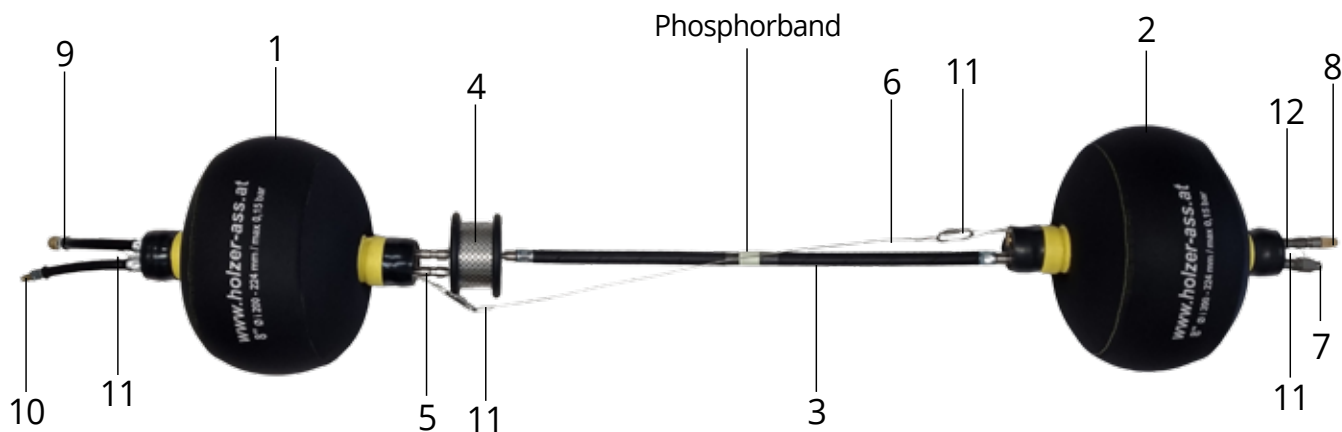


Bedienungsanleitung



ASS®- Prime 1 Formiersystem aufblasbar von Holzer ASS® modulare Bauweise – Ausblas hinten

Holzer ASS® GmbH – Austria Schweiss Service
Breitenschützing 43, A-4691 Schlatt, Tel. +43 (0) 7673 / 4467 | office@holzer-ass.at | www.holzer-ass.at



Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung
1	----	Primary Bag kpl.
2	----	Secondary Bag kpl.
3	P701314 P701315	Verbindungsschlauch L= 30cm (bis 6") Verbindungsschlauch L= 60cm (ab 8")
4	P701305	Sintermetall DM78/88 kpl.
5	H120129	Steckverbindungen (Teil von Primary Bag)
6	----	Zugseil 35 cm kpl. (bis 6") Zugseil 65 cm kpl. (ab 8")

Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung
7	H120147	Sicherheitsventil kpl.
8	----	Diffusor mit Steckverbindung (Teil von Secondary Bag)
9	P701304 P701302	Fülleitung ID 7mm, kpl. (Teil von Primary Bag) Fülleitung ID 9mm, kpl. (Teil von Primary Bag)
10	P701303 P701301	Spüleitung ID 7mm kpl. (Teil von Primary Bag) Spüleitung ID 9mm, kpl. (Teil von Primary Bag)
11	----	Zugschleufe kpl. (Teil von Primary und Secondary Bag)
12	H120129	Steckverbindung (Teil von Secondary Bag)

Primary Bag komplett



Secondary Bag komplett



Lieferumfang

Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung
1	----	Primary Bag kpl.
2	----	Secondary Bag kpl.
3	P701314 P701315	Verbindungsschlauch 30cm (bis 6") Verbindungsschlauch 60cm (ab 8")
4	P701306 P701307	Verbindungsseil 35cm kpl. (bis 6") Verbindungsseil 65cm kpl. (ab 8")
5	P701305	Sintermetall DM78/88 kpl. (ab 8" - 24")
6	P701309 P701310	Aufbewahrungsbeutel Größe M Aufbewahrungsbeutel Größe L

Zubehör optional

Art.-Nr.	Bezeichnung
P701308	Gas-Luftschlauch 10m kpl. mit Zugseil
P701316	Gas-Luftschlauch 20m kpl. mit Zugseil
P701317	Gas-Luftschlauch 30m kpl. mit Zugseil
P701313	Adapter für Druckminderer Formiergas
P701312	Transportkoffer inkl. Einlage
H120117	Demontagewerkzeug

