



DE

Ergänzung zur Montageanleitung  
**FRIAFIT®**-Abwassersystem für Freispiegel-  
leitungen und PE-Druckrohrleitungen  
Dimensionsübergreifende Verarbeitung  
des **FRIAFIT®** Abwassersattels  
Vakuum-Loading ASA-VL

EN

Supplement to the assembly instructions  
for the **FRIAFIT®** Sewage system.  
Installing the **FRIAFIT®** Sewage Saddle  
Vacuum-Loading ASA-VL for  
multidimensional processing.

## 9.4 Montage bei dimensionsübergreifender Verarbeitung

Zur dimensionsübergreifenden Verarbeitung des **FRIAFIT** Abwasser-sattel Vakuum-Loading **ASA-VL**, wird zusätzlich zu den benötigten Werkzeugen für die Standardverarbeitung, die **ASA-VL Montagehilfe** (siehe Abb. 40) benötigt.

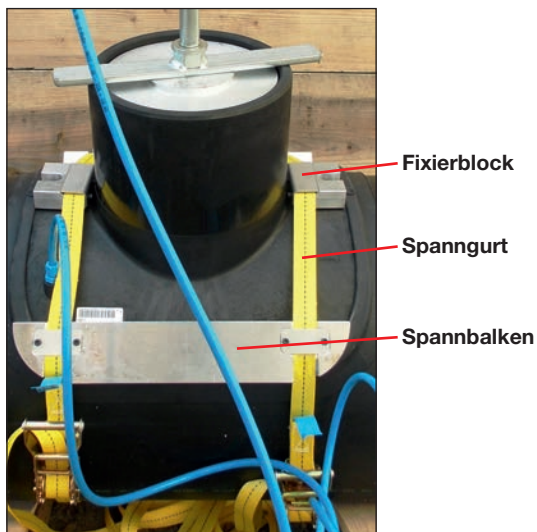


Abb. 40

Der **ASA-VL** kann auf folgende Rohrdimensionen (siehe Tabelle 3) eingesetzt werden:

**Tabelle 3:**

$d_{\text{Rohr}}$	ASA-VL $d_1/d_2$	SDR <sub>Rohr</sub>
315	355/225	33 – 11
400	355/225	33 – 11
500	450/225	33 – 11
710	630/225	33 – 11

### HINWEIS

**ASA-VL d 355/225 auf Rohr d 315 ist nur einsetzbar bei Umgebungstemperaturen von +5 °C bis +45 °C.**

- Verwenden Sie zur Montage des **ASA-VL** auf dem Rohr zusätzlich zum **VACUSET XL** die **ASA-VL Montagehilfe** (Best.-Nr. 613371) (siehe Abb. 41).
- Montieren Sie zuerst die **ASA-VL Montagehilfe**. Achten Sie dabei auf den korrekten Sitz der Montagehilfe auf dem Sattel.
- Positionieren Sie den Fixierblock auf dem **ASA-VL** so, dass die Kontaktstifte frei zugänglich sind (siehe Abb. 42).

