

# Skrobak Flexalen PB EVOH

Zestaw do przygotowania rur PB systemu Flexalen® z barierą antydyfuzyjną do procesu zgrzewania



## Zawartość zestawu

Skrobak  
Plastikowy młotek  
Śrubokręt  
Kalibrator 25-90mm  
Tuleja wbijająca  
Nakładka ślimakowa



## Wymagane dodatkowe narzędzia

Środek odtłuszczający np. Tangit  
Ręcznik papierowy  
Marker  
Mały skrobak ręczny

## Instrukcja postępowania

### Wymagane warunki i przygotowanie rury

- Temperatura otoczenia: od +5 do +40°C
- Rura robocza PB o równych krawędziach, wolna od uszkodzeń, pozbawiona zanieczyszczeń i wilgoci
- Zestaw skrobaka wolny od uszkodzeń, pozbawiony zanieczyszczeń i wilgoci



**01.** Oczyszczyć rurę PB i zaznaczyć odpowiednią długość do zeszkrobania przy pomocy markera.

W przypadku połączeń elektrooporowych zaznaczyć na rurze głębokość wsunięcia złączki i usunąć barierę, aż do zaznaczenia.



**02.** Umieścić kalibrator o odpowiednim rozmiarze w rurze tak głęboko, jak to możliwe. Upewnić się, że rura robocza jest stabilna.

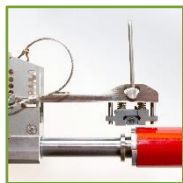
W celu wbicia kalibratora dla średnic PB 25mm i PB 32mm użyć plastikowego młotka (zachowując ostrożność). Od średnicy PB 40mm do PB 90mm użyć tulei wbijającej.



**03.** Ustaw odpowiednią średnicę rury na skrobaku: usuń bolec, przesunij ramię skrobaka na średnicę skrobanej rury, a następnie zablokuj bolec z powrotem.



**04.** Unieś ramię noża i nasunij skrobak na kalibrator w kierunku rury roboczej.



**05.** Ustaw ramię noża w taki sposób, żeby ostrze nie dotykało rury. Opuść ramię noża. Przedni blok prowadzący powinien "spoczywać" na rurze roboczej.



**06.** Zaczynaj skrobać delikatnie obracając skrobakiem zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Nie naciskaj. Upewnić się, że usuwana warstwa EVOH nie dostaje się pomiędzy blok noża a skrobaną rurę roboczą.

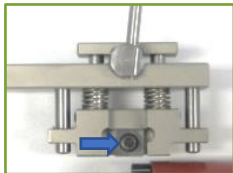


**07.** Po osiągnięciu zaznaczenia unieś ramię noża i usuń skrobak z kalibratora.



**08.** Usuń kalibrator ręcznie lub przy pomocy tulei wbijającej i nakładki ślimakowej.  
**Uwaga:** Pozostałą warstwę EVOH, usuń przy pomocy małego skrobaka ręcznego.

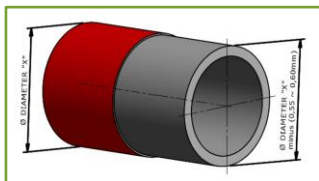
## Serwis i konserwacja



01.

### Tępy nóż

Jeżeli rezultaty skrobienia nie są już zadowalające, najczęściej spowodowane jest to nieostry m nożem. Nóż posiada 4 ostrza na każdym ze swoich dłuższych boków i może zostać obrócony 4 razy. Odkręć go dolączonym śrubokrętem i obróć o 90°.



02.

### Sprawdzenie tolerancji skrobaka

Zmierz średnicę rury przed i po skrobaniu przy pomocy:  
a) miary obwodowej  
b) suwmiarki (w dwóch zaznaczonych miejscach, zaznaczonych na powierzchni przekroju) i użyj wartości średniej.

Różnica wartości przed i po skrobaniu musi wynosić 0.55 – 0.60 mm (grubość bariery antydyfuzyjnej = max. 0.30 mm)



03.

### Zestaw części zamiennych

Zalecamy wymianę O-ringów kalibratorów i noża po 1,5 roku użytkowania. Zestaw części zamiennych można zamówić u lokalnego partnera Thermaflex z następującym kodem produktu: 1881-000000-004, zawierającym O-ringi dla wszystkich kalibratorów oraz nóż.

### Ważne informacje:

- Jeśli skrobak usuwa za dużo materiału (patrz punkt 02. Sprawdzanie tolerancji skrobaka) albo upadł, itp., odeślij go do naszej fabryki w celu przeprowadzenia serwisu.
- W przypadku samodzielnego manipulowania skrobakiem nie gwarantujemy jego prawidłowego działania.
- Zalecamy wysyłanie skrobaka w okresach jednorocznych do serwisu do naszej fabryki. W tym celu prosimy o kontakt z lokalnym partnerem Thermaflex.