

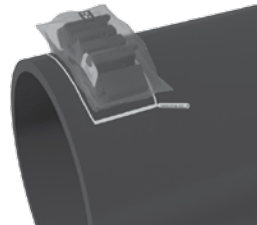


1



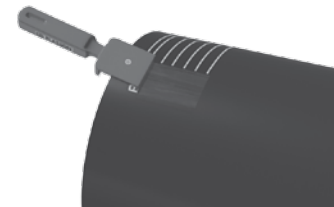
Arbeitsbereich vorreinigen.

2



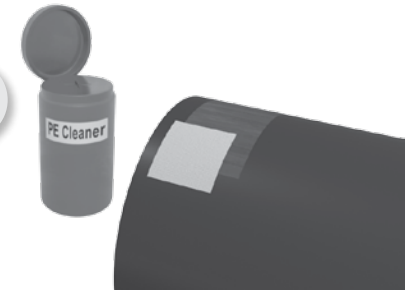
Den noch im Folienbeutel verpackten Flex-Fixierblock in der gewünschten Position auf die Rohrleitung aufsetzen und die äußere Kontur auf der Rohroberfläche nachzeichnen. Den Schweißbereich markieren.

3



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

4



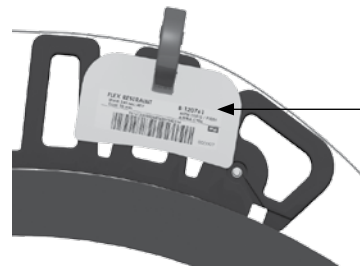
Die bearbeiteten Rohroberflächen mit Spezialreinigungsmittel und ungefärbtem, nicht faserndem, saugfähigem Papier reinigen. Reiniger verdunsten lassen.

5



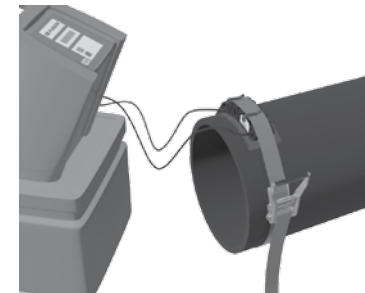
Die erforderliche Anzahl der Flex-Fixierblöcke aus den Verpackungen entnehmen, auf die vorbereiteten Flächen positionieren und mit einem geeignetem Ratschenspannband (35 mm oder breiter) fixieren und fest verspannen.

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.

---

30011048

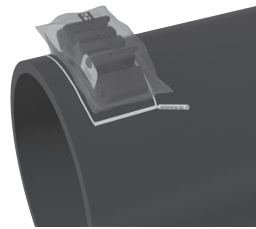
1



**EN** Clean the pipe.

**ES** Limpiar el tubo.

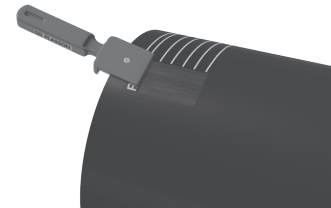
2



**EN** Mark product boundaries on the pipe, draw lines within marked area.

**ES** Trazar el contorno del producto, añadir marcas dentro para indicar el raspado adecuado.

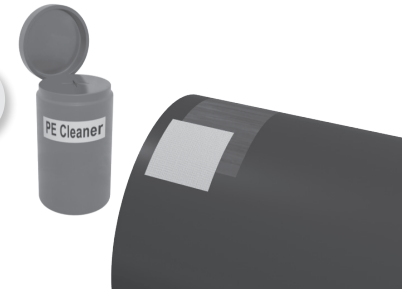
3



**EN** Scrape marked area, Ensure all lines are removed.

**ES** Raspar la superficie del tubo dentro del contorno.

4



**EN** Clean restraint and scraped pipe surface with appropriate cleaning agent.

**ES** Desgrasar el accesorio de fijación y la superficie raspada del tubo con un producto de limpieza adecuado.

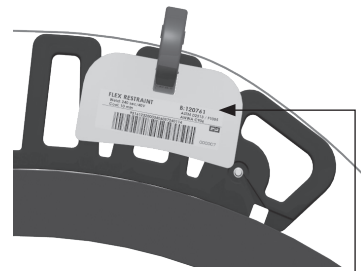
5



**EN** Clamp the Flex Restraint by using a 1¼" (or larger) ratchet tie down strap. Multiple restraints may be clamped together.

**ES** Asegurar el Flex Restraint con una faja de cremallera de 1¼" (o mayor). Pueden colocarse varios accesorios de fijación a la vez.

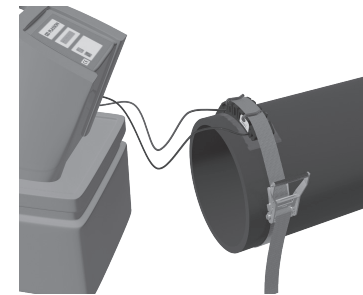
6



**EN** Make sure flex restraints are in full contact with the pipe surface. Air gap is not allowed.

**ES** Comprobar que todos los accesorios Flex Restraint estén completamente en contacto con la superficie del tubo sin espacios de aire.

7



**EN** Connect to controller and weld flex restraint.

**ES** Soldar el accesorio de fijación.

8



**EN** Allow to cool for the indicated cool time before removing clamping strap. Wait additional 4 X cool time before applying full load.

**ES** Dejar enfriar por el intervalo indicado antes de retirar la faja. Esperar por un periodo de 4 veces el intervalo de enfriamiento antes de aplicar la carga.



## Flex Restraint Installations Instructions

### EN WELDING PARAMETERS

Scan barcode for automatic input.

If manual input is required, use data table below:

Ambient temp		Welding parameters for manual input	
F°	C°	time (seconds)	Voltage (Volt)
14 to 20	(-)10 to (-)6	330	40
21 to 30	(-)5 to (-)1	315	40
31 to 50	0 to 9	300	40
51 to 80	10 to 26	270	40
81 to 113	27 to 45	250	40

### ES PARÁMETROS DE SOLDADURA

Escanear el código de barras para ingreso automático.

Si se requiere ingreso manual, utilizar la tabla siguiente:

### EN IMPORTANT NOTICE

The enclosed instructions of use should be regarded as general procedures to serve as a reminder for qualified joiners. They do not purport to replace training and qualification. If you have not been certified as a qualified joiner, you should do so prior to using this fitting. No person may make a plastic pipe joint for transportation of gas unless that person has been qualified to do so as prescribed in Title 49 of the Code of Federal Regulations, Section 192.285.

For assistance or information on training and qualification, call Industrial Pipe Fittings at 1-800-241-4175 or 713-645-2858.

### ES AVISO IMPORTANTE

Las instrucciones de uso adjuntas deben ser consideradas como procedimientos generales destinados a servir de recordatorio para oficiales instaladores calificados y no pretenden sustituir a la capacitación y calificación profesionales. Si usted no es un oficial instalador calificado, deberá capacitarse antes de utilizar estos enlaces y conectores. Ninguna persona está autorizada a conectar tuberías plásticas de conducción de gas sin haber sido calificada conforme al título 49 del Código de Reglamentos Federales (CFR de EE.UU.), Sección 192.285.

Para obtener asesoramiento o información concernientes a la formación y calificación, llame a Industrial Pipe Fittings a los números 1-800-241-4175 o 713-645-2858.