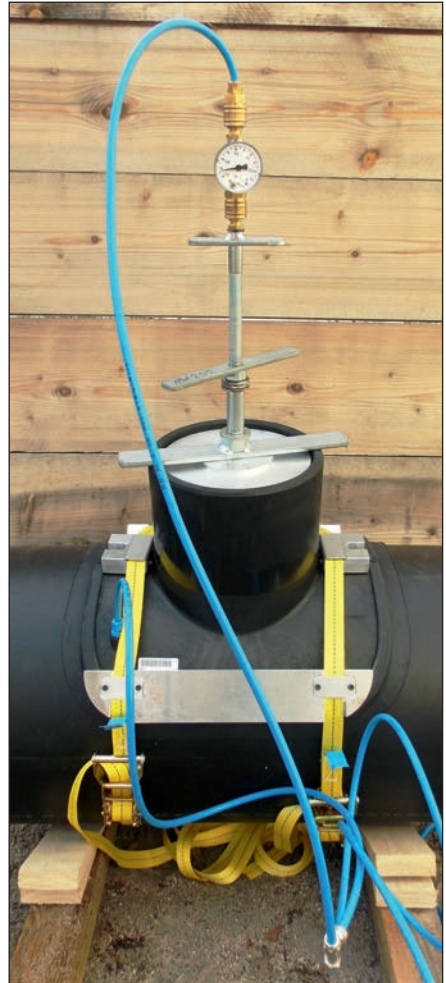


Abb. 41

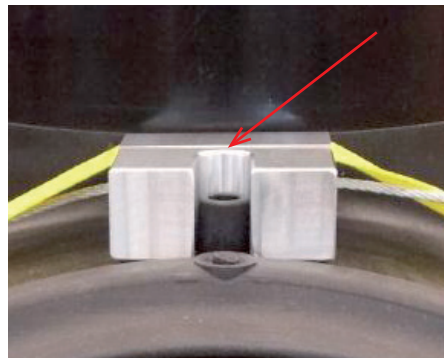


Abb. 42

- Anschließend legen Sie den Spanngurt mit den Spannbalken um den Sattel. Durch die definierte Position des Spannbalkens am Spanngurt, positioniert sich der Spannbalken automatisch an den Sattelflanken (siehe Abb. 43). Gegebenenfalls korrigieren Sie manuell die Position der Spannbalken.



Abb. 43

- Spanngurt um das Rohr schlingen und das Ende des Spanngurtes in die Gurtratsche führen.
- Durch Betätigen der Gurtratsche **ASA-VL** auf dem Rohr festziehen.
- Führen Sie die weiteren Arbeitsschritte wie in Kapitel 9.1 „Montage“ beschrieben durch.
- Beachten Sie die Vakuum-Angaben aus Kapitel 9.1.
- Kontaktieren der Schweißkontakte (siehe Abb. 44).



Abb. 44

- Lesen Sie den Vorwärm-Barcode, der auf dem Beipackzettel abgedruckt ist, in das Schweißgerät ein (siehe Abb. 45) und starten anschließend den Vorwärmprozess.
- Starten Sie unmittelbar nach Ende des Vorwärmprozesses die Schweißung.
- Verfahren Sie weiter, wie in Kapitel 9.1 (ab Arbeitsschritt „Notieren der Schweißzeit“) bis 9.3 beschrieben. Nach Ablauf der Abkühlzeit wird der Gurt an der Gurtratsche gelöst und die **ASA-VL Montagehilfe** demontiert.



Abb. 45

## 9.4 Installation for multidimensional processing

To install the **FRIAFIT** Sewage Saddle Vacuum-Loading **ASA-VL** for multidimensional processing, the **ASA-VL mounting aid** (see Fig. 40) is required in addition to the standard installation tools.

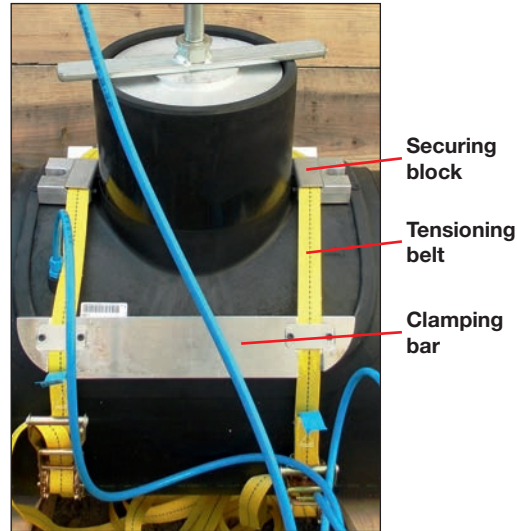


Fig. 40

The **ASA-VL** can be used on the following pipe dimensions (see Table 3):

**Table 3:**

$d_{\text{pipe}}$	ASA-VL $d_1/d_2$	SDR <sub>pipe</sub>
315	355/225	33 – 11
400	355/225	33 – 11
500	450/225	33 – 11
710	630/225	33 – 11

### NOTICE

ASA-VL d 355/225 on pipe d 315 is only designed for ambient temperatures ranging from +5 °C to +45 °C.

