

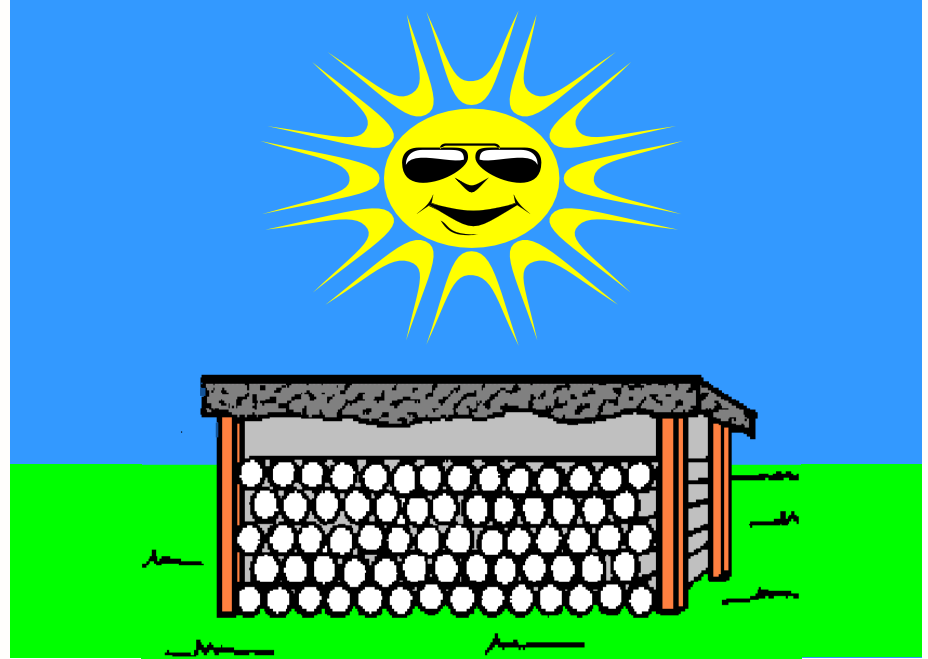
wavin

Quickstream

Sifonik Sistem Uygulaması

- 1- Şantiye malzeme yerleşimi; yatay ve dikey borularda askılama
- 2- Elektrofüzyon kaynak sırasında dikkat edilmesi gerekenler
- 3- Alın kaynağı sırasında dikkat edilmesi gerekenler
- 4- Süzgeç detayı, montajı

Şantiyede Malzeme Yerleşimi



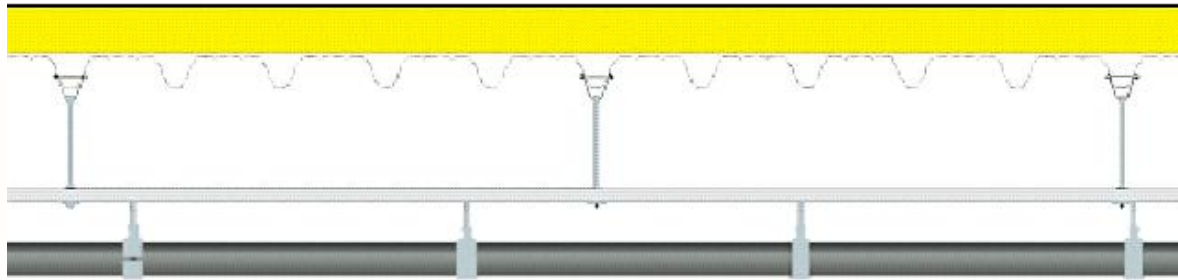
1- Malzemeler şantiyeye geldiğinde düzgün bir şekilde yerleştirilmelidir. Borular en fazla 1m. olacak şekilde üst üste konabilir.

2- Eğer malzemeler güneşe maruz kalacak bir yerde istiflenecekse üzeri örtülmelidir.

3- EF manşonların tozlu ortamlarda muhafaza edilmemesine dikkat edilmelidir.

Yatay Askılamanın Sifonik Sistemde Önemi

1. Tümü suyla dolu boruyu taşıyabilmesi
2. Polietilen malzemedен doğan genişmeden oluşan kuvvetleri kelepçelere aktarılması
3. Kelepçelere aktarılan bu kuvvetin de raya aktarılması
4. Hızlı ve kolay montaj



