

01. Das Rohrende gerade abschneiden.
02. Im Rohr befindliches Wasser entfernen.
03. Das Rohrende und das Schweißgerät stehen über dem Bodenniveau.
04. Das Rohrende wird nun mit dem Schälwerkzeug angefast.
05. Die Rohraußenseite und die Schweißmuffeninnenseite werden nun mit Trichlorethylen gereinigt.
06. Der Temperaturwähler des Schweißgerätes wird auf 280 °C eingestellt. Nun leuchtet das rote Kontrolllicht auf.
07. Wenn das rote Kontrolllicht erlischt, bitte die Temperatur auf dem Thermometer kontrollieren. Die Solltemperatur beträgt 280 °C +/- 10 °C.
08. Die saubere Schweißmuffe bzw. der saubere Schweißbogen und das saubere MB-Systemrohr sind auf die Schweißwerkzeuge aufzustecken ohne diese zu verdrehen.
09. 5 Sekunden schweißen, danach das Rohr und die Schweißmuffe/Schweißbogen ohne zu verdrehen vom Schweißwerkzeug abziehen.
10. Binnen 4 Sekunden werden die beiden Komponenten zusammengeschoben. Ein maximaler Abstand von 2 mm zum Mittelschlag ist noch zu vertreten.

Nach der Schweißung lässt man alles ca. 2 - 3 Minuten abkühlen bzw. aushärten.

Bitte weiterhin beachten:

- Keine Schweißungen im Bogenbereich oder 20 cm vor bzw. hinter der MB-Stahl-Clipsschiene.
- MB-Schweißmuffen nicht der Sonne aussetzen.
- Das MB-Euro-Systemrohr 12/17/22 wird nur gekuppelt.



