PREVOST PIPING SYSTEM (PPS)

SIKKKERHETSINSTRUKSJON

Medie	Temperaturer	Maksimalt arbeidstrykk	Vakuumnivå
Trykkluft - Vakuum - Nitrogen	- 20°C til + 80°C -4°F til 176°F	16 bar 232 psi	0,98 bar 0.59 inHg

Garanti gjelder for hele ***PPS-serien*** om instruksjonene i dette dokument følges. Prevost påtar seg ikke ansvar dersom PPS-installasjonene ikke er montert i samsvar med instruksjonene i dette dokumentet. Alle produkter oppfyller vesentlige sikkerhetskrav til direktiv 2014/68/EU (TÜV-sertifisert).

1. MONTERINGSANVISNINGER

ADVARSEL: Følg monteringsanvisningene i dette dokumentet nøye. Et feilaktig installert system kan være farlig.

- La systemet installeres av en utdannet professjonell installatør.
- Pass på at rørene er i linje med hverandre når du ordner dem.
- Monter slanger eller expansionssatser for systemer som er lengre enn 50 meter (164 ft) for:
  - Enklere montering av systemet (betydlig tidsbesparing)
  - Gjøre systemet sikkert ved å absorbere dimensjonelle forandringer (expansion/krymping)
- Montere en **PPS Rørklips** hver tredje meter (9 ft).
- Pass på at ventilene er ordentlig montert for å minimere spenningen på rørkoblingsfugene når du åpner eller stenger dem.

2. KAPPE RØR

Snittet må være rett og vinkelrett mot rørets akse.

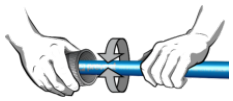
Obs! Kontrollere at rørets ende ikke er skadet. Se etter riper, støtskader og ujevnheter for å sikre et lekkasjefritt system.

Rørets diameter (mm)	Rørkutter
Ø 16 til 63mm eller 5/8'' - 2 1/2''	5450 103 1663
Ø 63 til 80mm eller 2 1/2'' - 3''	5450 103 6380

3. Avfasing og avgrading

Etter at du har kappet røret, gradér innsiden av røret og avfas utvendig med de angitte verktøyene.
Kontroller avfasnings kvaliteten og at det ikke er noen grader eller aluminiumsspon igjen i røret.

Rørets diameter (mm)	Gradeverktøy
Ø 16 til 63mm eller 5/8'' - 2 1/2''	5450 156 1650
Ø 63 til 80mm eller 2 1/2'' - 3''	5450 156 6380



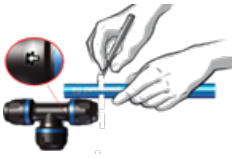
4. RENGJØRING AV RØRET

Når du har kappet røret er det viktig å inspisere området rundt snittet og ta bort eventuelle rester, avfall eller spon. Bruk en ren fuktig klut og et ikke-aggresivt avfettingsmiddel. Smøremidler, oljer eller fett hvor kjemisk kompatibilitet ikke er verifisert, kan ikke brukes. Vi anbefaler at du bruker **PPS monteringsvæske 54501520000**.

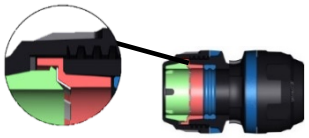
5. MONTERING AV KOBLINGER

1. Tegn et referansemerke på røret for å indikere innsatsdybde i kuplingen. Bruk tabellen under eller verktøyet **PPS Tiltrekkingsverktøy for kobling**. Denne målingen inkluderer koblingen og mutterens kropp.

Diameter (mm)	Ø 16 1/2''	Ø 20 3/4''	Ø 25 1''	Ø 32 1 1/4''	Ø 40 1 1/2''	Ø 50 2''	Ø 63 2 1/2''	Ø 80 3''
Lengde (mm)	32	38	44	52	62	72	83	95



2. Løsne muttern med minst en runde uten å ta den bort.



3. Se inni koblingen for å forsikre deg om alle komponentene er i rett posisjon. Kontroller gripringen uten å demontere koblingen (se diagram).

4.Sett i røret og vri det lett til innsatsdybden er nådd. Om røret er vanskelig å sette inn, spray rørene og koblingens ender med **PPS monteringsvæske**. Smøremidler, oljer eller fett hvor kjemisk kompatibilitet ikke er verifisert, kan ikke brukes.

6. STRAMME MUTTEREN

Stramme mutteren for hånd, avslutt tiltrekkingen med en ¼ runde med skiftnøkkel (PPS tiltrekkingsverktøy). Når du gjør det, ta tak i koblingens kropp med PPS tiltrekkingsverktøy 5450 137 1680 (motvridningsmoment) for å sikre at øvrige koblinger forblir tette.

Du kan bruke en momentnøkkel (den firkantede versjonen av PPS-skiftnøkkel) for å kontrollere tettheten.

Etter stramming, pass på at merket på røret fortsatt er synlig.
Det anbefales å tegne et merke på koblingens kropp. Etter stramming, kontrolér mutterens posisjon etter en ¼ runde.

Diameter (mm)	*Tiltrekkings-vridemoment (Nm)*	
	Min.	*Max.*
Ø 16 – 1/2''	*8*	*12*
Ø 20 – 3/4''	*15*	*25*
Ø 25 – 1''	*21*	*35*
Ø 32 – 1 1/4''	*32*	*50*
Ø 40 – 1 1/2''	*32*	*50*
Ø 50 – 2''	*55*	*85*
Ø 63 – 2 1/2''	*65*	*95*
Ø 80 – 3''	*70*	*100*

Dette dokument kan ikke betraktes å være kontraktlig bindende. Vi fobeholder oss muligheten til å endre produktspesifikasjoner uten varsel.