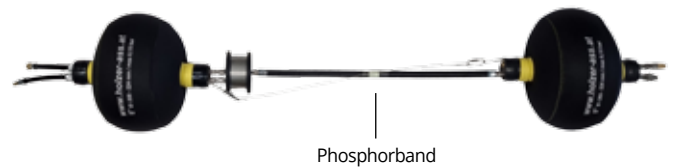
Holzer ASS® GmbH – Austria Schweiss Service

Breitenschützing 43, A-4691 Schlatt, Tel. +43 (0) 7673 / 4467 | office@holzer-ass.at | www.holzer-ass.at

Vorbereitung und Positionierung der Formiereinheit

1) Verbindung von Primary und Secondary Bag herstellen:

Für die Verbindung des Primary Bag mit dem Secondary Bag den Verbindungsschlauch mit der vormontierten Steckverbindung des Secondary Bags und dem Sintermetall verbinden, dann das Zugseil mit den schraubbaren Kettengliedern an den Zugschlaufen einhängen und festdrehen.



2) Für das spätere Einziehen der Formiereinheit in das Rohr:

Einziehfeder oder ähnliches Hilfswerkzeug durch das Rohr schieben. Einziehfeder beim Kettenglied des Secondary Bags einhängen und festdrehen.



3) Zugseil montieren:

Zugseil mit schraubbaren Kettenglied an der Zugschlaufe des Primary Bags einhängen und festdrehen.



4) Verbindung des Gas-Luftschlauches mit dem Primary Bag:

Schlauchgarnitur an die Füllleitung bzw. Spülleitung (Primary Bag) anstecken.



5) Positionieren der Formiereinheit:

Die Feder in die Zugschlaufe des Secondary Bags mit dem schraubbaren Kettenglied einhängen und sodann die Formiereinheit bis zur gewünschten Stelle in das Rohr ziehen und positionieren (entweder durch messen oder bei einem Spalt zwischen den zu verschweißenden Rohren, anhand des Phosphorbandes am Verbindungsschlauch).

6) Verbindung der Formiereinheit mit der Gasflasche:

Im Anschluss daran die Schlauchgarnitur mit Druckminderer bzw. Doppelabzweigventil an der Gasflasche montieren.



Aufblasen der Formiereinheit und Spülen der Formierkammer

1. Nachdem die Formiereinheit positioniert ist, werden die Formierblasen aufgeblasen und gleichzeitig die Formierkammer gespült. Dazu beide Ventile vom Doppelabzweiger aufdrehen und Flowmeter auf ca. 20L Gas einstellen.

Doppelabzweiger



Prüfen des Restsauerstoffgehalts



2. Während diesem Vorgang Messungen mit dem Restsauerstoffmessgerät durchführen, um zu prüfen ob die Formierkammern ausreichend gefüllt bzw. der Sauerstoff bis auf den gewünschten Restsauerstoffgehalt (ppm) verdrängt ist.

Jetzt mit dem Schweißen beginnen und die gewünschten Liter (bis 35L) in die Formierkammer einströmen lassen. Die Gaszufuhr bleibt solange offen bis der Schweißvorgang bzw. Formiervorgang (gleichzeitiges Abkühlen der Schweißnaht) abgeschlossen ist.

Nach dem Schweißvorgang

1. Gaszufuhr abdrehen und den Füllschlauch (schwarz) bei der Schnellkupplung von der Gasflasche trennen - das verbliebene Gas in den Formierblasen strömt aus.
2. Formiereinheit zur nächsten Schweißnaht oder aus dem Rohr ziehen.
3. Nachdem die Formiereinheit aus dem Rohr gezogen ist, Gasanschlüsse entkoppeln, Einziehfeder am Secondary Bag entfernen.

Trennen des Füllschlauches (schwarz)



Symbolbild



Sicherheitshinweis

ES DÜRFEN KEINE BRENNBAREN GASE VERWENDET WERDEN

Holzer ASS® GmbH – Austria Schweiss Service

Breitenschützing 43, A-4691 Schlatt, Tel. +43 (0) 7673 / 4467 | office@holzer-ass.at | www.holzer-ass.at