Delikli Profil

3 Tip delikli profil bulunmaktadır.

Tip1= DN 40-160

Tip2= DN 200-250

Tip3= DN 315



Tip 1
30/30 mm



Tip 2
30/45 mm

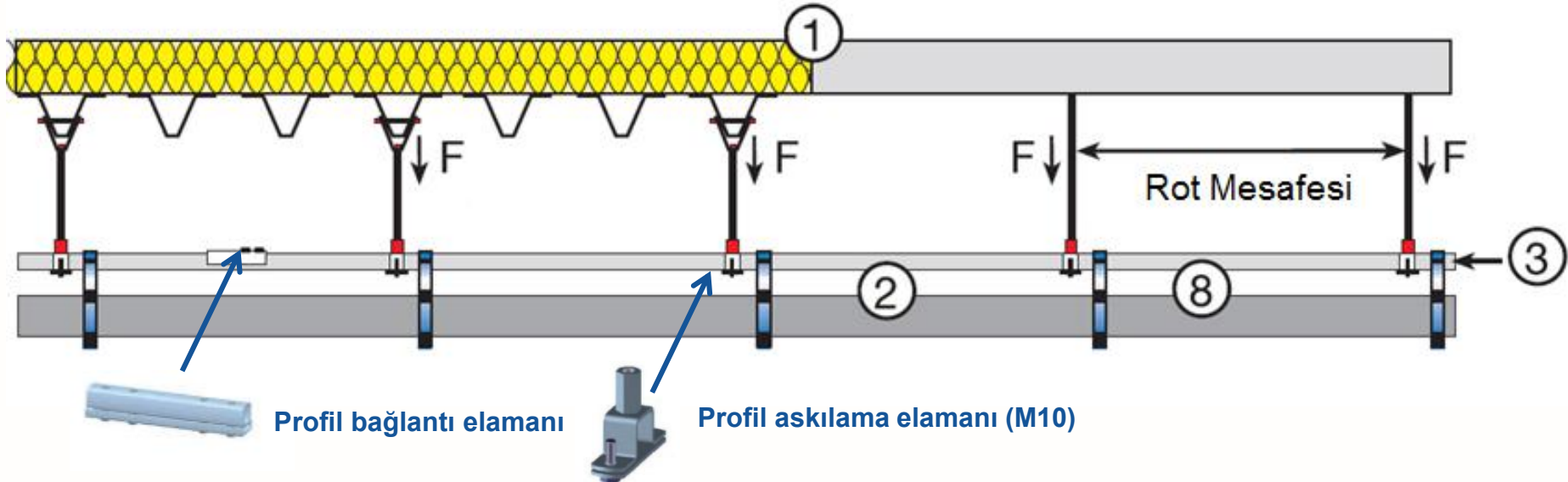


Tip 3
41/62 mm

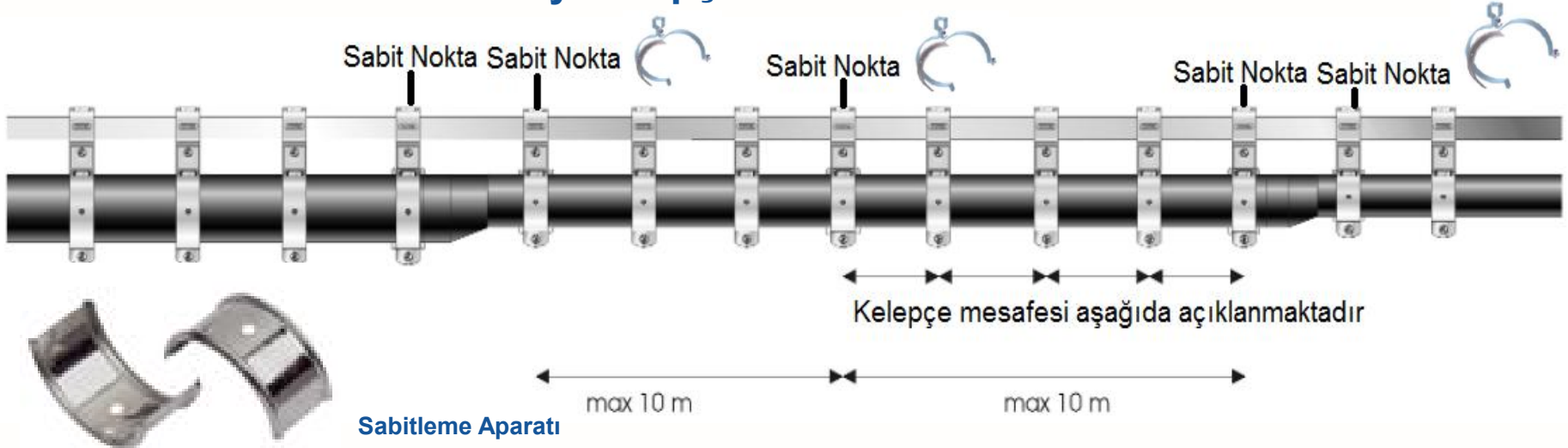
Profil Askılama Aralığı

Delikli Profil Tipi	Tip 1									Tip 2		Tip 3
DN (Boru Çapı)	40	50	56	63	75	90	110	125	160	200	250	315
Rot Asma Mesafesi (m)	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Ağırlık (kg/m)*	3,4	4,2	4,7	5,4	6,7	8,8	12,1	15	23,3	35,8	54,6	86,9

*Su dolu ağırlığıdır



Sifonik Sistemde Yatay Kelepçelemede Dikkat Edilmesi Gerekenler

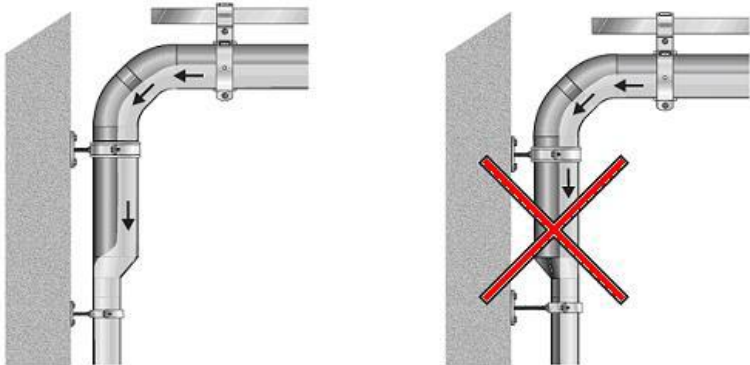


- 1- Çapın 10 katı mesafesinde bir kelepçe atılır fakat min. 0.8m. ve maks. 2m.'de bir olmalıdır
- 2- Düz ve çapı sabit boruda her 6m.'de bir kelepçeye boru sabitleyici eklenir
- 3- Her dirsek, çatal ve redüksiyondan önce ve sonra kelepçeye boru sabitleyici eklenir

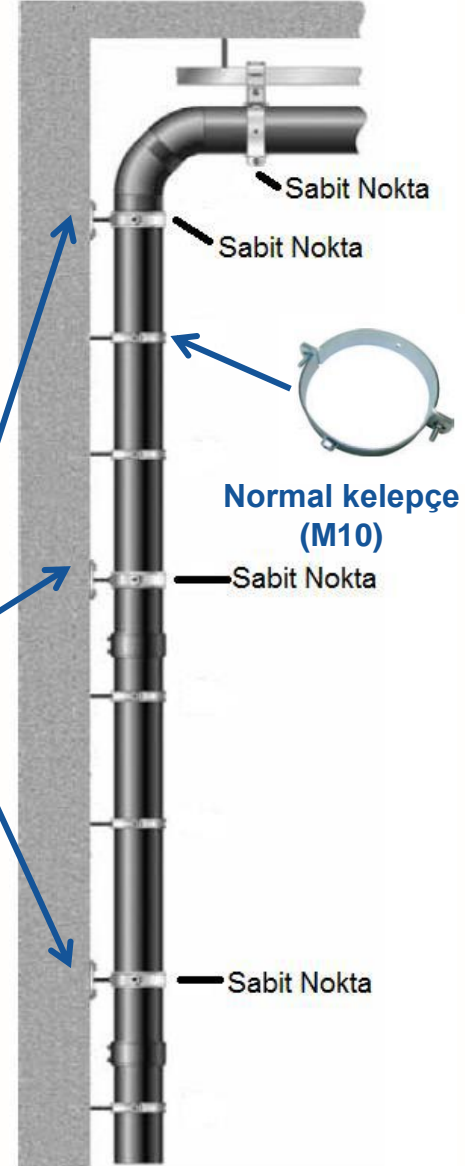


Sifonik Sistemde Dikey Kelepçelemede Dikkat Edilmesi Gerekenler

- 1- Her 1m.'de bir kelepçe atılır
- 2- Düz ve çapı sabit boruda her 5m. bir kelepçeye boru sabitleyici eklenir
- 3- Her dirsek, çatal ve redüksiyondan önce ve sonra kelepçeye boru sabitleyici eklenir
- 4- İniş borularında redüksiyon olduğunda boru ile duvar arasında mesafe aynı kalacak şekilde uygulanmalıdır. Bu sayede sistemin tamamının su ile dolması ve montajı kolaylaşır.
- 5- Sabit nokta kelepçeleri çapa göre 1/2" veya 1" boru ile bağlanacaktır.
Ø40-160 arası 1/2"
Ø200-315 arası 1"



