

Montageanleitung Assembly Instructions

Festpunkt Fixed Point

**COOL-FIT ABS Plus
COOL-FIT 2.0
COOL-FIT 4.0**



Georg Fischer Piping Systems Ltd
Phone +41 52 631 30 26 / info.ps@georgfischer.com
www.gfps.com

173 282 976
GFDO_6012_1a_4a (05.16)
© Georg Fischer Piping Systems Ltd
CH-8201 Schaffhausen/Switzerland, 2016

DE

Bestimmungsgemässe Verwendung

Das Elektroschweissband wird zur Erstellung eines Fixpunktes bei starrer Montage verwendet. Es ist keine Rohrverbindung! Der nötige Schweissdruck auf das saubere und trockene COOL-FIT Rohr wird durch Anziehen der Rohrschelle erreicht.

Haftungsausschluss

Die technischen Daten sind unverbindlich. Sie gelten nicht als zugesicherte Eigenschaften oder als Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantien. Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

EN

Intended use

The electro-welding band is used to produce a fixed point with rigid assembly. It is not a pipe connection. The necessary welding pressure on the clean and dry COOL-FIT pipe is achieved by tightening the pipe clip.

Disclaimer

The technical data are not binding. They neither constitute expressly warranted characteristics nor guaranteed properties nor a guaranteed durability. They are subject to modification. Our General Terms of Sale apply.

Material und Werkzeuge

Werkzeuge

Rohrschaber	799 198 094
Elektroschweisgerät	MSA 2.x, 4.x oder handelsübliches 220V Elektroschweisgerät
Schweissadapter für MSA	799 350 339
alternativ Y-Kabel für MSA	790 156 032
Schraubenschlüssel	13 mm

Material and Tools

Tools

Pipe scraper	799 198 094
Electric welding equipment	MSA 2.x, 4.x or commercially 220 V electric welding equipment
Weld adaptor for MSA	799 350 339
alternatively Y-cable for MSA	790 156 032
Spanner	13 mm

Festpunkt Set Fixet point set



**D75 – D125
D160**



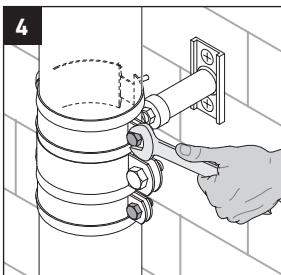
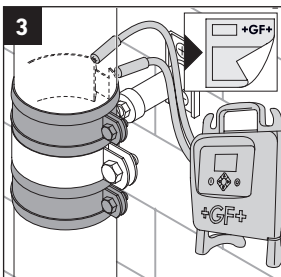
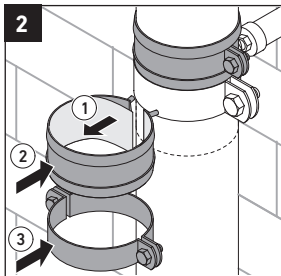
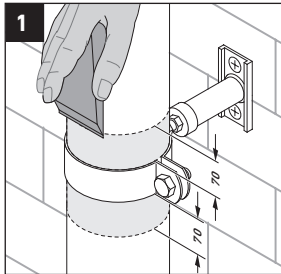
**D140
D180 - D355**

DE**ACHTUNG!**

Darf nicht über Tragschalen geschweisst werden! Verbindlicher Montageablauf siehe unten.

Vorbereitung

Die COOL-FIT Rohrleitung muss mit einer handelsüblichen Fixpunktschelle in der vorgesehenen Einbausituation montiert sein.

**EN****WARNING!**

There must be no welding on carrying trays See below for obligatory assembly procedure.

Preparations

The COOL-FIT pipeline must be assembled with a commercially available fixed point clip in the installation situation provided

Procedure**1 Prepare pipe**

Remove the outer layer of the PE cover with a pipe scraper. The oxide layer must be scraped over a width of at least 7 cm on both sides of the fixed point clip.

2 Preparation of the weld

Remove the yellow protection band from the welding bands and place them on the COOL-FIT pipe. Fix the welding bands with the pipe clips provided. The necessary welding pressure on the clean and dry COOL-FIT pipe is achieved by tightening the pipe clips. Take care that between fixed point clip and weld band there are no visible holes.

3 Welding

If you use an MSA electric welding machine from GF Piping Systems, put the welding adapter or respectively the y-cables on the weld plug and input the weld data from the bar code label of the fusion tapes or respectively the y-cables labels. Bond the welding band with the COOL-FIT pipe in accordance with the Operating Instructions of the electric welding equipment.

4 Retighten

Retighten the pipe clips after 10 minutes.

Durchführung**1 Rohr vorbereiten**

Entfernen Sie die oberste Schicht des PE-Mantels mit einem Rohrschaber. Die Oxidschicht muss auf einer Breite von mindestens 7 cm auf beiden Seiten der Fixpunktschelle abgeschabt werden.

2 Vorbereiten des Schweissens

Entfernen Sie das gelbe Schutzband von den Schweissbändern und legen Sie diese um das COOL-FIT Rohr.

Befestigen Sie die Schweissbänder mit den mitgelieferten Rohrschellen. Der benötigte Schweissdruck auf das saubere und trockene COOL-FIT Rohr wird durch Anziehen der Rohrschellen erreicht. Achten Sie darauf, dass zwischen Fixpunktschelle und Schweissband keine Lücken sichtbar sind.

3 Schweißen

Falls Sie ein MSA Elektroschweißgerät von GF Piping Systems verwenden, stecken Sie die Schweissadapter bzw. Y-Kabel auf die Schweissstecker und lesen Sie die Schweissdaten von dem Barcodelabel der Schweissbänder bzw. der Y-Kabel Labels ein. Verschweißen Sie die Schweissbänder mit dem COOL-FIT Rohr gemäß der Bedienungsanleitung des Elektroschweißgeräts.

4 Nachziehen

Ziehen Sie die Rohrschellen nach 10 Minuten nach.