

Georg Fischer AS
Rudsletta 97
N-1351 RUD
Tel. +47 67 18 29 00
Fax +47 67 13 92 92
no.ps@georgfischer.com
www.georgfischer.no

FDV- dokument PE trykkrør/- ELGEF fittings

Produkt: PE100 trykkrør/- ELGEF fittings

Produsent: Rør: Georg Fischer DEKA GmbH, Dautphental Germany
Fittings: Georg Fischer Piping Systems Ltd. Schaffhausen Switzerland

Anvendelse: Rør/-fittings til bruk i trykkrørsystemer

Tekniske data rør: Dimensjoner: 20 – 400 mm
Materialer: PE100 Polyetylen (MRS 10 MPa)
Densitet: ca. 0,95 g/cm³
Trykkklasse (SF 1,25): PN10/SDR17 og PN16/SDR11
Temperatur: -50C° til +60C°
Farge: Svart RAL 9005

Tekniske data fittings: Dimensjoner: 20 – 1000 mm
Materialer: PE100 Polyetylen (MRS 10 MPa)
Densitet: ca. 0,95 g/cm³
Trykkklasse (SF 1,25): PN10/SDR17 og PN16/SDR11
Temperatur: -50C° til +60C°
Farge: Svart RAL 9005

Godkjenning: Nordic Poly Mark, Insta-Cert no.: 2038, DVGW, SVGW, KIWA, IIP, GdF.

HMS: *Helsefare;*
Produktene er ikke helsefarlige, HMS datablad etter norsk forskrift er ikke påkrevd.

Brannfare:
PE er et brennbart materiale. Flamme punkt ca. 380 C°
Ved brann dannes bl. A. CO, CO₂, og H₂O
Helsefare ved brann; CO gass er giftig.
Symptomer er svimmelhet, hodepine, kvalme, tretthet og uregelmessig pust.
Førstehjelp: sørg for frisk luft, kontakt lege ved nevnt symptomer.

Lagring: Rør;
i rette lengder skal lagres på flat underlag og avstand mellom understøttelser bør ikke overskride 3 meter. La rørene ligge fritt slik at de ikke deformeres.

- Lagring:** Fittings;
Leveres innpakket i plast for beskyttelse mot forurensing. Alle deler må håndteres forsiktig for å unngå skade på delene og lagres beskyttet mot forurensinger.
- Montering:** før sammenføring må alle delene være rene og tørre. Fuktighet og forurensing vil forårsake dårlig sveis. Montering i h. t. Georg Fischer montasjeinstruks. (side 6-8)
- Service:** Produktet krever ingen service.
- Vedlikehold:** Produktet i seg selv krever ingen vedlikehold. Derimot kan rørsystemet kreve vedlikehold avhengig av driftsbetingelsene.
- Spill og avfall:** Deponering på fylling. Ved forbrenning vil produktet ikke belaste miljøet utover CO2 emisjonen.

LICENCE OF CERTIFICATION

Date of valid edition	No.
2006-12-12	2038
Date of issue	Reference
2006-10-16	

Licensee's name and address

Marks covered by licence

Georg Fischer Wavin Ltd
Ebnatstrasse 111
CH-8201 Schaffhausen
Information regarding licensee/matrix



Licensee's technical officer	Telephone	Telex
Fridolin Hubmann	+ 41 52 631 38 12	+ 41 52 631 28 14
	E-mail	
	fridolin.hubmann@georgfischer.com	
	Place of manufacture	
	Ebnatstrasse 111	
	CH-8201 Schaffhausen	
	Switzerland	

Product covered by the licence

Type of product	Standard	Specific rules
Plastics piping systems for water supply - Polyethylene (PE)	Normative document EN 12201	INSTA SBC 12201

Specification of product

Product	Size group:	SDR:	Reports:
PE 100 Electrofusion fittings as specified on page 2	1 ($16 \leq d_n < 75\text{mm}$)	11	DS licence 1593 and additional testing
	2 ($75 \leq d_n < 250\text{mm}$)	17, 17.6, 11	
	3 ($250 \leq d_n < 710\text{mm}$)	11	

Approved raw materials according to appendix 1

The licensee above is hereby given permission to use the INSTA-CERT mark on or in connection with products, which fulfil the requirements of the standard or the normative document specified above (what is said in this document about INSTA-CERT mark will also be valid for marks defined in relevant SDC). The certification licence is valid on the condition that the licensee complies with the "General rules for certification by partners of INSTA-CERT" (GRC) and the specific rules applying to certification of products of the type mentioned. The licensee is obliged to indemnify INSTA-CERT partners of any claim for damages or any other expenses to which partners may become liable as a result of injuries caused by a product manufactured or sold by the licensee. This also applies to defective or faulty products.