Sabit nokta kelepçesi



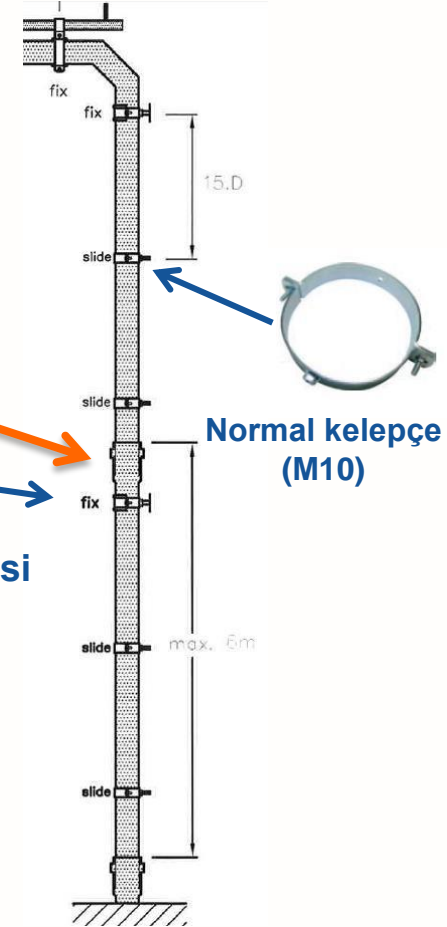
Sifonik Sistemde Dikey Kelepçelemede Dikkat Edilmesi Gerekenler

- 1- Her 6m.'de bir genişleme bağlantısı yapılmalıdır.
- 2- Genişleme soketinin hemen altına mutlaka sabit kelepçeleme yapılmalıdır.
- 3- Her bir sabit kelepçeye boru sabitleyici eklenir
- 4- Sabit nokta kelepçeleri çapa göre 1/2" veya 1" boru ile bağlanacaktır.
Ø40-160 arası 1/2"
Ø200-315 arası 1"

Genleşme Bağlantısı

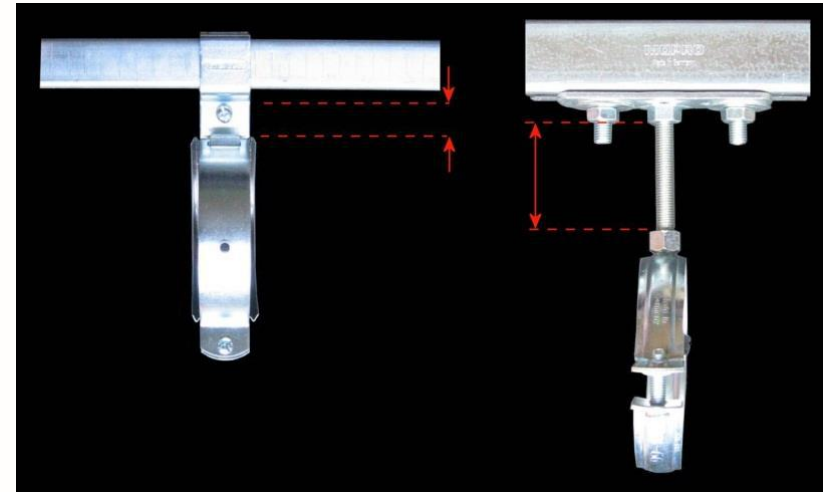
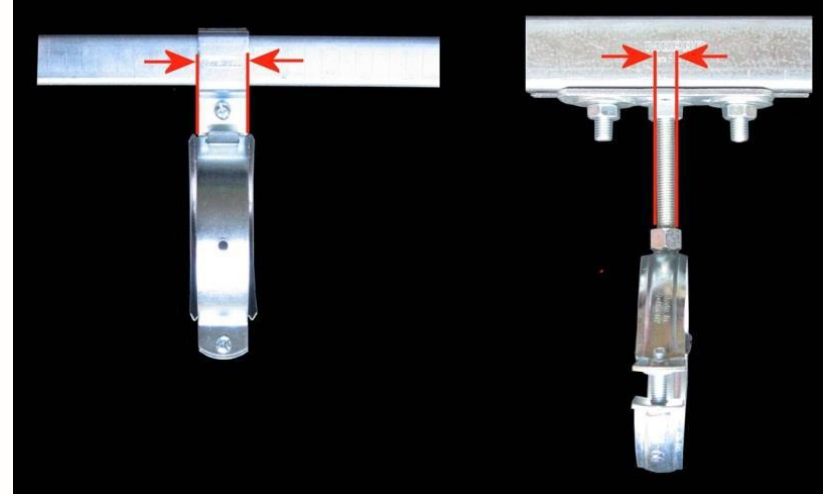


Sabit nokta kelepçesi

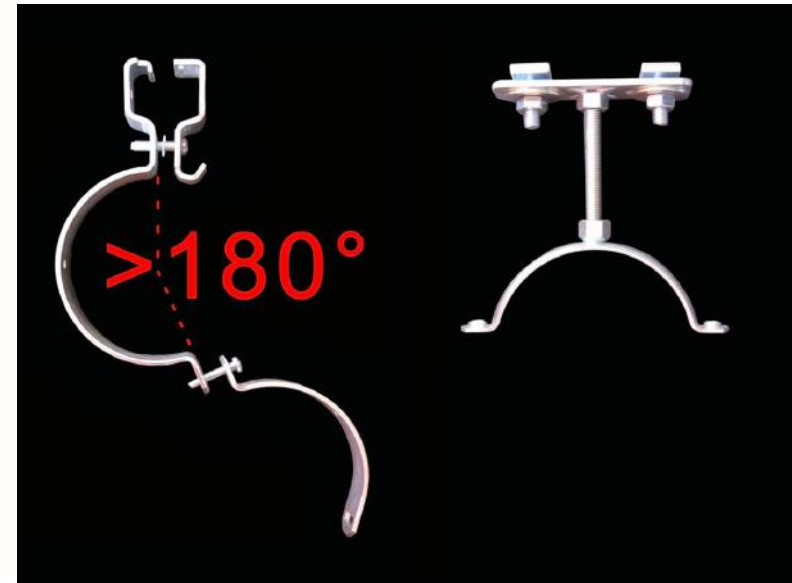
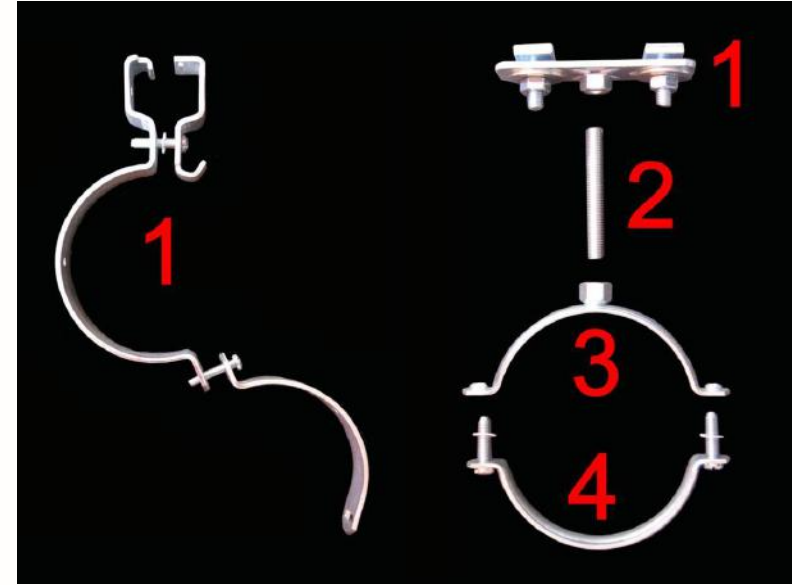