- To install the **ASA-VL** on the pipe, use the **ASA-VL mounting aid** (order no. 613371) in addition to the **VACUSET XL** (see Fig. 41).
- First fit the **ASA-VL mounting aid**. Make sure the mounting aid sits correctly on the saddle.
- Position the securing block on the **ASA-VL** in such a way that the contact pins are freely accessible (see Fig. 42).

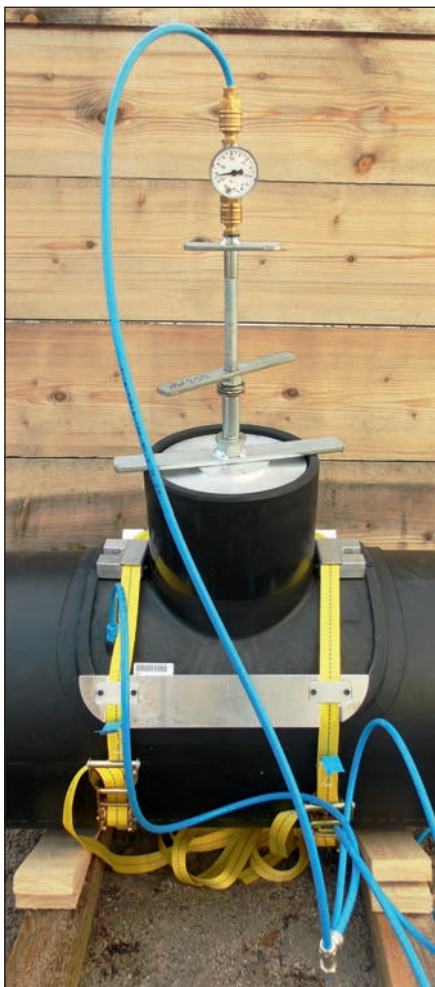


Fig. 41

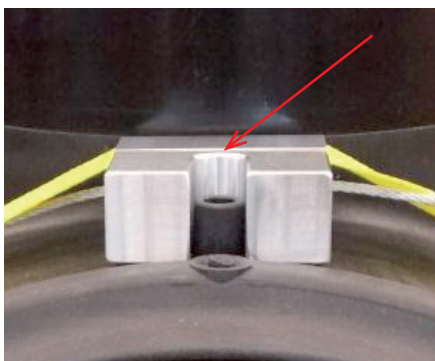


Fig. 42



- Next, place the tensioning belt with the clamping bar around the saddle. Because of the defined position of the clamping bar on the tensioning belt, the clamping bar is automatically positioned on the edge of the saddle (see Fig. 43). If necessary, manually correct the position of the clamping bar.



Fig. 43

- Loop the tensioning belt around the pipe and pass the end of the tensioning belt into the belt ratchet.
- Tighten the **ASA-VL** firmly onto the pipe by operating the belt ratchet.
- Carry out the steps described in section 9.1 Installation.
- Note the vacuum information from section 9.1.
- Connect up the fusion contacts (see Fig. 44).



Fig. 44

- Read the preheating barcode (printed on the instruction leaflet) into the fusion unit (see Fig. 45) and then start the preheating process.
- Start fusion immediately once the preheating process ends.
- Continue as described in sections 9.1 (from the step “note down the fusion time”) to 9.3. At the end of the cooling time, release the belt from the belt ratchet and remove the **ASA-VL mounting aid**.



Fig. 45

FRIATEC Aktiengesellschaft  
Division Technische Kunststoffe  
Postfach 71 02 61 · D-68222 Mannheim  
Telefon +49 621 486-2202  
Telefax +49 621 486-1598  
info-friafit@friatec.de  
www.friafit.de

FRIATEC Aktiengesellschaft  
Technical Plastics Division  
P.O.B. 71 02 61 · D-68222 Mannheim  
Phone +49 621 486-1431  
Fax +49 621 479196  
info-friafit@friatec.de  
www.friatec.com

