



# Schweißanleitung für die Z- Aufschweiß- Anbohrarmatur

1. Das Aufschweißen der Z- Aufschweiß-Anbohrarmatur darf nur durch geprüfte Schweißer nach DIN EN 287 erfolgen.
2. Die Armatur darf nur im Metall- Lichtbogen- Handschweißverfahren (elektrische Schweißung) auf die Hauptversorgungsleitung und an das Hausanschlußrohr geschweißt werden.
3. Beide Schweißstutzen dürfen weder gekürzt noch in die Haupt- oder Anschlußleitungen eingesteckt werden.
4. Es ist darauf zu achten, dass die Flächen im Schweißnahtbereich metallisch blank, zinkfrei und trocken sind.
5. Vor dem Schweißvorgang muss die Betriebsabspernung bzw. der Stopfen aus der Armatur herausgeschraubt werden und der Durchgang durch Öffnung der Hilfsabspernung gegeben sein.
6. Zur Vermeidung einer übermäßigen Erwärmung der in der Armatur verbauten nichtmetallischen Dichtungen, soll eine Schweißdauer von 4 Minuten für den gesamten Schweißprozess nicht überschritten werden.
7. Vor Durchführung des Anbohrvorganges empfehlen wir eine Dichtheitsprüfung der Schweißnaht durch Druckbeaufschlagung und das Absprühen der Schweißnaht mit leicht schäumender Flüssigkeit.
8. Ein Schließen der Hilfsabspernung soll nicht vor Ablauf einer Abkühlzeit von 10 Minuten erfolgen.