

# Instruktion för handhavande och installation av AMON rostfria och avfettade rör och rördelar...

Amon Rör och rördelar är avsedda för montage i rör- system där höga krav ställs på renhet. Ren gas för medicinskt bruk, laboratorier, ledningar för filtrerade gaser, oljor, flis och livsmedel etc. De är noggrant rengjorda efter speciella rutiner som uppfyller krav enligt SIS HB 370. Högsta tillåtna restmängd kolväteföroreningar är 2,5 mg/m<sup>2</sup> invändig yta. (Hög renhet!) Rören skall därför hanteras så att montaget inte förorenar installationen. Förväxling med andra rör får ej ske.

Tag hänsyn till renhetskraven!

Arbetsledarna skall göra upp regler för handhavande av avfettade och rentvättade rostfria rör och delar.

Urshult I-06 - 20150729

**Amon AB** – Industrivägen 8, 360 13 Urshult Sweden  
Tel. +46 477-205 05 Vx. Fax: +46 477-208 58  
e-post: [info@amon.se](mailto:info@amon.se)  
[www.amon.se](http://www.amon.se)

Om tveksamheter kring montage och hantering finns rådgör med arbetsledaren och besiktningsansvarig för anläggningen.

### **Lagerplats...**

Rör för rengaser och andra kvalificerade installationer skall lagras separerade från andra rör. Rören skall alltid lagras torrt och dammfritt inomhus.

Behåll rören skyddsproppade tills de skall monteras. Skyddsproppa fri ände vid montage.

Rören är alltid försedda med etiketter som ger information om – Renhetsstandard, artikelnummer, dimension och leveransordernummer, samt ett unikt projekt- / certifikatnummer.

Originalintyget om renhet finns hos köparen. En kopia medföljer alla leveranser.)

### **Installation...**

Återförslut rören med rörlock efter kapning. Kapning bör ske med "Fischerkap" alt rörskårare vid mindre dimensioner. Ej med spånbildande verktyg. (Bågfil).

Rörändarna skall vid brotschas i rät vinkel.

Extra rörlock medföljer alla leveranser. Monteras vid eventuell kapning.

Före montage kontrollera att inga partiklar finns i rören.

Vid installation skall alltid rören renblåsas från lösa partiklar med nitrogen alt annan gas från gasflaska.

**OBS** - Ej med tryckluft från olja smorde kompressor. Tryckluft från sådana kompressor innehåller ofta oljedimma.

Fogning skall ske med dokumenterad godkänd metod för rotgassvetsning och av montör med giltig svetskompetens.

### **Spolgas / rotgas...**

Vid kontakt med gasleverantör kan dokumentation om godkända svetsmetoder och kvalitéer på spolgaser erhållas.

Som spolgas i rören rekommenderas Naton 10 gas (N<sub>2</sub>/H<sub>2</sub>) alt Argon+ eller motsvarande. Spolgasen tränger undan luftens syre i rören och då finns det inte förutsättningar att det kan bildas oxider (glödska) i rören.