

Schritt 1

Die zu verbindenden Elemente werden auf den Schweißdorn gesteckt.



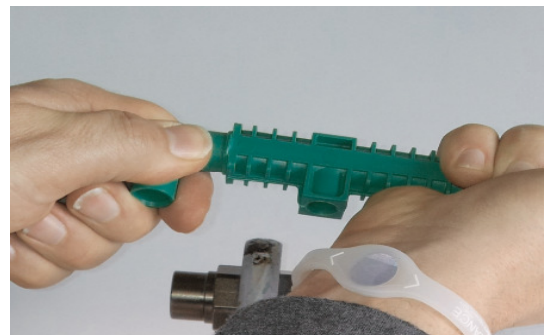
Schritt 2

Die Elemente ca. 4-5 Sekunden auf dem Schweißdorn anwärmen.



Schritt 3

Die Elemente vom Schweißdorn ziehen...



Schritt 4

... und diese sofort zusammenstecken
(Verarbeitungszeit 2 Sekunden)



ROWELD® P 63 S-6 Sword

—▶ Beim Schweißen sind außerdem die Hinweise auf der nachfolgenden Seite zu beachten!

Wichtige Hinweise:

- Verarbeitungstemperatur $\geq 8^{\circ}\text{C}$
- Eventuelle Rückstände sind zu entfernen!
- Arbeitsmaterialien sind sauber zu halten!
- Schweißtemperatur: 270°C !
- Es muss eine Begrenzung der Maximaltemperatur in den Systemkreislauf eingebaut werden! (**Maximaltemperatur: 40°**)
- Universalanschluss kann bei Bedarf abgeschnitten werden, um eine Verschweißung per Innennippel zu ermöglichen!
- Gewindestift, auf dem die Schweißdorne angebracht werden, muss so zurechtgeschnitten werden, dass er nicht aus der Innenseite des Schweißdorns herausragt!
- Beim Befestigen der Klipse an den Tubes der Elemente darauf achten, dass der Abstand zum Sammelrohr mindestens **10 cm** beträgt, damit kein Druck auf die Verbindungsstelle von Tube und Sammelrohr ausgeübt wird!
- Der Betriebsdruck beträgt maximal 2,5 bar!
- **Lagerhinweis:** Elemente sind frostfrei zu lagern!



ROCUT® TC 32