

## Kontrollera att leveransen innehåller följande:

1. Rostfri brandpost, skruv M16x60 (8st)
2. A - PE-fot, svetsmuff, bordring, lösfläns, packning  
B - Rostfri fot, packning

Kontrollera även att Brandposten levererats med önskad utloppskoppling (Typ A, B eller C).

## Följande utrustning erfordras för montering (1-4 endast vid montering av PE-fot):

1. Elektrosvets för svetsning av PE-svetskopplingar med 4mm stift.
2. Skrapverktyg för skrapning av PE-detaljer inför svetsning.
3. Rengöringsvätska (Alkoholhalt min 96%) för rengöring av PE-detaljer inför svetsning.
4. PE-rörkapare eller såg lämpad för konstfibermaterial för kapning av bordring.
5. Lämpligt skarvdon för anslutning av BP-fot till befintlig rörledning.
6. Sexkantsnyckel 24mm för åtdragning av M16-skruv.

**Saknas någon av ovanstående utrustning kan denna hyras/köpas hos KZ Service!**

## Montering av brandpostfot i PE:

1. Anpassa bordringsrörets längd så att rätt avstånd erhålls mellan BP och färdig mark.

**Observera att kapningen skall genomföras i rät vinkel mot röraxeln.**

2. Skrapa bort oxidskikt ifrån bordringens och BP-fotens svetsytor. En noggrann skrapning (min 0,1mm) är tillräcklig. **OBS! Om oxidskiktet ej tas bort fullständigt, kan svetsningen bli ohomogen och otät.**
3. Rengör bordringens och BP-fotens svetsytor med rengöringsvätska.
4. Ta ut svetskopplingen ur sin förpackning och rengör kopplingen invändigt med rengöringsvätska.
5. Trä svetskopplingen över den bearbetade änden av BP-foten.
6. Trä lösflänsen över bordringsröret. **OBS! Lösflänsen måste vara på plats innan svetsningen påbörjas!**
7. För in bordringrörets bearbetade ände i svetskopplingen.
8. Anslut elektrosvetsens svetskontakter till svetskopplingens stift, läs av kopplingens streckkod och påbörja svetsning.
9. Efter avslutad svetsning **skall kyltiden på 20min ovillkorligen beaktas** innan sammanfogningen får röras. Kyltiden står angiven på svetskopplingens streckkodsetikett märkt med CT eller Cool.

## Montering av brandpost:

1. Placera packningen på bordringen/flänsen.
  2. Placera brandposten uppe på bordringen/flänsen.
  3. Montera skruvförband igenom lösflänsen/flänsen och i brandpostens bottenfläns. **OBS! Kontrollera att skruv samt gänga är fri ifrån smuts eller dyl samt att kopparpasta är applicerad på skruv.**
  4. Drag åt skruvförband (45Nm) korsvis för att undvika snedragning av packning.
  5. Anslut brandpostfot till befintlig rörledning med lämpligt skarvdon (Tex. svetsmuff, dragsäker koppling el dyl.)
- Monteringen kan, om så önskas, genomföras i omvänd ordning - Först ansluta brandpostfot till ledning och därefter brandpost till brandpostfot

Vid återfyllnad rekommenderas att, för att uppnå ökad stabilitet, återfylla åtminstone tom halva brandpostens höjd.

**OBS! I de fall då den rostfria brandposten/brandpostfoten kopplas samman- och därmed har direkt kontakt med material av mindre ädel metall kan galvaniska strömmar uppstå.** För att, i de fallen, undvika uppkomst av galvanisk korrosion på det rostfria materialet, skall den rostfria metallen isoleras ifrån fyllnadsmaterialet genom att täcka den rostfria brandposten/brandpostfoten med ex. bygg-plast from den punkt där ädel metall möter oädel, tom ca 1,5m ifrån kopplingspunkten.



KZ Service AB  
Box 10337  
SE-434 24 KUNGSBACKA  
Besöksadress:  
Hanhals Kyrkväg 123  
439 73 FJÄRAS

Tel: +46 (0) 300 - 54 13 47  
Fax: +46 (0) 300 - 54 38 05  
Mobil: +46 (0) 702 - 43 64 24

E-mail: [info@kzservice.se](mailto:info@kzservice.se)  
Web: [www.kzservice.se](http://www.kzservice.se)