INSTA-CERT LICENCE

The licence is valid for one calendar year and is automatically renewed for one year at a time, unless the licensee or member of INSTA-CERT gives at least three months notice to the contrary.

The licence is not transferable.

MEMBER OF INSTA-CERT

Dana Standard Certificering

Thomas Bruun

• INSTA-CERT •
• PE 100 • HDPE •**LICENCE OF CERTIFICATION**Date of valid edition
2006-12-12No:
2038Date of issue
2006-10-16

Reference

The table below shows the approved types and sizes.

PE 100 Electrofusion fittings	Fitting group:	Size Group:	SDR:	Brand	Reports:
Electrofusion TEE 90° d20-63 SDR 11	2	1	11	GF, WA	DS licence 1593 and additional Testing TU 1248375: 116.3
Electrofusion Elbow 90° d20-63 SDR 11	2	1	11	GF, WA	
Electrofusion Reducer d20-63 SDR 11	1	1	11	GF, WA	
Electrofusion Elbow 45° d32-63 SDR 11	2	1	11	GF, WA	
Electrofusion Endcap d20-63 SDR 11	1	1	11	GF, WA	
Tapping Saddle d40/20-63/32 SDR 11	3	1	11	GF	
Branch fitting d110/90-250/125	3	3	11	GF, WA	
Electrofusion coupler d20-160 SDR 11	1	1, 2	11	GF	
Electrofusion coupler d125-160 SDR 11	1	2		GF, WA	
Electrofusion coupler d160-d315 SDR 17/17,6	1	2, 3	17 17,6	GF, WA GF, WA	
Saddle Kit d63/20- 315/63 SDR 11	3	1, 2, 3	11	GF	
Repair saddle d 63-315	3	1, 2, 3	11	GF	
Branch saddle d63/63-315/63 SDR 11	3	1, 2, 3	11	GF	
Saddle with tapping valve d63/63-225/63 SDR 11	3	1, 2	11	GF	

· INSTA-CERT ·
DSE · NE · ICI · P**LICENCE OF CERTIFICATION**

Appendix 1

Date of valid edition
2006-12-12No:
2038Date of issue
2006-10-16

Reference

The table below shows the approved raw material.

PE 100	Size group:	SDR:	Reports:
Eltex TUB 121	1, 2, 3	17,6, 17, 11	DS licence 1593 and additional testing

Rengjør røret med isopropanol.
(eks. Henkel KS)



Kapp røret med egnet rørkutter.



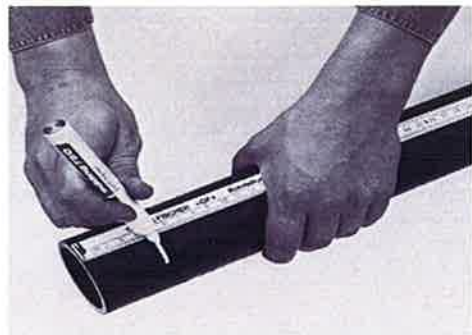
Fjern oksidbelegg med egnet
verktøy. Sveising må utføres
umiddelbart.



Rengjør røret med isopropanol.
(eks Henkel KS)



Merk av innstikksdybden til
fittingen på røret.



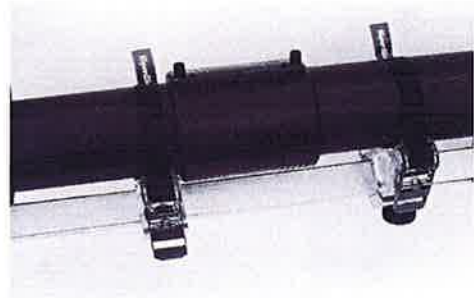
Ta fittingen ut av posen.
Ta vare på sveisekortet.
IKKE ta på sveisesonen!



Før inn røret til angitt dybde-
Merke og skru/spenn fast.
Samme prosedyre på motsatt
Side.



Elektrosveisedelen er klar
og sveising må skje umiddelbart.



GF elektrodeler har kun 4 mm
tilkobling. Bruk alltid medfølgende
adaptere ved tilkobling. Se bilder
nedenfor



Sveiseprosedyre

1. Les av øverste strekkode med skanner/penn
2. Sjekk at opplysningene i displayet på sveisemaskin samsvarer med kortet/elektrodelen.
3. Trykk «Start».
4. Sjekk at indikasjonspinnene på elektrodelen kommer opp under sveising
5. Etter sveising indikeres kjøletid i displayet på maskinen(finnes også på kortet). Maskinen teller ikke ned.
6. Elektrosveisedel skal IKKE røres/frigjøres fra innspenning før kjøletid har utløpt. Adaptere kan løses forsiktig.