	Boru çapları (mm)									
	40-50-56	63	75	90	110	125	160	200	250	315
Ortam Sıcaklığı	Soket içine yerleştirilecek boru uzunluğu (mm)									
-10	65	70	70	80	85	90	100	140	140	140
0	75	80	80	90	95	100	110	150	150	150
+10	85	90	90	100	105	110	120	160	160	160
+20	95	100	100	110	115	120	130	170	170	170
+30	105	110	110	120	125	130	140	180	180	180

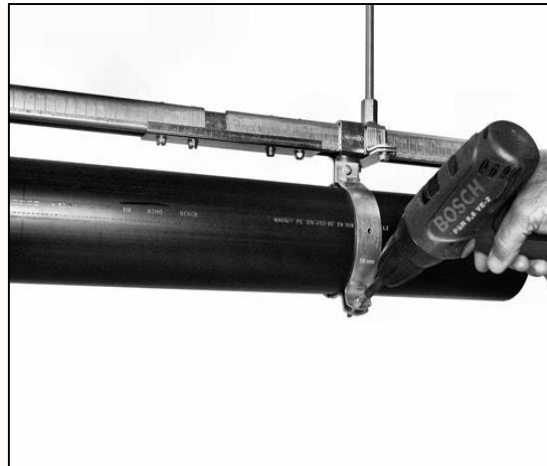
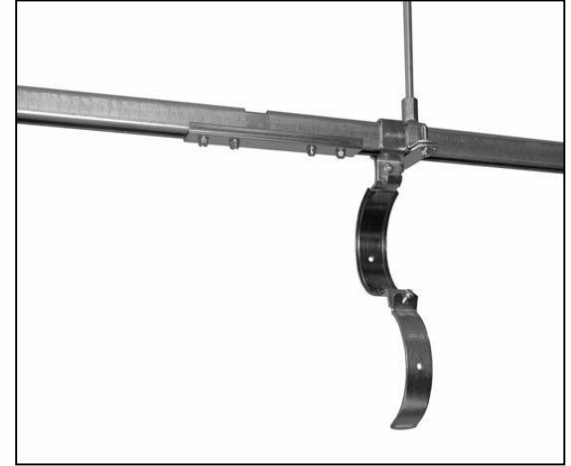
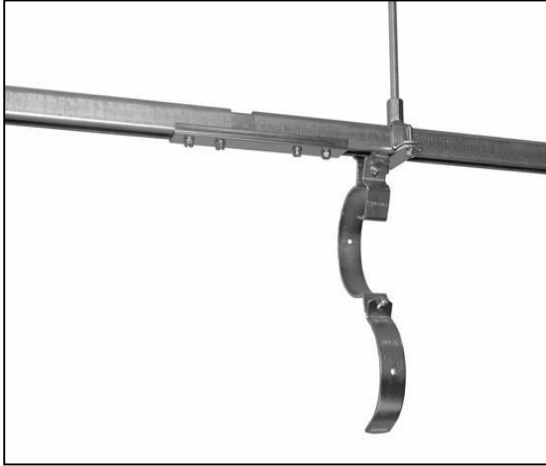
- Rotlu kelepçeye göre yanal güçleri karşılayabilmesi için ensesi kalındır
- Rotlu kelepçeye göre yanal güçleri karşılayabilmesi için raya mesafesi kısadır



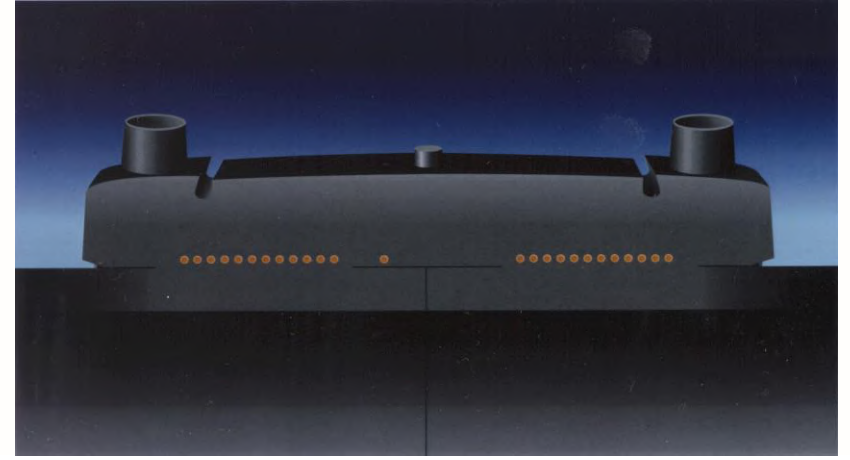
- Kelepçe tek parçadan oluşmaktadır. Yukarıda raya monte edilirken sadece tek bir cıvata sıkılır.
- Bilinen kelepçelerden farklı olarak, alt ağzın açısı 180° 'den fazla olduğu için tek kişi kelepçeyi taktıktan sonra boruyu üzerine koyup boruyu sabitleyebilir.