7. Tiltrekkingsmoment

For å montere koblinger med utvendig og innvendig gjenge anbefaler vi at du bruker Teflon® (TEFLON 12), Teflonbelagt teip (5650 00 01) eller rørmaskinens tetningsmasse.
Stram med tiltrekkingsverktøyet (PPS 5450 137 XXXX) i samsvar med tabellen:

Gjenge	Runder med Teflon	Maks tiltrekkingsmoment (Nm)
3/8''	2 – 3	10
1/2''	2 – 3	12
3/4''	2 – 3	20
1''	2 – 3	35
1 1/4''	3 – 4	45
1 1/2''	3 – 4	55
2''	3 – 4	65
2 1/2''	4 – 5	70
3''	4 – 5	80

8. EXPANSJON/KRYMPING FORÅRSAKET AV TEMPERATURSVINGNINGER

Systemet må konstrueres og installeres for å kunne kompensere for expansjon og krymping som forårsakes av temperatursvingninger. Expansjonskoeffisenten bestemmes under konstruksjonssteget. Kunden er ansvarlig for alle problemer som kan oppstå om systemkonstruksjonen ikke står for disse målingene. Prevost er tilgjengelig for å lage eller vurdere ditt systemdesign.

9. RENGJØRING AV SYSTEMET

Før du installerer tilbehør på systemet (sikkerhetskoblinger, veggbeslag, filter etc.), skal du trykksette systemet for å ta bort spon og annet avfall.

10. TRYKKSETTING

1. Kontrolér koblingenes tetthet og kontrolér om det er riper, ujevnheter eller skader på røret; merket som ble gjort under montering må fortsatt være synlig. Om du opplever problemer, bytt ut feil deler umiddelbart.
2. Kontrolér alle monteringspunkter for klemme eller veggfeste.
3. Trykksett systemet i tre steg:
   - Trykk på maks 3 bar / 45 psi for å identifisere lekkasjer og/eller feilaktige koblinger. Hold trykket på 3 bar / 45 psi i minst 5 minutter før du øker det.
   - Øk trykket gradvis (1 bar / 14 psi hvert 5 sekund) til kompressorens maksimale trykk er oppnådd. Advarsel: Ikke overskrid 16 bar / 232 psi.
   - Hold konstant testtrykk i minst 10 minutter (uten betydelig trykkfall).

4. Still inn systemets trykk på ønsket arbeidstrykk.
5. Etter at systemet har vært trykksatt i 72 timer, kontrolér koblingene for å forsikre deg om at mutterne er ordentlig skrudd igjen. (observer merket som du lagde når du strammet mutterne fra begynnelsen).

11. DEMONTERING AV SYSTEM

Før systemet kan demonteres må trykket skrues av.
Skru løs mutteren på koblingen helt for å ta bort røret uten å skade det.

12. FOR BRUK I POTENSIELT EKSPLOSIVE MILJØ

UPASSENDE BRUK: ***Prevost Piping System*** kan ikke brukes i farlige områder når:

- det farlige området klassifiseres som sone 0 for gasser eller sone 20 for brennbart avfall
- Temperaturen i lokalet er under –20 °C eller over + 80 °C (under -4 °F eller over + 176 °F)
- montering, bruk og vedlikehold ikke skjer i samsvar med disse sikkerhetsinstruksjoner

TILTENKT BRUK: Prevost Piping System (PPS) har blitt utformet for å fungere i nærvær av eksplosive gasser og avfall klassifisert som sone 1 og 2 for gasser og sone 21 og 22 for brennbart avfall.

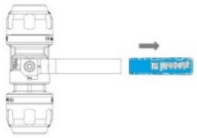
Direktiv 2014/34 /EU (potensielt eksplosivt miljø): Systemet faller utenfor direktivets omfang og får ikke klassifiseres i samsvar med bilag I i direktivet.

Prevost Piping System (PPS) oppfyller kravene i samsvar med ISO IEC EN 80079-36:2016 for beskyttelsesnivå: h IIC T6 Gb og h IIIC T80 C Db og oppfyller risikovurderingen i samsvar med bilag C til standarden ISO IEC EN 80079 -36.

FARE!! Arbeid som utføres på systemkomponentene (f.eks. kapping, avfasning osv.) og systemmontering får BARE skje når den eksplosive atmosfæren ikke er tilstede. Om det ikke er mulig, må dette utføres med passende utstyr (ATEX-merket i samsvar med områdeklassifisering) og i samsvar med relevant applikasjonskode/arbeidsbeskrivelse for områdeklassifiseringen.

ALLMENNE KRAV: Når relevant kode for god praksis (eller andre posisjonsgrunner) krever jording må tilkoblingene være i samsvar med relevant kode for praksis (f.eks. IEC-standard EN 60079-14). Kontakt Prevost for å koble jordledningene til systemets deler.

SPESIELLE KRAV for sikkerhet i ATEX-området

Komponenter	Instruksjoner				
Samtlige rørkoblinger Ø 80 mm – 3''					
	1. Skru opp mutteren	2. Ta bort mutteren	3. Ta bort plastringen	4. Sett tilbake mutteren	5. Skru til mutteren
Samtlige ventiler					
	Ta vekk plasthåndtaket				