrichtlinien MULTIPLAST – Muffenschweißen

1. Zu ihrer Sicherheit sind bei jeder Multiplast-Rohrstange beidseitig jeweils 5cm abzuschneiden
2. Die Einschweiß-tiefen gemäß Tabelle mit Graphitstift anzeichnen
3. Schweißwerkzeug, Rohr und Verbindungsstück, wenn verschmutzt, mit sauberem Lappen mit Alkohol-Wassergemisch reinigen
4. Rohr und Muffenteil gleichzeitig in voller Tiefe am Schweißwerkzeug erwärmen
5. Nach der Aufheizzeit lt. Tabelle beide Teile gerade vom Schweißgerät abziehen, zügig und gleichmäßig, ohne zu drehen ineinanderfügen. Kurzzeitig kann das Formteil ausgerichtet werden
6. Rohr und Formteil können nach kurzer Zeit voll beansprucht werden.

Rohraußen durchmesser, mm	Einschweiß- tiefe, mm	Anwärmzeit sec.	Verarbeitungs- zeit, sec.	Abkühlzeit sec.	DVS 2207
16	13	5			mit Hand- schweißgerät
20	14	5	4	2	
25	15	7			
32	17	8			
40	18	12	6	4	
50	20	18			
63	24	24	8	6	mit Schweiß- maschine
75	26	30	10	8	