Adım adım boru montajı



Elektrofüzyon Kaynağı



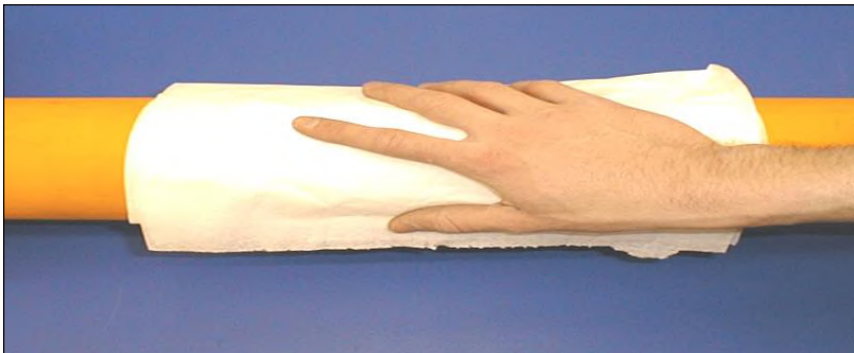
Yeşil Kablo
Ø40-160 arası



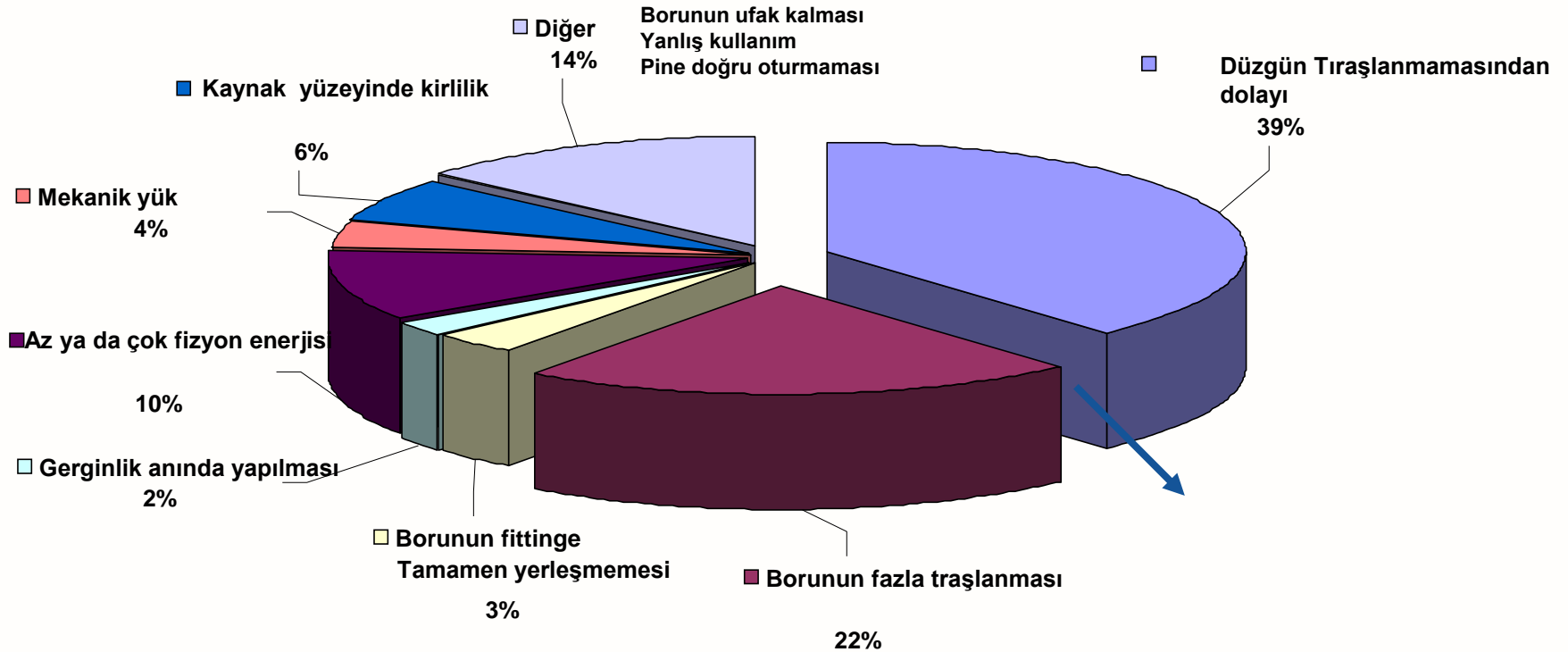
Kahverengi Kablo
Ø200-315 arası

Elektrofüzyon Kaynağı

- Boruların dik açıyla kesilmesi
- Elektrofüzyon yapılacak yerin düzgün temizlenmesi
- Borunun doğru tıraşlanması
- Borunun üzerinde ek parça yerleşecek yerin işaretlenmesi
- EF ek parçaların yerleştirilmesi
- EF kaynağının yapılması



Şantiyede Meydana Gelen Hatalar



%60'dan fazla yanlış tıraşlamadan dolayı

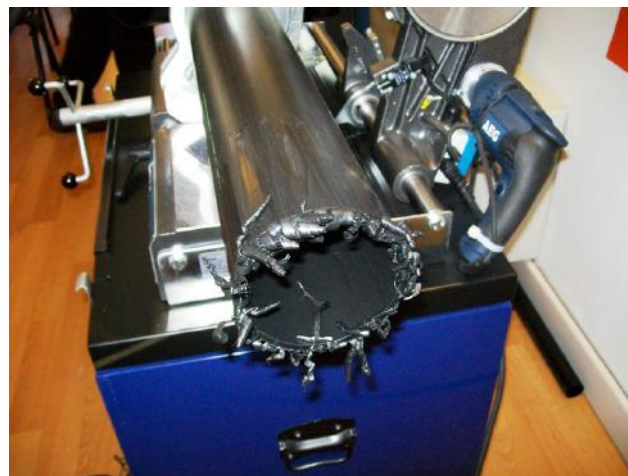
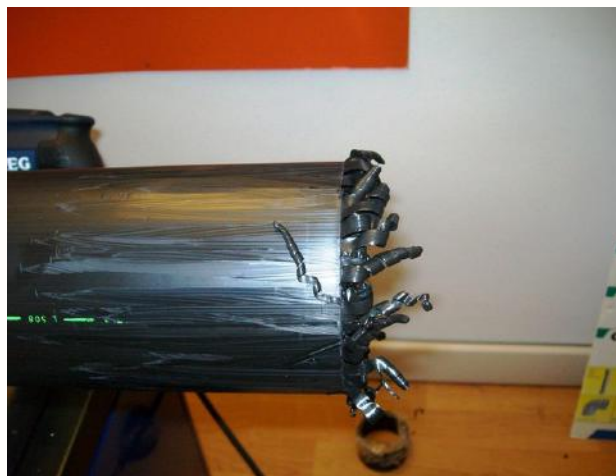
Borunun Tıraşlanması

