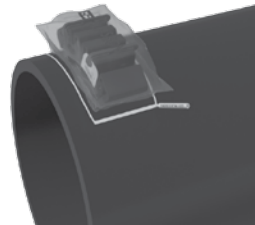


1



Arbeitsbereich vorreinigen.

2



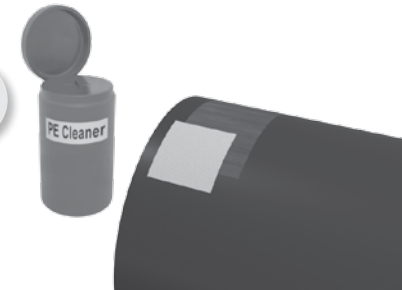
Den noch im Folienbeutel verpackten Flex-Fixierblock in der gewünschten Position auf die Rohrleitung aufsetzen und die äußere Kontur auf der Rohroberfläche nachzeichnen. Den Schweißbereich markieren.

3



Den bereits markierten Schweißbereich mittels Spezialwerkzeug spanabhebend bearbeiten. Die Spanabnahme muss ca. 0,20 mm bis 0,25 mm betragen!

4



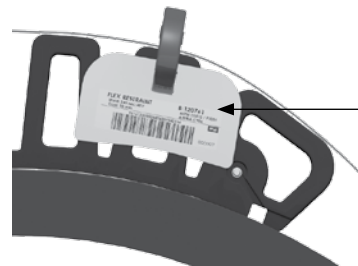
Die bearbeiteten Rohroberflächen mit Spezialreinigungsmittel und ungefärbtem, nicht faserndem, saugfähigem Papier reinigen. Reiniger verdunsten lassen.

5



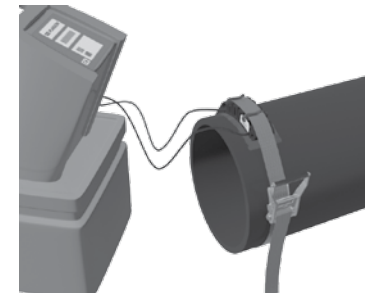
Die erforderliche Anzahl der Flex-Fixierblöcke aus den Verpackungen entnehmen, auf die vorbereiteten Flächen positionieren und mit einem geeignetem Ratschenspannband (35 mm oder breiter) fixieren und fest verspannen.

6



Es ist sicherzustellen, dass die Flex-Fixierblöcke fest und ohne Spalt auf den vorbereiteten Rohroberflächen aufliegen.

7



Anschließend Schweißgerät anschließen und die Schweißungen durchführen.

8



Die auf den Flex-Fixierblöcken angegebene Abkühlzeit ist zu beachten. Nach erfolgter Abkühlzeit kann das Ratschenspannband entfernt werden. Bis zur vollen Belastung der Flex-Fixierblöcke zusätzlich 4 x Abkühlzeit abwarten.

---

**Hinweis:**

Die Montage- und Schweißarbeiten sind von unterwiesenem und qualifiziertem (z.B. nach DVGW GW 330, DVS 2212,...) Personal durchzuführen. Ergänzend sind jeweils die aktuellen Angaben anwendungsspezifischer Regelwerke (z.B. DVGW, DWA) und allgemeiner Regelwerke (z.B. DVS 2207 T1, DVS 2210-1) einzuhalten.

Sollten Sie weitere Informationen benötigen, stehen wir gerne unter der Telefonnummer +49 281 952720 oder [info@plasson.de](mailto:info@plasson.de) zur Verfügung.

---