

# Varmluftssvejsning af PE, PP og PVDF



Skrab furen omhyggeligt og se til at sammenføjnig er ren og tør.



Opmål længden på svejsetråden og kap den til, læg ca. 1 dm til mundstykket.



Skrab tråden for at fjerne oxidlaget.



Rengør svejsemundstykket med en messingbørste, sørg for at intet materiale sidder fast i mundstykket.



Kontrollér svejsetemperaturen, se tabel nedenfor.



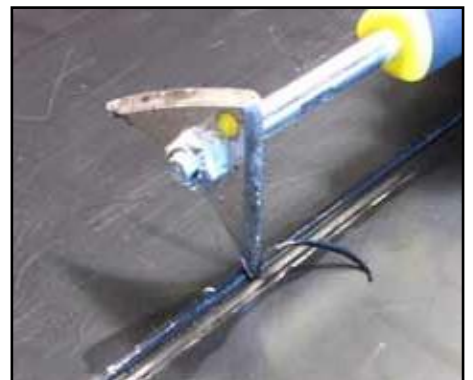
Før tråden ind i mundstykket.



Opvarm materialet og tråden og begynde at svejse, når platen er blødgjort.



Svejs med jævnt tempo og ca. 1,5 kg tryk på både svejs og tråd.



Skrab det øverste lag af furen inden næste tråd lægges i samlingen.

Materiale	Temperatur °C *
PE	300-340
PP	300-340
PVDF	365-385

» Denne guide er en generel anvisning i varmluftssvejsning. Vi tilbyder kurser i svejseteknik samt certificerende kurser jævnfør EWF 581-01, for mere information se [www.gpa.dk/academy](http://www.gpa.dk/academy)

\* I overensstemmelse med DVS 2207-3