Boru Tırařlama Mesafeleri

Ø40-63 $\Delta s_{\max} = 0,25 \text{ mm}$

Ø75-315 $\Delta s_{\max} = 0,30 \text{ mm}$

$\Delta s_{\min} = 0,20 \text{ mm}$



EF Kaynak Yüzeyinin Temizlenmesi:

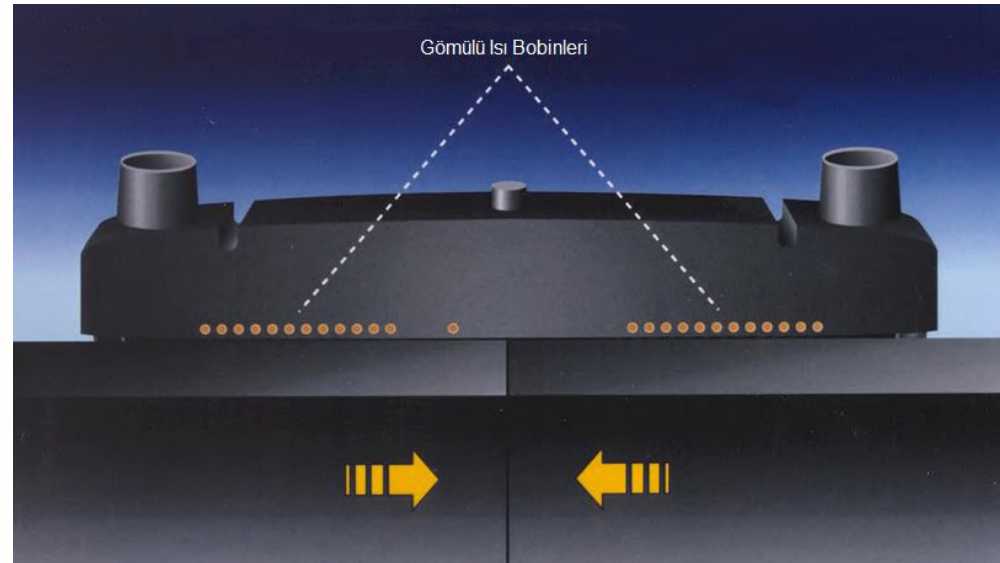
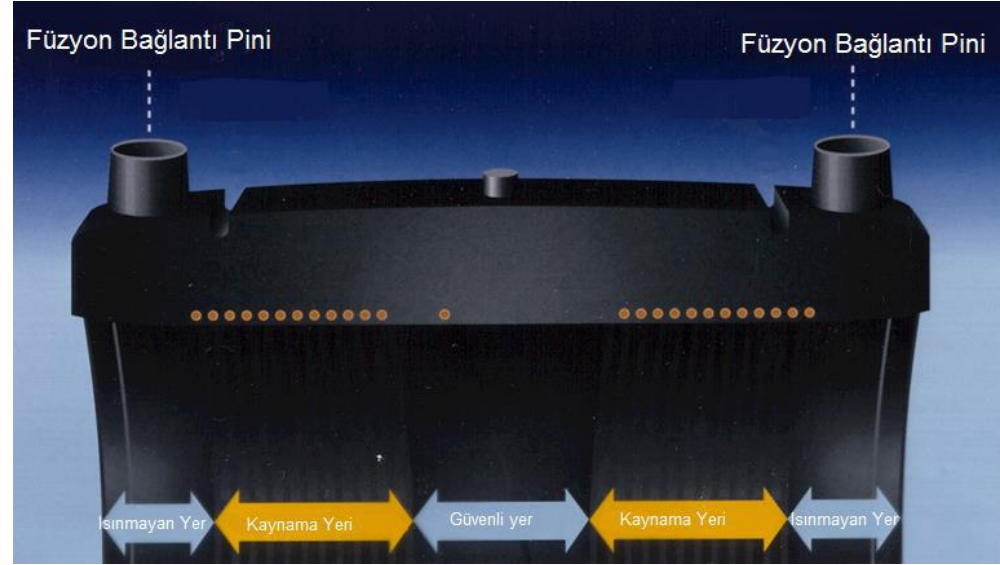
Boru tıraşlandıktan sonra üzerindeki çapakların iyice temizlenmesi için alkollü pamuk ve tüy bırakmayacak bir bez ile temizlenmesi gerekir

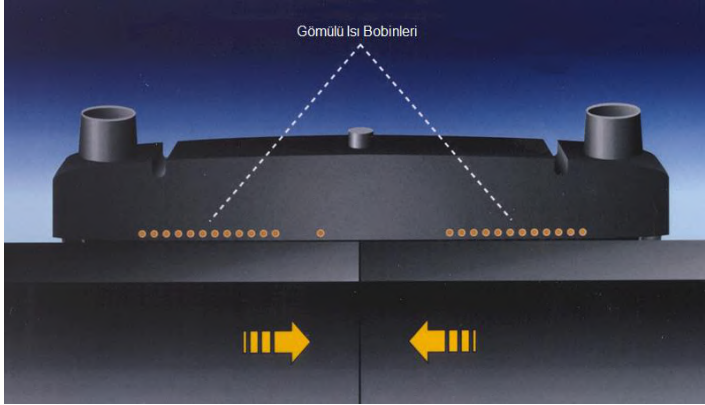


Manşon yerleştirilir

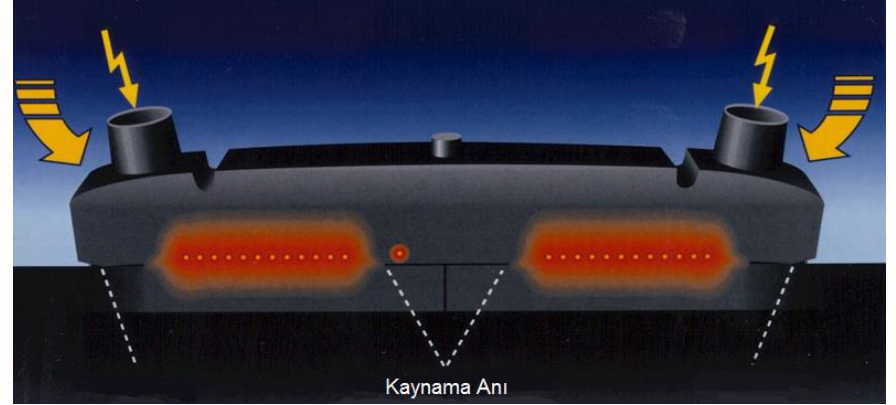
Elektrofüzyonun Avantajları:

- Öğrenmesi kolay
- Güvenli, temiz, hızlı
- Ekipmanın taşınması kolay
- Uygun fiyat
- Esnek olabilmesi

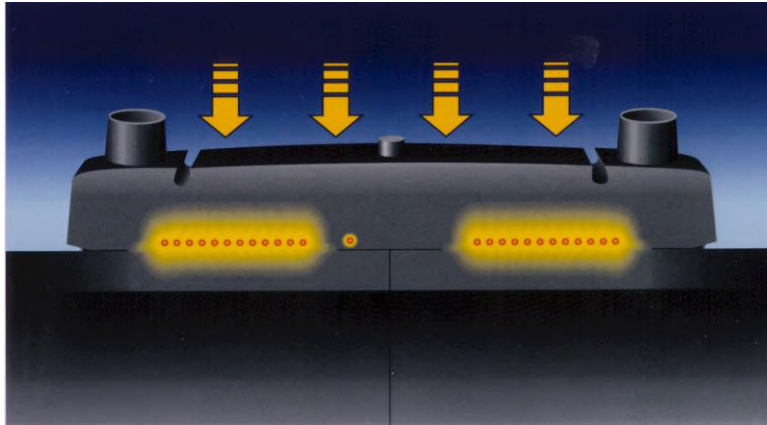




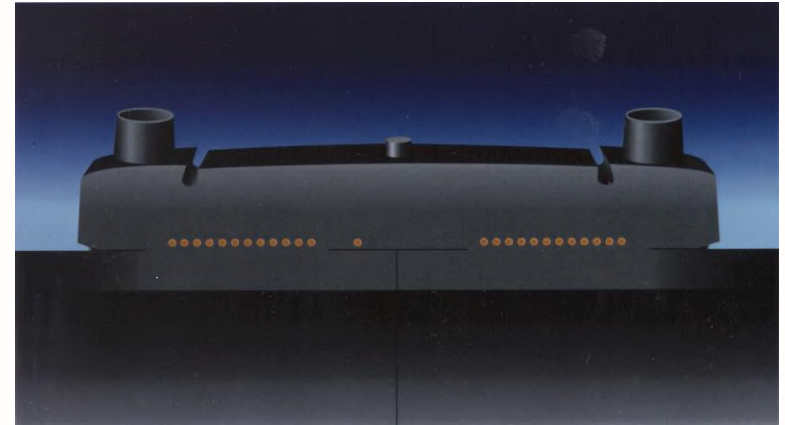
1- Temizleme bittikten sonra boru ve fitting yerleştirilir



2- Kaynak makinesi çalıştırılıp kaynağın başlanması sağlanır



3- Soğuması için bir süre beklenir



4- Başarıyla kaynak yapılmış olur

Alın Kaynağı

1- Boruların aksları aynı noktaya getirilir



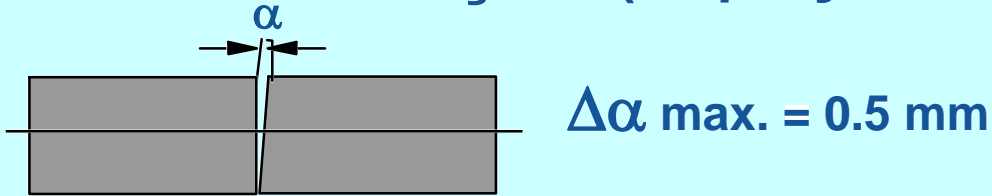
2- Boru ile aynı çapta olan kavrama elemanı kullanılmalıdır

Hizalama

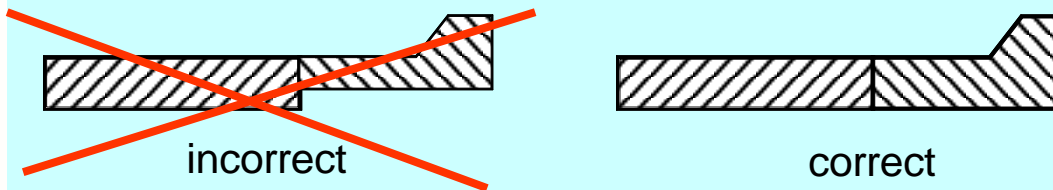


→ max. 10% Et kalınlığının maks. %10 farkı olabilir

Maksimum boşluk (iki parça arasında)

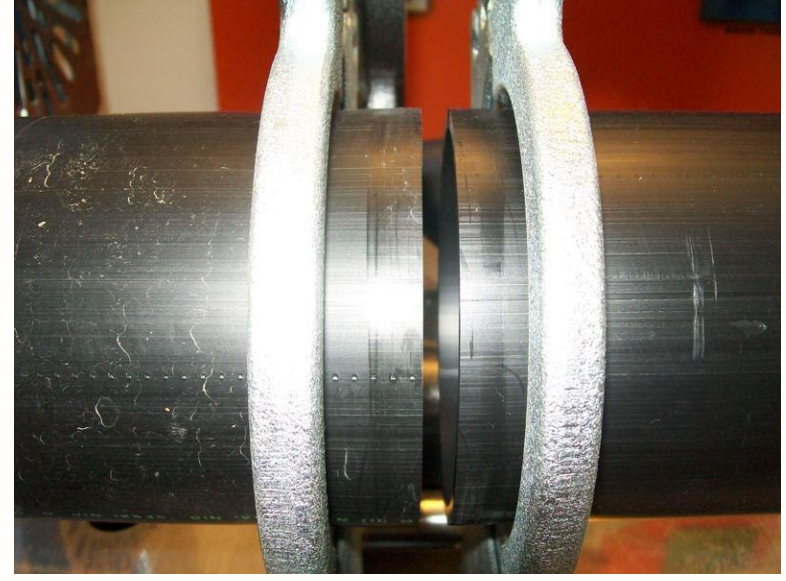


Boru et kalınlıkları aynı olmak zorundadır





3- Borunun başı tam dik olacak şekilde kesilir



4- Borular tam dik olarak kesilir



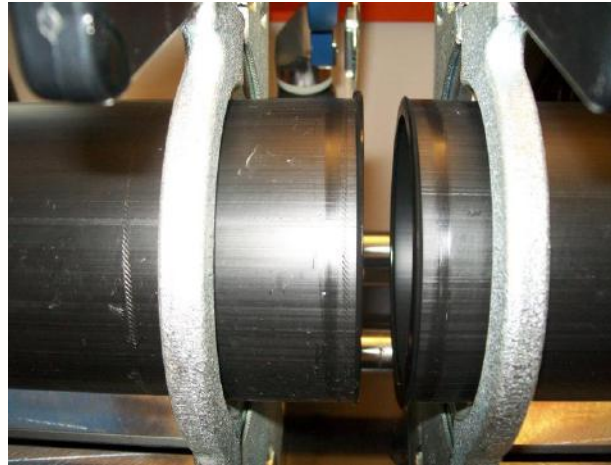
5- Hiç boşluk kalmaması sağlanır



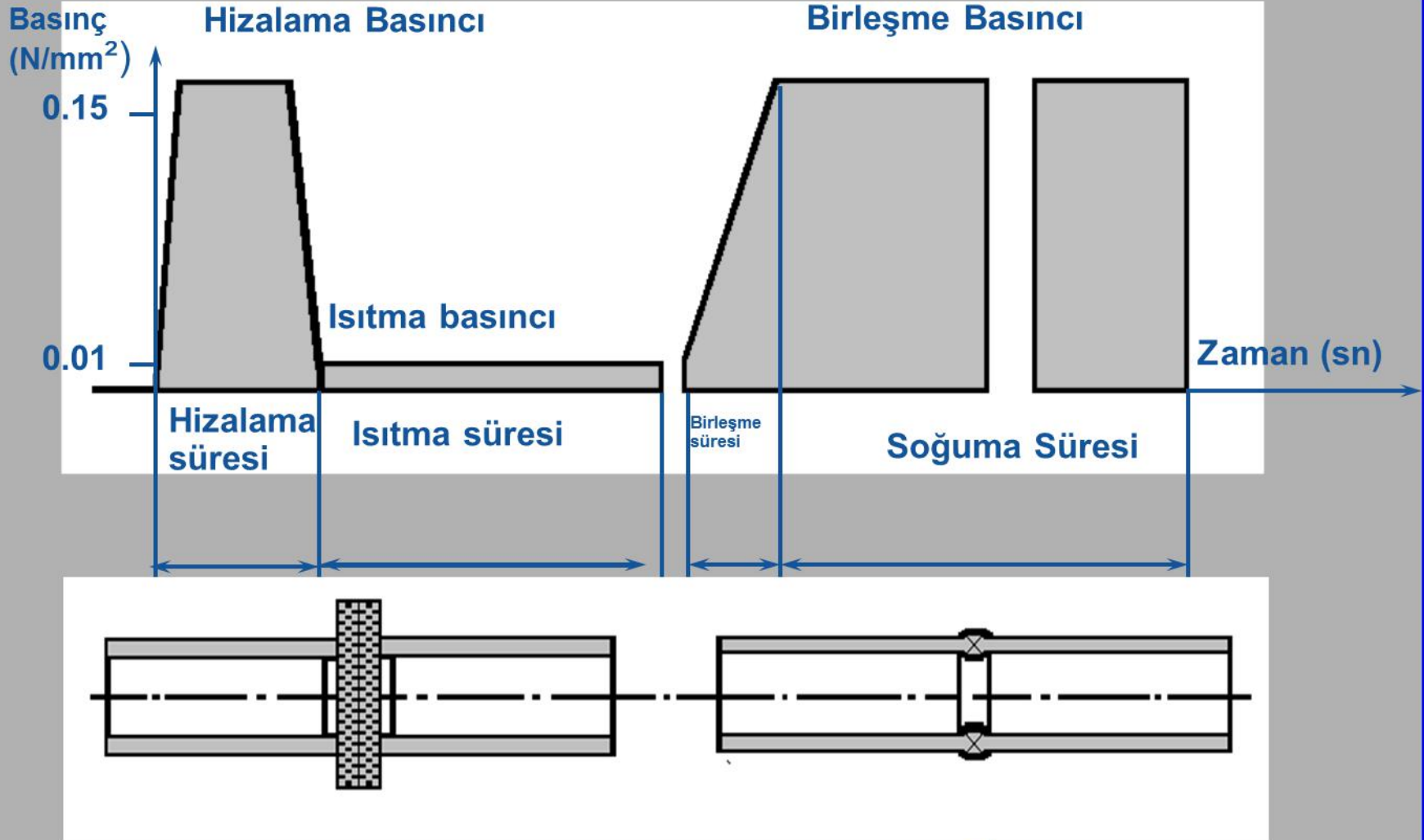
6- Doğru süre boyunca ısıtılır

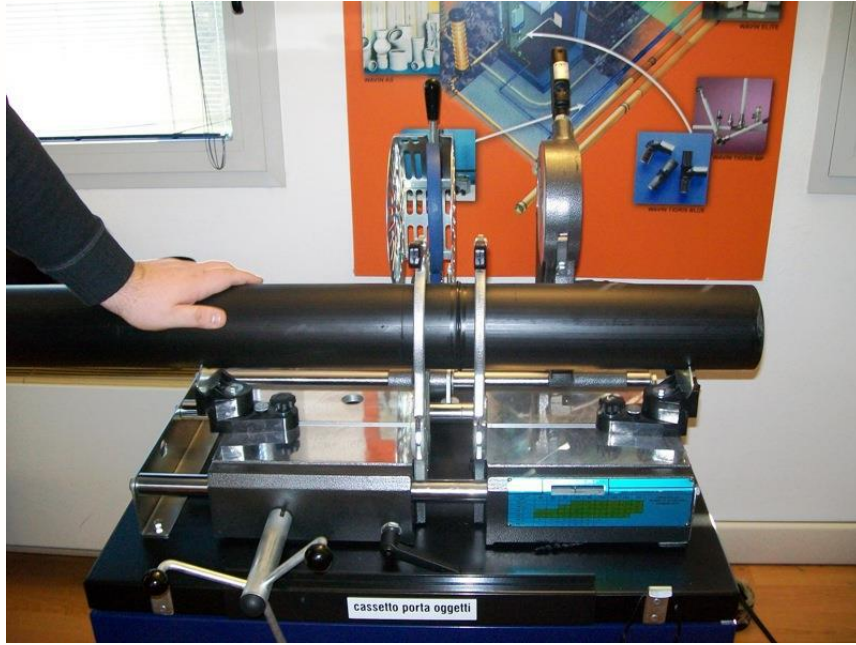
A close-up photograph of a scale and a table. The scale is marked in kilograms (KG) and has a range from 0 to 60. The table is a color-coded chart with columns for different pipe diameters and rows for different pipe types. The table is titled "TABEL" and has columns for 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, and 140. The rows are labeled "METRO UBI", "PN 2,5", "PN 3,2", "PN 4", "PN 6", "PN 10", and "PN 16".

	40	50	63	75	90	110	125	140
METRO UBI				7	9	14	18	22
PN 2,5			6	8	12	18	22	28
PN 3,2	4	5	7	10	14	21	28	34
PN 4	4	6	10	14	20	31	39	50
PN 6	6	10	16	22	32	47		
PN 10	9	14	22	32	45			
PN 16								



7- ve birleştirilir





8- ve soğuması için bekleyin

